

多功能铣刀 样品 标准件

产品名称	多功能铣刀 样品 标准件
公司名称	南京博瑞特科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件 品牌:三菱
公司地址	南京市秦淮区大光路108号
联系电话	86 025 83343261 13951923987

产品详情

样品或现货	样品	是否标准件	标准件
品牌	三菱	型号	VCMD0300
材质	高速钢	类型	面铣刀
规格	VCMD0300	加工范围	范围很广

多功能立铣刀、多功能台阶面铣刀。顺铣 spx 在所有条件下都能把切屑细小分断，消耗机床功率低，无高频振动，性能优异。w 公司产品的切削声音、功率高，并且发生了高频振动。发生高频振动或刀片破损的切削速度，spx 为 100m/min，w 公司产品为 80m/min。刀片寿命方面，vp15tf 的 vb 磨损值是 w 公司产品 p25 硬质合金的 1/3 以下，结果优异。逆铣 spx 在 fz=0.15 时可稳定切削，在 fz=0.10、0.20 时产生高频振动，在 fz=0.20 时刀片破损。w 公司产品切削力大，产生高频振动。在 fz=0.15 ~ 0.20 时无法加工，刀片也发生破损。两种刀具在切削速度 80m/min 以上时均发生高频振动或刀片破损，无法加工。刀片寿命方面，w 公司产品 p25 硬质合金在所有条件下均发生破损，vp15tf 在 fz=0.20 时发生破损。结论: spx 胜出。切削方向推荐采用顺铣，逆铣时需要降低切削速度。使用刀具: spx4r5032w508-第一次试验品(三菱: 50) w 公司产品(50) 刀片: spmx120408-wh,qomt2062r-m2 : vp15tf (三菱) w 公司 p25 硬质合金 切削条件 : vc=60 ~ 100 m/min(n=382 ~ 637 min-1) vf=76 ~ 153 mm/min (fz=0.1 ~ 0.2mm/刃) ap=50 mm ae=5.0,7.5 mm 顺铣，逆铣 工件材料:skd11(280hb)