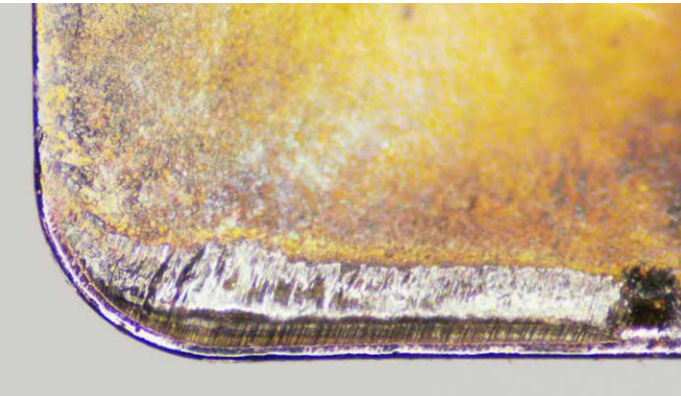


加工示例

工件:	碳钢板 (193 HB)
刀体:	32A3R040B32-STD17D-C
刀片:	TDET 170408SR-M:M8330
材料:	1.1191 / C45
冷却液:	压缩空气

加工数据:				
v_c	f_z	a_p	a_e	刀具寿命 (分钟)
270	0.20	2.50	24	36

WMG P2.2

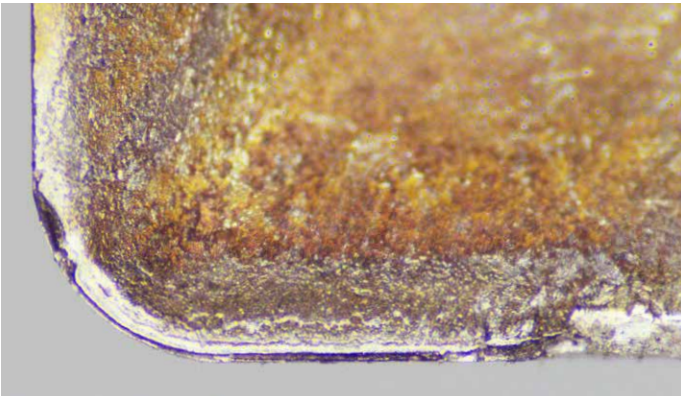
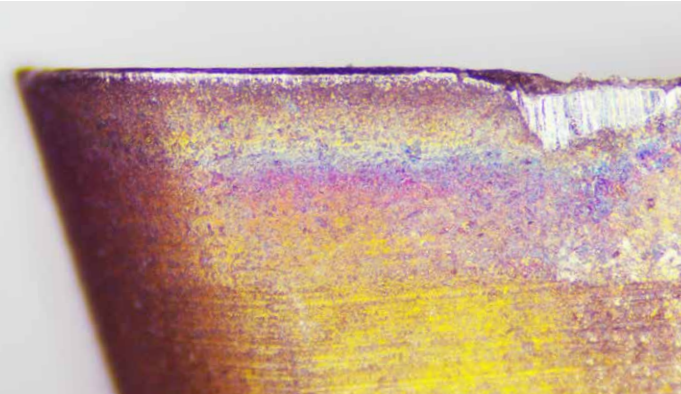


圖片 TDET 170408SR-M:M8330, 36 分鐘後拍攝。

工件:	不锈钢板 (141 HB)
刀体:	32A3R040B32-STD17D-C
刀片:	TDET 170408SR-MM:M6330
材料:	1.4404 / 316L
冷却液:	压缩空气

加工数据:				
v_c	f_z	a_p	a_e	刀具寿命 (分钟)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1



