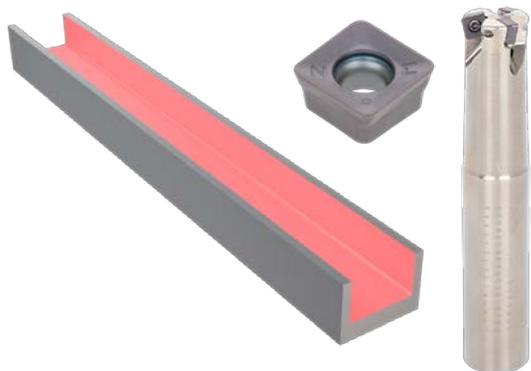




## 提高导轨加工中的 刀具寿命和金属去除率

### 测试结果



#### 提高金属去除率

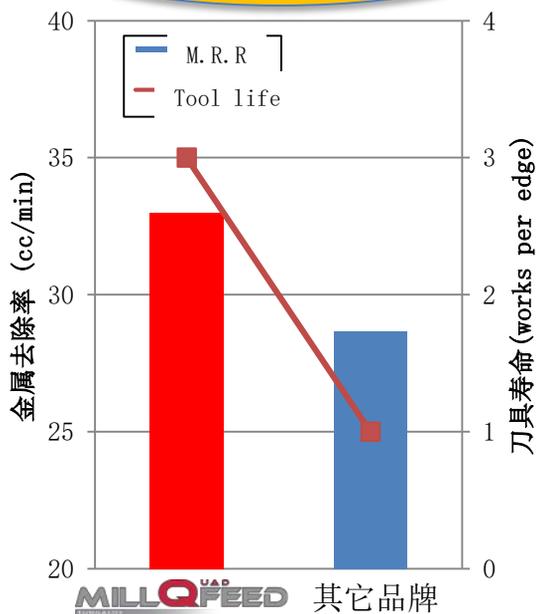
客户使用其它品牌40mm直径的方肩铣刀在低加工参数下铣40mm宽的槽。因为机床功率限制，使用25mm直径的MillQuadFeed加工两刀。尽管如此，凭借MillQuadFeed大进给和高速铣削能力，金属去除率提高了120%。

#### 刀具寿命长

不锈钢制造的冲压模具使其它品牌的刀片在仅加工一个零部件后就严重磨损。MillQuadFeed采用AH3135材质，转位一次就可以加工3个工件。

零件名称	导轨
材料	HPM75 (冲压模具用不锈钢, 20HRC)
应用	铣槽+方肩铣
机床	立式加工中心, BT40

金属去除率1.2 倍  
刀具寿命3 倍



		MILLQFEED TUNGALOY	其它品牌
刀具	刀体	EXSW09M025C25.0R03	方肩铣刀
	刀具直径	Φ25	Φ40
	齿数	[z=3]	[z=4]
	刀片	SWMT0904ZER-MM	负角刀片, 4个刀尖
切削参数	材质	AH3135	M30
	切削速度	<b>120</b>	100
	Vc (m/min)	<b>(394 sfm)</b>	(328 sfm)
	每齿进给	<b>0.6</b>	0.15
	fz (mm/t)	<b>(0.024 ipt)</b>	(0.006ipt)
	工作台进给	<b>2750</b>	478
	Vf (mm/min)	<b>(108 ipm)</b>	(18.82 ipm)
	切深	0.6	1.5
	ap (mm)	(0.024 in)	(0.0591 in)
	切宽	~25	40
ae (mm)	(0.984 in)	(1.575 in)	
冷却方式	冷却液	←	