

S45C 高效率粗銑加工檢討報告

加工材質：S45C

使用機台：亞歲

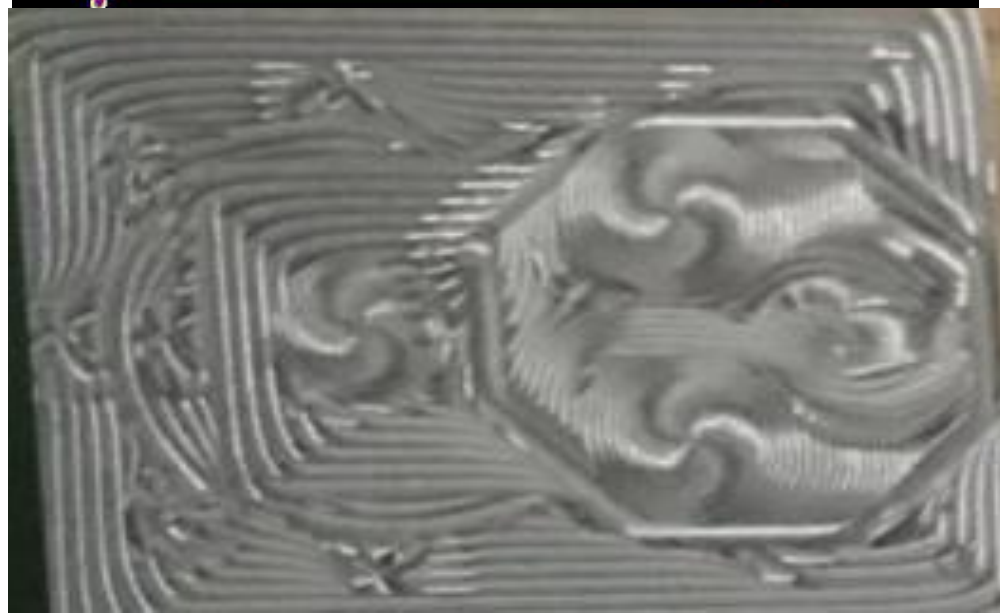
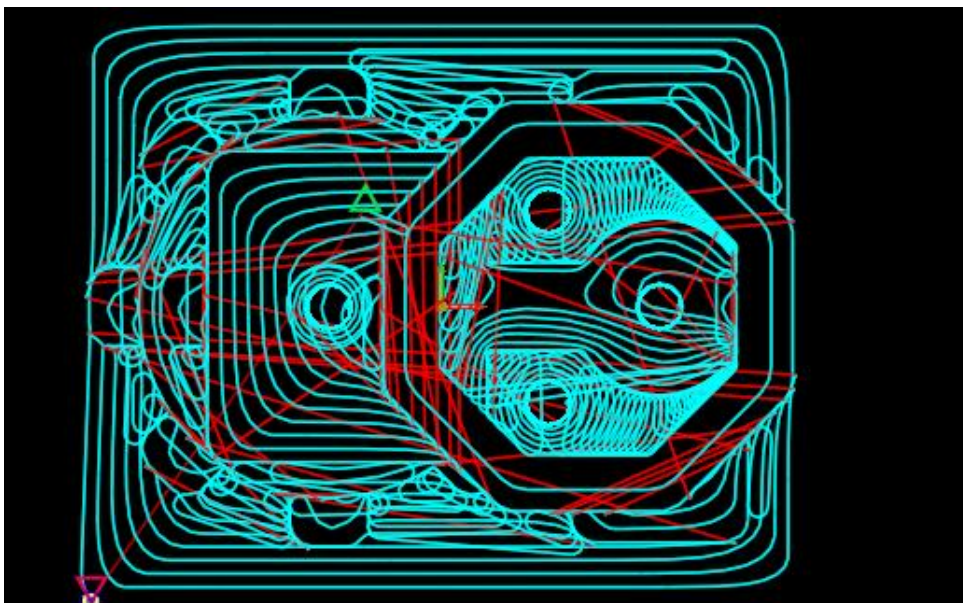
冷卻方式：切削液

使用刀桿：BT40-ER32-70刀桿

材料大小：150*120*50 mm

一塊料加工時間：20分鐘

刀具規格：10MM 鎢鋼刀具



S45C 高效率粗銑加工檢討報告

10 mm S45C 高效率粗銑加工		
刀具形式	台灣測試壽命	大陸測試壽命
A type	11.5 件	3.2 件
B type	8 件	4 件
C type	12 件	2.6 件
D type	10.3 件	1.8 件
E type	7 件	4 件
F type	9 件	2.7 件

S45C 高效率粗銑加工檢討報告

A type 加工後刀具磨損



刀具測試壽命11.5 件

S45C 高效率粗銑加工檢討報告

C type 加工後刀具磨損



刀具測試壽命8 件



S45C 高效率粗銑加工檢討報告

C type 加工後刀具磨損



刀具測試壽命12 件



S45C 高效率粗銑加工檢討報告

D type 加工後刀具磨損



刀具測試壽命10.3 件

S45C 高效率粗銑加工檢討報告

E type 加工後刀具磨損



刀具測試壽命7 件



S45C 高效率粗銑加工檢討報告

F type 加工後刀具磨損



刀具測試壽命9 件



S45C 高效率粗銑加工檢討報告

台灣和大陸測試的結果不一的原因可能有下列兩點

- 一.機台主軸拉力不夠，會造成刀具的振動，進而影響刀具的壽命,目前台灣的機台主軸拉力出機的標準值600公斤
- 二.筒夾問題，在台灣測試新的刀子，筒夾會換全新的筒夾，這種加工方式極端受力很大，加工之後筒夾都已經破損.