



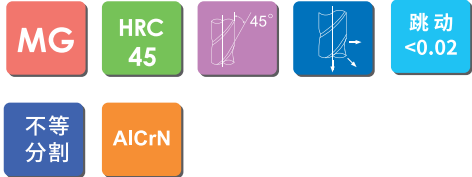
渐变芯厚高效加工立铣刀

Hi-Efficiency End Mill in Double Groove

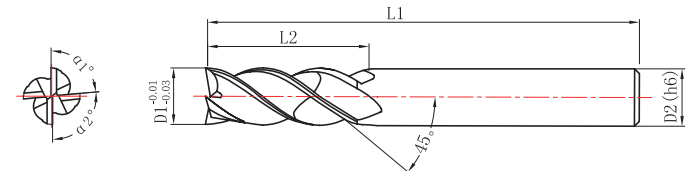


河冶住商工模具有限公司
HEYE & SUMMIT TOOLS CO.,LTD.

标准型 Standard



特别推荐



类型与规格

Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	涂层 Coating	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
J1180596825	4	45°	AlCrN	4.0	4	10	50
J1180596925	4	45°	AlCrN	5.0	6	15	50
J1180597025	4	45°	AlCrN	6.0	6	15	50
J1180597225	4	45°	AlCrN	8.0	8	20	60
J1180597425	4	45°	AlCrN	10.0	10	25	75
J1180597625	4	45°	AlCrN	12.0	12	30	75
J1180598025	4	45°	AlCrN	16.0	16	40	100
J1180598225	4	45°	AlCrN	20.0	20	45	100

特长 Features

- 多功能
特殊的结构设计扩大了铣刀的适应性，既能进行槽铣加工，又能侧铣加工，既能进行粗加工，又能精加工。
- 高效率

独特的排屑槽设计（槽型变芯厚），使得刀具在切削过程中既增大了容屑空间，又不降低刀具刚性。不等齿距结构可减少共振和震动，从而大幅度提高切深、切宽和进给速度。槽铣加工效率可提高4-5倍，侧铣加工效率能提高70%以上。渐变芯厚高效加工铣刀广泛适用于普碳钢、合金钢、工具钢和不锈钢在退货和调制状态下的高效加工。

被加工材质

Materials

P			M	K	N			S	H		
普碳钢	合金钢	调制钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	
		HRC30-43								HRC45-53	HRC53-58
◎	◎	◎	○	◎	○	○				○	

◎=最适合 ○=适合

推荐切削条件 Suggested Conditions

槽铣 Slotting

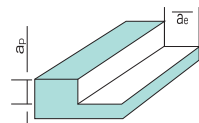
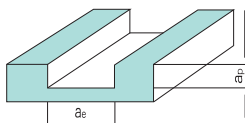
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	普碳钢 Carbon Steel		合金钢 Alloy Steel		调质钢(HRC30-43) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
J1180596825	4.0	9000	900	7160	710	4780	380	3980	230
J1180596925	5.0	7200	860	5730	690	3820	380	3180	250
J1180597025	6.0	6000	840	4780	670	3180	380	2650	260
J1180597225	8.0	4500	810	3580	640	2340	380	1990	200
J1180597425	10.0	3600	790	2860	630	1910	340	1590	190
J1180597625	12.0	3000	720	2390	570	1590	320	1320	180
J1180598025	16.0	2250	560	1790	450	1190	260	990	160
J1180598225	20.0	1800	470	1430	370	960	230	790	140
ap(切深)		ap=1.0D				ap=0.5D			

推荐切削条件 Suggested Conditions

侧铣 Side Milling

产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	普碳钢 Carbon Steel		合金钢 Alloy Steel		调质钢(HRC30-43) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
J1180596825	4.0	9800	1170	7850	950	5550	550	4750	280
J1180596925	5.0	7900	1100	6300	850	4450	530	3820	300
J1180597025	6.0	6550	1050	5250	840	3700	520	3180	320
J1180597225	8.0	4900	980	3950	790	2780	500	2390	280
J1180597425	10.0	3950	950	3150	750	2230	450	1910	270
J1180597625	12.0	3300	850	2620	680	1850	400	1590	250
J1180598025	16.0	2450	630	1950	500	1390	330	1190	210
J1180598225	20.0	2000	560	1550	430	1110	290	950	190
ap(切深)		ap=1.5D				ap=1.5D			
ae(切宽)		ae=0.4D				ae=0.2D			

加工示意图
Illustration



- 在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短；
- 请使用顺铣，如发生振颤，请降低使用条件；
- 请选用适用于工件材料的切削液；

HSC牌硬质合金

HSC牌M42精密立铣刀

河冶牌M2AL超硬立铣刀

HI-EFFICIENCY END MILL IN DOUBLE GROOVE

渐变芯厚 高效加工铣刀

多功能：

集槽铣/侧铣加工、粗加工/精加工为一体。

高效率：

独特的变芯厚排屑槽设计，大幅度提高切深、切宽和进给速度，槽铣加工效率提高4-5倍，侧铣提高70%以上。

高精度：

大螺旋角和减震设计使得切削过程更平稳，工件表面光洁度及尺寸精度得以提高。

Multi-Function: Perform outstandingly both in slotting and side milling, for roughing and finishing.

