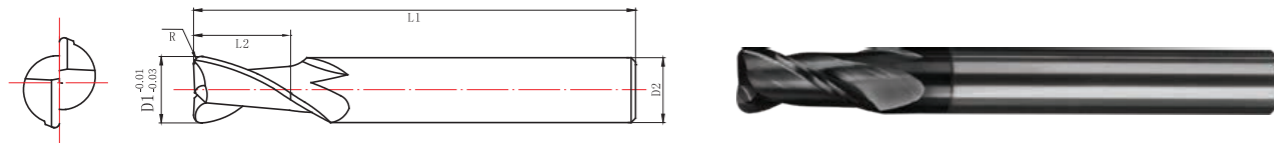


# 二齿圆弧角标准型

## Two Flute with Corner Radius

MG HRC 45 35° 跳动 <0.02

AlCrN



### 类型与规格

### Type & Specifications

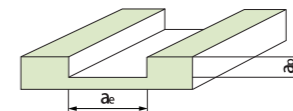
产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	涂层 Coating	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1	圆弧角 R
D1-80105020	2	35°	AlCrN	4.0	6	10	75	R0.2
D1-80106020	2	35°	AlCrN	4.0	6	10	75	R0.5
D1-80107020	2	35°	AlCrN	4.0	6	10	75	R1.0
D1-80108020	2	35°	AlCrN	6.0	6	12	75	R0.2
D1-80109020	2	35°	AlCrN	6.0	6	12	75	R0.5
D1-80110020	2	35°	AlCrN	6.0	6	12	75	R1.0
D1-80111020	2	35°	AlCrN	8.0	8	20	75	R0.5
D1-80112020	2	35°	AlCrN	8.0	8	20	75	R1.0
D1-80113020	2	35°	AlCrN	8.0	8	20	75	R1.5
D1-80114020	2	35°	AlCrN	8.0	8	20	75	R2.0
D1-80115020	2	35°	AlCrN	10.0	10	25	100	R0.5
D1-80116020	2	35°	AlCrN	10.0	10	25	100	R1.0
D1-80117020	2	35°	AlCrN	10.0	10	25	100	R2.0
D1-80118020	2	35°	AlCrN	12.0	12	25	100	R1.0
D1-80119020	2	35°	AlCrN	12.0	12	25	100	R1.0
D1-80120020	2	35°	AlCrN	12.0	12	25	100	R2.0
D1-80121020	2	35°	AlCrN	20.0	20	40	100	R1.5
D1-80122020	2	35°	AlCrN	20.0	20	40	100	R3.0
D1-80123020	2	35°	AlCrN	20.0	20	40	100	R6.0

### 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 Quenched And Tempered Steel		不锈钢 Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min
D1-80105020	4.0	4960	270	3930	135	3410	76	2390	68
D1-80106020	4.0	4960	270	3930	135	3410	76	2390	68
D1-80107020	4.0	4960	270	3930	135	3410	76	2390	68
D1-80108020	6.0	3300	295	2630	150	2270	80	1590	72
D1-80109020	6.0	3300	295	2630	150	2270	80	1590	72
D1-80110020	6.0	3300	295	2630	150	2270	80	1590	72
D1-80111020	8.0	2840	295	2250	150	1950	80	1360	72
D1-80112020	8.0	2840	295	2250	150	1950	80	1360	72
D1-80113020	8.0	2840	295	2250	150	1950	80	1360	72
D1-80114020	8.0	2840	295	2250	150	1950	80	1360	72
D1-80115020	10.0	2480	295	1970	150	1710	80	1190	72
D1-80116020	10.0	2480	295	1970	150	1710	80	1190	72
D1-80117020	10.0	2480	295	1970	150	1710	80	1190	72
D1-80118020	12.0	2200	290	1750	145	1510	80	1060	72
D1-80119020	12.0	2200	290	1750	145	1510	80	1060	72
D1-80120020	12.0	2200	290	1750	145	1510	80	1060	72
D1-80121020	20.0	1420	250	1120	125	980	68	680	65
D1-80122020	20.0	1420	250	1120	125	980	68	680	65
D1-80123020	20.0	1420	250	1120	125	980	68	680	65
ap(切深)		ap=0.5D		ap=0.3D		ap=0.2D			

加工示意图  
Illustration



### 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

- ◎ 请使用刚性好、精度高的设备和夹具；
- ◎ 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；