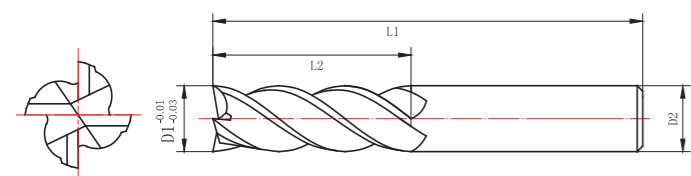


## 四齿标准型 Four Flute Standard



### 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
D1180501020	4	35°	AlCrN	1.0	4	4	50
D1180502020	4	35°	AlCrN	1.0	6	4	50
D1180503020	4	35°	AlCrN	1.5	4	6	50
D1180504020	4	35°	AlCrN	1.5	6	6	50
D1180505020	4	35°	AlCrN	2.0	4	6	50
D1180506020	4	35°	AlCrN	2.0	6	8	50
D1180507020	4	35°	AlCrN	2.5	4	8	50
D1180508020	4	35°	AlCrN	2.5	6	10	50
D1180509020	4	35°	AlCrN	3.0	4	8	50
D1180510020	4	35°	AlCrN	3.0	6	10	50
D1180511020	4	35°	AlCrN	3.5	4	10	50
D1180512020	4	35°	AlCrN	3.5	6	12	50
D1180513020	4	35°	AlCrN	4.0	4	10	50
D1180514020	4	35°	AlCrN	4.0	6	12	50
D1180515020	4	35°	AlCrN	4.5	6	12	50
D1180516020	4	35°	AlCrN	5.0	6	15	50
D1180517020	4	35°	AlCrN	5.5	6	15	50
D1180518020	4	35°	AlCrN	6.0	6	15	50
D1180519020	4	35°	AlCrN	6.5	8	25	60
D1180520020	4	35°	AlCrN	7.0	8	25	60
D1180521020	4	35°	AlCrN	7.5	8	25	60
D1180522020	4	35°	AlCrN	8.0	8	25	60
D1180523020	4	35°	AlCrN	8.5	10	30	75
D1180524020	4	35°	AlCrN	9.0	10	30	75
D1180525020	4	35°	AlCrN	9.5	10	30	75
D1180526020	4	35°	AlCrN	10.0	10	30	75
D1180527020	4	35°	AlCrN	11.0	12	30	75
D1180528020	4	35°	AlCrN	12.0	12	30	75
D1180529020	4	35°	AlCrN	13.0	14	35	90
D1180530020	4	35°	AlCrN	14.0	14	35	90
D1180531020	4	35°	AlCrN	15.0	16	40	100
D1180532020	4	35°	AlCrN	16.0	16	40	100
D1180533020	4	35°	AlCrN	17.0	18	45	100
D1180534020	4	35°	AlCrN	18.0	18	45	100
D1180535020	4	35°	AlCrN	19.0	20	45	100
D1180536020	4	35°	AlCrN	20.0	20	45	100
D1180537020	4	35°	AlCrN	22.0	22	45	100
D1180538020	4	35°	AlCrN	25.0	25	50	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
◎	◎	◎	○	◎	○	○				○		