Hi-Efficiency: The distinctive flute geometry (double groove) enables the Cutting Depth, Width and Feed Speed boosted, with the slotting efficiency increased in 4 times and side milling in more than 70%.

Ultra-Precision: The High Helix & Anti-Vibration Geometry makes the machining stable and smooth, improves the workpiece's finish and precision ultra better.



HI-EFFICIENCY
END MILL IN DOUBLE
GROOVE

渐变芯厚
高效加工铣刀



HSC牌硬质合金

HSC牌M42精密立铣刀

河冶牌M2AL超硬立铣刀

加长型
Long Length

MG

HRC 45

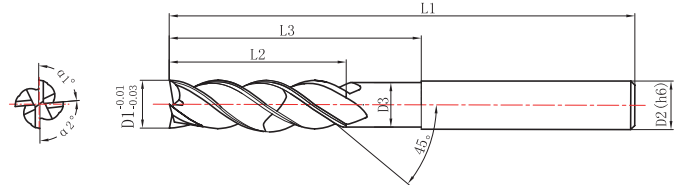




跳动 <0.02

不等分割

AlCrN



特别推荐



类型与规格

Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	涂层 Coating	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1	空刀尺寸	
								D3	L3
J1190597025	4	45°	AlCrN	6.0	6	20	75	5.7	35
J1190597225	4	45°	AlCrN	8.0	8	25	75	7.7	35
J1190597425	4	45°	AlCrN	10.0	10	35	100	9.5	50
J1190597625	4	45°	AlCrN	12.0	12	40	100	11.5	50
J1190598025	4	45°	AlCrN	16.0	16	50	150	15	70
J1190598225	4	45°	AlCrN	20.0	20	60	10	19	80

特长 Features

◎ 多功能

特殊的结构设计扩大了铣刀的适应性，既能进行槽铣加工，又能侧铣加工，既能进行粗加工，又能精加工。

◎ 高效率

独特的排屑槽设计（槽型变芯厚），使得刀具在切削过程中既增大了容屑空间，又不降低刀具刚性。不等齿距结构可减少共振和震动，从而大幅度提高切深、切宽和进给速度。槽铣加工效率可提高4-5倍，侧铣加工效率能提高70%以上。
渐变芯厚高效加工铣刀广泛适用于普碳钢、合金钢、工具钢和不锈钢在退货和调制状态下的高效加工。

被加工材质

Materials

P			M	K	N			S		H		
普碳钢	合金钢	调制钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢		
		HRC30-43								HRC45-53	HRC53-58	HRC58-63
◎	◎	◎	○	◎	○	○				○		

◎=最适合 ○=适合

推荐切削条件 Suggested Conditions

槽铣 Slotting

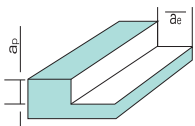
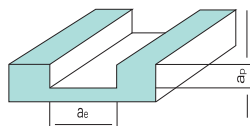
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	普碳钢 Carbon Steel		合金钢 Alloy Steel		调质钢(HRC30-43) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
J1190597025	6.0	5700	670	4540	540	3020	300	2520	240
J1190597225	8.0	4280	650	3400	510	2220	300	1830	180
J1190597425	10.0	3420	630	2700	500	1810	270	1510	170
J1190597625	12.0	2850	580	2270	460	1510	260	1250	160
J1190598025	16.0	2140	450	1700	360	1130	210	940	150
J1190598225	20.0	1710	380	1360	296	910	190	750	130
ap(切深)		ap=1.0D				ap=0.5D			

推荐切削条件 Suggested Conditions

侧铣 Side Milling

产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	普碳钢 Carbon Steel		合金钢 Alloy Steel		调质钢(HRC30-43) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
J1190597025	6.0	6220	900	5000	710	3500	440	3000	270
J1190597225	8.0	4650	830	3750	670	2650	420	2270	240
J1190597425	10.0	3750	800	3000	630	2110	380	1800	230
J1190597625	12.0	3150	720	2500	580	1750	340	1510	210
J1190598025	16.0	2300	530	1850	420	1320	280	1130	180
J1190598225	20.0	1900	470	1480	360	1050	250	900	160
ap(切深)		ap=2.0D				ap=2.0D			
ae(切宽)		ae=0.3D				ae=0.15D			

加工示意图
Illustration



- ◎ 在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短；
- ◎ 请使用顺铣，如发生振颤，请降低使用条件；
- ◎ 请选用适用于工件材料的切削液；

HSC牌硬质合金

HSC牌M42精密立铣刀

河冶牌M2AL超硬立铣刀