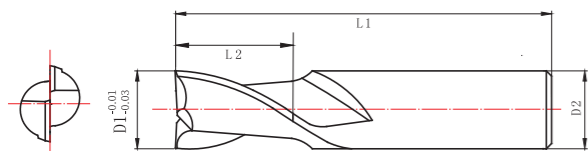


二齿标准型 Two Flute Standard



AlCrN



类型与规格

Type & Specifications

产品编码 Code No.	刀数 Z No.	螺旋角 Helix angle	涂层 Coating	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
D1180101020	2	35°	AlCrN	1.0	4	4	50
D1180102020	2	35°	AlCrN	1.0	6	4	50
D1180103020	2	35°	AlCrN	1.5	4	6	50
D1180104020	2	35°	AlCrN	1.5	6	6	50
D1180105020	2	35°	AlCrN	2.0	4	6	50
D1180106020	2	35°	AlCrN	2.0	6	8	50
D1180107020	2	35°	AlCrN	2.5	4	8	50
D1180108020	2	35°	AlCrN	2.5	6	10	50
D1180109020	2	35°	AlCrN	3.0	4	8	50
D1180110020	2	35°	AlCrN	3.0	6	10	50
D1180111020	2	35°	AlCrN	3.5	4	10	50
D1180112020	2	35°	AlCrN	3.5	6	12	50
D1180113020	2	35°	AlCrN	4.0	4	10	50
D1180114020	2	35°	AlCrN	4.0	6	12	50
D1180115020	2	35°	AlCrN	4.5	6	12	50
D1180116020	2	35°	AlCrN	5.0	6	12	50
D1180117020	2	35°	AlCrN	5.5	6	12	50
D1180118020	2	35°	AlCrN	6.0	6	12	50
D1180119020	2	35°	AlCrN	6.5	8	20	60
D1180120020	2	35°	AlCrN	7.0	8	20	60
D1180121020	2	35°	AlCrN	7.5	8	20	60
D1180122020	2	35°	AlCrN	8.0	8	20	60
D1180123020	2	35°	AlCrN	8.5	10	25	75
D1180124020	2	35°	AlCrN	9.0	10	25	75
D1180125020	2	35°	AlCrN	9.5	10	25	75
D1180126020	2	35°	AlCrN	10.0	10	25	75
D1180127020	2	35°	AlCrN	11.0	12	25	75
D1180128020	2	35°	AlCrN	12.0	12	25	75
D1180129020	2	35°	AlCrN	13.0	14	30	90
D1180130020	2	35°	AlCrN	14.0	14	30	90
D1180131020	2	35°	AlCrN	15.0	16	35	100
D1180132020	2	35°	AlCrN	16.0	16	35	100
D1180133020	2	35°	AlCrN	17.0	18	40	100
D1180134020	2	35°	AlCrN	18.0	18	40	100
D1180135020	2	35°	AlCrN	19.0	20	40	100
D1180136020	2	35°	AlCrN	20.0	20	40	100
D1180137020	2	35°	AlCrN	22.0	22	45	100
D1180138020	2	35°	AlCrN	25.0	25	45	100

被加工材质

Materials

P		M	K	N			S		H			
普碳钢	合金钢	调质钢	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
◎	◎	◎	○	◎	○	○				○		