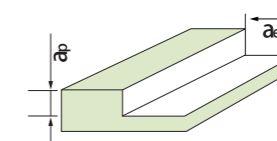
◎=最适合 ○=适合

### 推荐切削条件 Suggested Conditions

### 侧铣 Side Milling

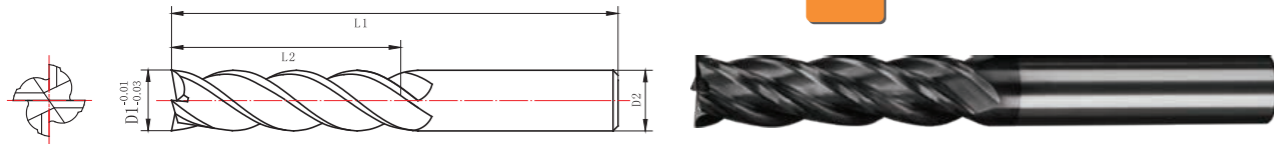
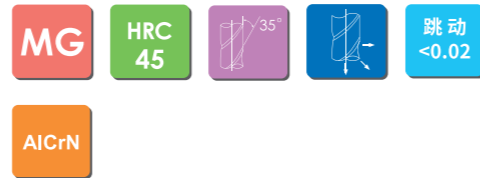
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	普碳钢 Carbon Steel		合金钢 Alloy Steel		调质钢HRC30-50 Quenched And Tempered Steel		不锈钢 Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min
D1180501020	1.0	34375	1375	28650	1290	22920	800	19900	410
D1180502020	1.0	34375	1375	28650	1290	22920	800	19900	410
D1180503020	1.5	22930	1200	17900	1100	15265	560	13300	360
D1180504020	1.5	22930	1200	17900	1100	15265	560	13300	360
D1180505020	2.0	17190	1030	14325	930	11460	470	9970	310
D1180506020	2.0	17190	1030	14325	930	11460	470	9970	310
D1180507020	2.5	13760	970	10740	820	9160	470	7980	290
D1180508020	2.5	13760	970	10740	820	9160	470	7980	290
D1180509020	3.0	11460	915	9550	765	7640	460	6650	275
D1180510020	3.0	11460	915	9550	765	7640	460	6650	275
D1180511020	3.5	9830	885	7670	735	6540	460	5700	265
D1180512020	3.5	9830	885	7670	735	6540	460	5700	265
D1180513020	4.0	8590	860	7160	715	5730	460	4980	260
D1180514020	4.0	8590	860	7160	715	5730	460	4980	260
D1180515020	4.5	7645	920	5965	175	5090	510	4465	275
D1180516020	5.0	6875	960	5730	680	4580	550	3990	290
D1180517020	5.5	6255	950	4880	680	4165	535	3630	285
D1180518020	6.0	5730	920	4775	760	3820	535	3320	275
D1180519020	6.5	5290	920	4130	760	3525	525	3070	275
D1180520020	7.0	4915	1000	3835	780	3270	515	2850	300
D1180521020	7.5	4585	970	3580	780	3055	515	2660	290
D1180522020	8.0	4300	945	3580	790	2865	515	2500	280
D1180523020	8.5	4050	945	3160	790	2695	505	2350	280
D1180524020	9.0	3820	960	2985	800	2545	505	2215	290
D1180525020	9.5	3620	960	2825	800	2410	505	2100	290
D1180526020	10.0	3440	960	2685	800	2290	505	1995	290
D1180527020	11.0	3130	880	2440	760	2080	500	1815	265
D1180528020	12.0	2865	860	2390	715	1900	500	1660	250
D1180529020	13.0	2645	790	2065	660	1760	500	1535	240
D1180530020	14.0	2455	735	2045	615	1635	425	1425	220
D1180531020	15.0	2295	690	1790	590	1525	425	1330	205
D1180532020	16.0	2150	680	1680	570	1430	400	1250	200
D1180533020	17.0	2025	645	1580	540	1350	360	1175	190
D1180534020	18.0	1910	610	1490	510	1275	360	1110	180
D1180535020	19.0	1810	580	1415	495	1205	345	1050	175
D1180536020	20.0	1720	580	1340	485	1145	345	1000	175
D1180537020	22.0	1565	530	1220	445	1040	330	905	160
D1180538020	25.0	1375	470	1075	415	915	310	800	140
ap(切深)		ap=1.5D				ap=1.0D			
ae(切宽)		ae=0.2D				ae=0.1D			

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;

