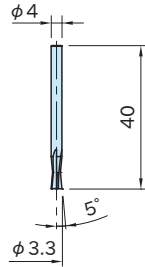


TRIG-CUT-D3

三角形齿面压块用刀具



| |
|----------|
| 本体 |
| WCCo系超合金 |

| 型 号 | 质量(g) |
|-------------|-------|
| TRIG-CUT-D3 | 3.7 |

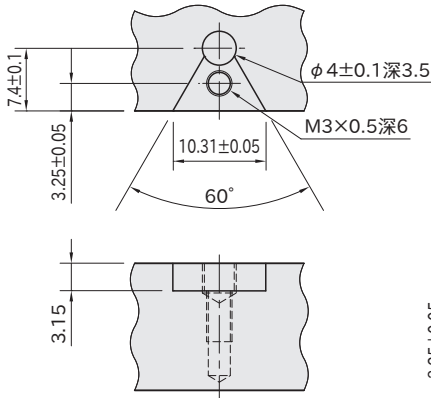
使用示例及使用方法

■ 安装三角形齿面压块凹槽的加工顺序

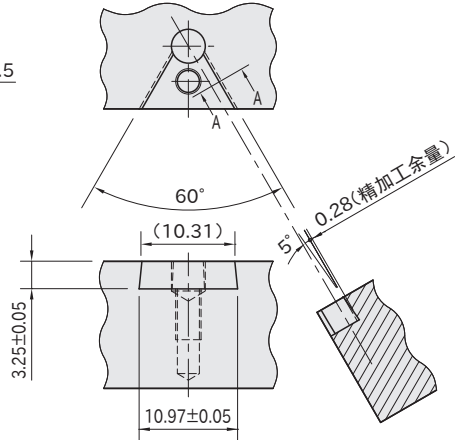
1. 使用立铣刀等产品进行粗加工。

2. 使用本刀具，进行锥面的精加工。

粗加工 $\langle^{12.5}/\rangle$



精加工 $\langle^{6.3}/\rangle$



■ 切削条件的计算方法

请用下列计算公式，根据使用的机床计算

$$F = N \times Z \times f$$

$$F = \text{进刀速度}(\text{mm}/\text{min})$$

$$N = \text{旋转数}(\text{min}^{-1})$$

$$Z = 3(\text{刀具刃数}(\text{刃}))$$

$$f = 0.02(\text{1刀的进刀量}(\text{mm}/\text{1刀}))$$

※推荐切削条件

| | |
|--------|-------------------------|
| 1刀的进刀量 | 0.02 mm/1刀 |
| 进刀速度 | 600 mm/min |
| 旋转数 | 10000 min ⁻¹ |

⚠ 注意事项

- 碳钢或铬钼钢等，请安装在有足够强度的夹口上。（抗拉强度 推荐800N/mm²以上）
- 不推荐用于铸件或铝材的安装。