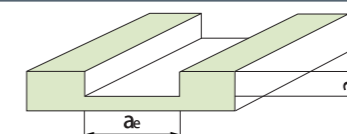
◎=最适合 ○=适合

推荐切削条件 Suggested Conditions

槽铣 Slotting

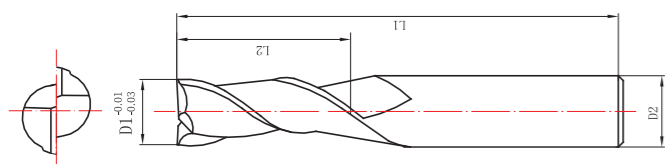
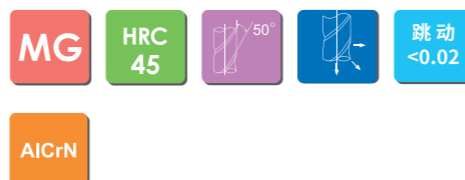
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	普碳钢 Carbon Steel		合金钢 Alloy Steel		调质钢HRC30-45 Quenched And Tempered Steel		不锈钢 Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
D1180101020	1.0	24800	300	19660	150	17000	85	11900	75
D1180102020	1.0	24800	300	19660	150	17000	85	11900	75
D1180103020	1.5	16530	300	13100	150	11400	85	7940	75
D1180104020	1.5	16530	300	13100	150	11400	85	7940	75
D1180105020	2.0	12400	310	9830	155	8500	90	5960	80
D1180106020	2.0	12400	310	9830	155	8500	90	5960	80
D1180107020	2.5	9920	320	7860	160	6800	90	4760	80
D1180108020	2.5	9920	320	7860	160	6800	90	4760	80
D1180109020	3.0	8270	320	6550	160	5680	90	3970	80
D1180110020	3.0	8270	320	6550	160	5680	90	3970	80
D1180111020	3.5	7080	320	5620	160	4850	90	3400	80
D1180112020	3.5	7080	320	5620	160	4850	90	3400	80
D1180113020	4.0	6200	340	4910	170	4260	95	2980	85
D1180114020	4.0	6200	340	4910	170	4260	95	2980	85
D1180115020	4.5	5510	350	4370	175	3800	95	2650	85
D1180116020	5.0	4960	360	3930	180	3400	100	2380	90
D1180117020	5.5	4510	370	3570	185	3100	100	2170	90
D1180118020	6.0	4130	370	3280	185	2840	100	1990	90
D1180119020	6.5	3810	370	3020	185	2600	100	1830	90
D1180120020	7.0	3540	370	2810	185	2430	100	1700	90
D1180121020	7.5	3310	370	2620	185	2270	100	1590	90
D1180122020	8.0	3100	370	2460	185	2130	100	1490	90
D1180123020	8.5	2920	360	2310	180	2000	100	1400	90
D1180124020	9.0	2760	360	2180	180	1890	100	1330	90
D1180125020	9.5	2610	360	2070	180	1790	100	1250	90
D1180126020	10.0	2480	360	1970	180	1700	100	1190	90
D1180127020	11.0	2250	340	1790	170	1550	90	1090	85
D1180128020	12.0	2070	330	1460	165	1420	90	990	85
D1180129020	13.0	1910	310	1510	155	1310	85	920	80
D1180130020	14.0	1770	310	1400	155	1220	85	850	80
D1180131020	15.0	1650	300	1310	150	1130	80	790	75
D1180132020	16.0	1550	290	1230	145	1080	80	750	75
D1180133020	17.0	1460	270	1160	135	1000	75	700	70
D1180134020	18.0	1380	255	1090	125	950	70	660	65
D1180135020	19.0	1310	245	1030	125	900	70	630	60
D1180136020	20.0	1240	230	980	115	850	65	600	60
D1180137020	22.0	1130	200	890	100	780	55	540	50
D1180138020	25.0	990	170	790	85	680	50	475	45
ap(切深)		ap=0.5D		ap=0.2D		ap=0.3D			

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;