## 四齿加长型 Four 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
D1182603020	4	35°	AlCrN	1.0	4	6	60
D1182604020	4	35°	AlCrN	1.0	6	6	60
D1182605020	4	35°	AlCrN	1.5	4	8	60
D1182606020	4	35°	AlCrN	1.5	6	8	60
D1182607020	4	35°	AlCrN	2.0	4	8	60
D1182608020	4	35°	AlCrN	2.0	6	8	60
D1182609020	4	35°	AlCrN	2.5	4	10	60
D1182610020	4	35°	AlCrN	2.5	6	10	60
D1182611020	4	35°	AlCrN	3.0	4	12	60
D1182612020	4	35°	AlCrN	3.0	6	12	60
D1182613020	4	35°	AlCrN	3.5	4	12	60
D1182614020	4	35°	AlCrN	3.5	6	13	60
D1182615020	4	35°	AlCrN	4.0	4	15	60
D1182616020	4	35°	AlCrN	4.0	6	15	60
D1182617020	4	35°	AlCrN	4.5	6	20	75
D1182618020	4	35°	AlCrN	5.0	6	25	75
D1182619020	4	35°	AlCrN	5.5	6	25	75
D1182620020	4	35°	AlCrN	6.0	6	25	75
D1182621020	4	35°	AlCrN	7.0	8	30	75
D1182622020	4	35°	AlCrN	8.0	8	30	75
D1182623020	4	35°	AlCrN	9.0	10	40	100
D1182624020	4	35°	AlCrN	10.0	10	40	100
D1182625020	4	35°	AlCrN	11.0	12	45	100
D1182626020	4	35°	AlCrN	12.0	12	45	100
D1182627020	4	35°	AlCrN	13.0	14	45	100
D1182628020	4	35°	AlCrN	14.0	14	45	100
D1182629020	4	35°	AlCrN	15.0	16	60	150
D1182630020	4	35°	AlCrN	16.0	16	60	150
D1182631020	4	35°	AlCrN	18.0	18	60	150
D1182632020	4	35°	AlCrN	20.0	20	60	150
D1182633020	4	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
◎	◎	◎	○	◎	○	○				○		

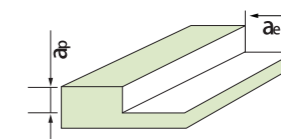
◎=最适合 ○=适合

### 推荐切削条件 Suggested Conditions

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HRC30-50 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
D1182603020	1.0	25800	650	21500	540	17200	220	14960	195
D1182604020	1.0	25800	650	21500	540	17200	220	14960	195
D1182605020	1.5	17200	670	14335	550	11465	230	9980	200
D1182606020	1.5	17200	670	14335	550	11465	230	9980	200
D1182607020	2.0	12900	670	10750	550	8600	230	7480	200
D1182608020	2.0	12900	670	10750	550	8600	230	7480	200
D1182609020	2.5	10320	640	8600	530	6880	210	5990	190
D1182610020	2.5	10320	640	8600	530	6880	210	5990	190
D1182611020	3.0	8600	610	7165	500	5735	200	4990	180
D1182612020	3.0	8600	610	7165	500	5735	200	4990	180
D1182613020	3.5	7370	590	6145	480	4915	190	4270	175
D1182614020	3.5	7370	590	6145	480	4915	190	4270	175
D1182615020	4.0	6445	580	5370	480	4300	185	3740	175
D1182616020	4.0	6445	580	5370	480	4300	185	3740	175
D1182617020	4.5	5735	620	4780	500	3820	200	3330	185
D1182618020	5.0	5155	650	4300	540	3440	220	2990	195
D1182619020	5.5	4690	635	3910	520	3125	210	2720	190
D1182620020	6.0	4300	620	3580	515	2865	215	2490	185
D1182621020	7.0	3685	620	3070	515	2455	215	2140	185
D1182622020	8.0	3220	635	2685	530	2150	210	1870	190
D1182623020	9.0	2865	620	2390	515	1910	210	1660	185
D1182624020	10.0	2580	610	2150	510	1720	190	1500	185
D1182625020	11.0	2345	580	1955	480	1565	180	1360	175
D1182626020	12.0	2150	550	1790	460	1430	190	1250	165
D1182627020	13.0	1985	550	1655	460	1325	190	1150	165
D1182628020	14.0	1845	550	1535	460	1230	190	1070	165
D1182629020	15.0	1720	545	1435	455	1145	180	1000	165
D1182630020	16.0	1610	545	1340	455	1075	195	930	165
D1182631020	18.0	1435	540	1195	450	955	180	830	160
D1182632020	20.0	1290	520	1075	430	860	175	750	155
D1182633020	25.0	1030	500	860	410	690	160	600	150
ap(切深)		ap=1.5D				ap=1.0D			
ae(切宽)		ae=0.2D				ae=0.1D			

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;