圖片 TDET 170408SR-MM:M6330, 33 分鐘後拍攝。

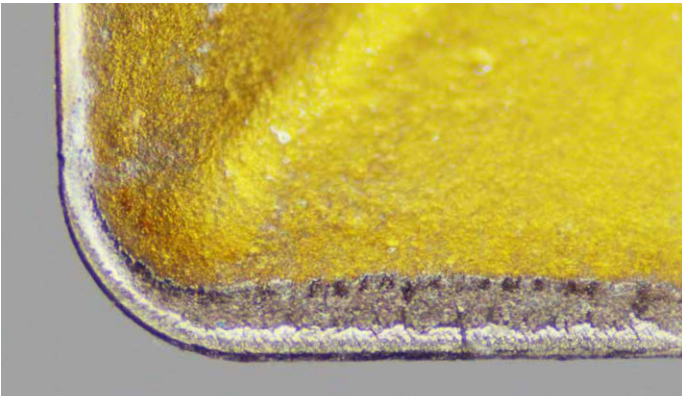
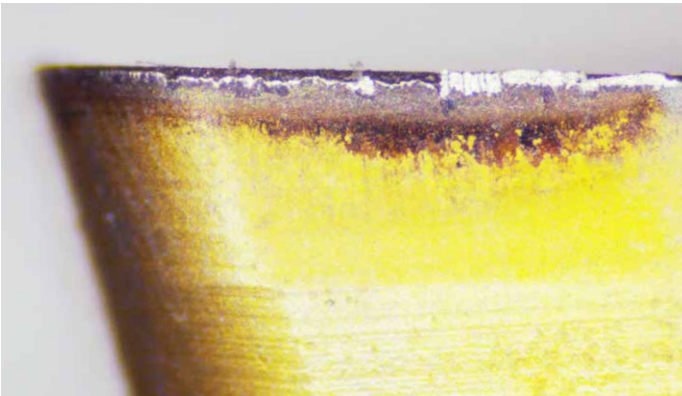
v_c = 切削速度 (米/分) , f_z = 每齿进给量 (毫米) , a_p = 轴向切深 (毫米) , a_e = 径向切深 (毫米)

加工示例

工件:	不锈钢板 (147 HB)
刀体:	32A3R040B32-STD17D-C
刀片:	TDET 170408SR-MM:M6330
材料:	1.4404 / 316L
冷却液:	可溶性油乳剂 (10)

加工数据:				
v_c	f_z	a_p	a_e	刀具寿命 (分钟)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1

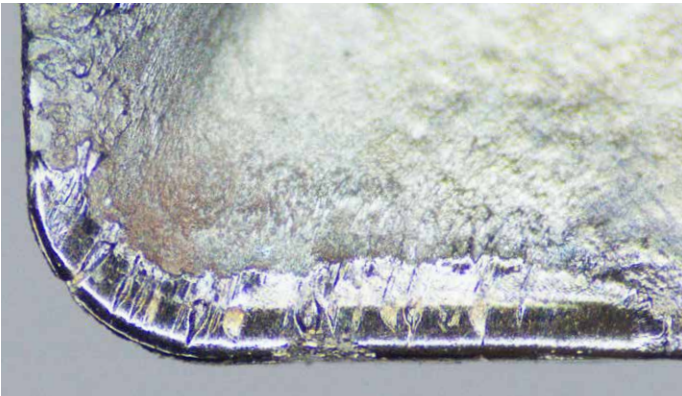
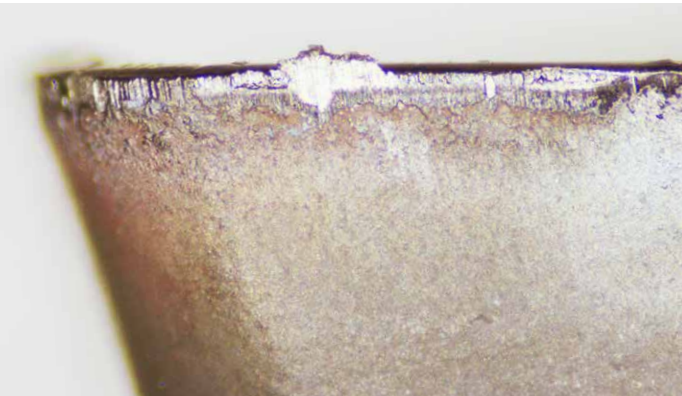


圖片 TDET 170408SR-MM:M6330, 46 分鐘後拍攝。

工件:	铸铁平板 (219 HB)
刀体:	50A05R-S90TD17D-C
刀片:	TDET 170408PR-R:M5315
材料:	GG25 / FC250
冷却液:	可溶性油乳剂 (10)

加工数据:				
v_c	f_z	a_p	a_e	刀具寿命 (分钟)
340	0.25	2.5	40	55

WMG K1.2



圖片 TDET 170408PR-R:M5315, 55 分鐘後拍攝。

v_c = 切削速度 (米/分) , f_z = 每齿进给量 (毫米) , a_p = 轴向切深 (毫米) , a_e = 径向切深 (毫米)