二齿加长型 Two Flute Long Length



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
D1182203020	2	35°	AlCrN	1.0	4	6	60
D1182204020	2	35°	AlCrN	1.0	6	6	60
D1182205020	2	35°	AlCrN	1.5	4	8	60
D1182206020	2	35°	AlCrN	1.5	6	8	60
D1182207020	2	35°	AlCrN	2.0	4	8	60
D1182208020	2	35°	AlCrN	2.0	6	8	60
D1182209020	2	35°	AlCrN	2.5	4	10	60
D1182210020	2	35°	AlCrN	2.5	6	10	60
D1182211020	2	35°	AlCrN	3.0	4	12	60
D1182212020	2	35°	AlCrN	3.0	6	12	60
D1182213020	2	35°	AlCrN	3.5	4	15	60
D1182214020	2	35°	AlCrN	3.5	6	15	60
D1182215020	2	35°	AlCrN	4.0	4	15	60
D1182216020	2	35°	AlCrN	4.0	6	15	60
D1182217020	2	35°	AlCrN	4.5	6	25	75
D1182218020	2	35°	AlCrN	5.0	6	25	75
D1182219020	2	35°	AlCrN	5.5	6	25	75
D1182220020	2	35°	AlCrN	6.0	6	25	75
D1182221020	2	35°	AlCrN	7.0	8	30	75
D1182222020	2	35°	AlCrN	8.0	8	30	75
D1182223020	2	35°	AlCrN	9.0	10	40	100
D1182224020	2	35°	AlCrN	10.0	10	40	100
D1182225020	2	35°	AlCrN	11.0	12	45	100
D1182226020	2	35°	AlCrN	12.0	12	45	100
D1182227020	2	35°	AlCrN	13.0	14	45	100
D1182228020	2	35°	AlCrN	14.0	14	45	100
D1182229020	2	35°	AlCrN	15.0	16	60	150
D1182230020	2	35°	AlCrN	16.0	16	60	150
D1182231020	2	35°	AlCrN	18.0	18	60	150
D1182232020	2	35°	AlCrN	20.0	20	60	150
D1182233020	2	35°	AlCrN	25.0	25	70	150

被加工材质

Materials

P		M	K	N			S	H				
普碳钢	合金钢	调质钢	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
◎	◎	◎	○	◎	○	○				○		

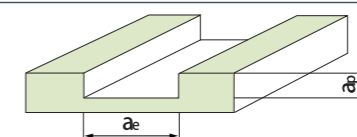
◎=最适合 ○=适合

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HRC30-50 Quenched And Tempered Steel		不锈钢 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
D1182203020	1.0	19840	240	15730	120	13600	68	9520	60
D1182204020	1.0	19840	240	15730	120	13600	68	9520	60
D1182205020	1.5	13220	240	10480	120	9120	68	6350	60
D1182206020	1.5	13220	240	10480	120	9120	68	6350	60
D1182207020	2.0	9920	250	7870	125	6800	72	4770	65
D1182208020	2.0	9920	250	7870	125	6800	72	4770	65
D1182209020	2.5	7940	255	6290	130	5440	72	3810	65
D1182210020	2.5	7940	255	6290	130	5440	72	3810	65
D1182211020	3.0	6620	255	5240	130	4550	72	3180	65
D1182212020	3.0	6620	255	5240	130	4550	72	3180	65
D1182213020	3.5	5670	255	4500	130	3880	72	2720	65
D1182214020	3.5	5670	255	4500	130	3880	72	2720	65
D1182215020	4.0	4960	270	3930	135	3410	76	2390	68
D1182216020	4.0	4960	270	3930	135	3410	76	2390	68
D1182217020	4.5	4410	280	3500	140	3040	76	2120	68
D1182218020	5.0	3970	290	3150	145	2720	80	1900	72
D1182219020	5.5	3610	295	2860	150	2480	80	1740	72
D1182220020	6.0	3300	295	2630	150	2270	80	1590	72
D1182221020	7.0	3050	295	2420	150	2080	80	1460	72
D1182222020	8.0	2840	295	2250	150	1950	80	1360	72
D1182223020	9.0	2650	295	2100	150	1820	80	1270	72
D1182224020	10.0	2480	295	1970	150	1710	80	1190	72
D1182225020	11.0	2340	290	1850	145	1600	80	1120	72
D1182226020	12.0	2200	290	1750	145	1510	80	1060	72
D1182227020	13.0	2090	290	1660	145	1430	80	1000	72
D1182228020	14.0	1980	290	1580	145	1360	80	950	72
D1182229020	15.0	1800	270	1430	135	1240	72	870	68
D1182230020	16.0	1660	265	1170	130	1140	72	790	68
D1182231020	18.0	1530	250	1210	125	1050	68	740	65
D1182232020	20.0	1420	250	1120	125	980	68	680	65
D1182233020	25.0	1320	240	1050	120	910	64	630	60
ap(切深)		ap=0.5D		ap=0.2D		ap=0.3D			

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, 如发生颤振, 请降低使用条件;
- ◎ 请选用适用于工件材料的切削液;