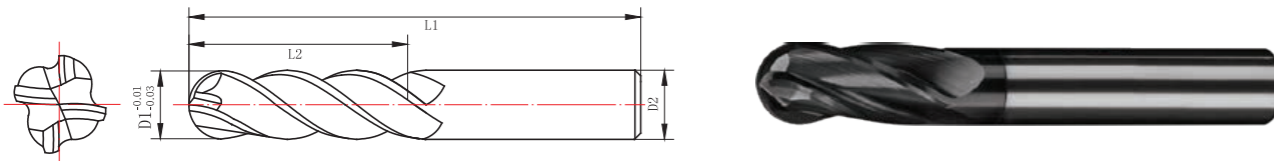


四齿球头标准型

Four Flute Ball Nose

MG HRC 45 35° 跳动 <0.02

R公差 ±0.01 AlCrN



类型与规格

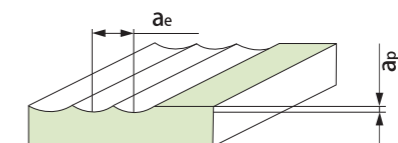
Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	涂层 Coating	刃径 D1	球半径 R	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
D1980503020	4	35°	AlCrN	1.0	0.5	4	3	50
D1980504020	4	35°	AlCrN	1.0	0.5	6	4	50
D1980505020	4	35°	AlCrN	2.0	1.0	4	4	50
D1980506020	4	35°	AlCrN	2.0	1.0	6	6	50
D1980507020	4	35°	AlCrN	3.0	1.5	4	6	50
D1980508020	4	35°	AlCrN	3.0	1.5	6	8	50
D1980509020	4	35°	AlCrN	4.0	2.0	4	8	50
D1980510020	4	35°	AlCrN	4.0	2.0	6	10	50
D1980511020	4	35°	AlCrN	5.0	2.5	6	12	50
D1980512020	4	35°	AlCrN	6.0	3.0	6	12	50
D1980513020	4	35°	AlCrN	8.0	4.0	8	20	60
D1980514020	4	35°	AlCrN	10.0	5.0	10	25	75
D1980515020	4	35°	AlCrN	12.0	6.0	12	25	75
D1980516020	4	35°	AlCrN	14.0	7.0	14	35	90
D1980517020	4	35°	AlCrN	16.0	8.0	16	35	100
D1980518020	4	35°	AlCrN	18.0	9.0	18	40	100
D1980519020	4	35°	AlCrN	20.0	10.0	20	40	100

推荐切削条件 Suggested Conditions

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
D1980503020	1.0	24000	650	20400	480	13800	320	13200	260
D1980504020	1.0	24000	650	20400	480	13800	320	13200	260
D1980505020	2.0	12000	680	10200	500	6900	330	6600	270
D1980506020	2.0	12000	680	10200	500	6900	330	6600	270
D1980507020	3.0	8000	680	6800	480	4600	330	4400	270
D1980508020	3.0	8000	680	6800	480	4600	330	4400	270
D1980509020	4.0	6000	620	5100	450	3450	300	3300	250
D1980510020	4.0	6000	620	5100	450	3450	300	3300	250
D1980511020	5.0	4800	560	4080	400	2760	270	2640	225
D1980512020	6.0	4020	510	3360	370	2340	245	2210	205
D1980513020	8.0	3000	505	2520	360	1740	240	1650	200
D1980514020	10.0	2400	455	2040	340	1380	210	1320	180
D1980515020	12.0	1980	420	1680	310	1140	185	1090	170
D1980516020	14.0	1715	420	1455	350	985	200	945	170
D1980517020	16.0	1500	420	1260	350	840	230	830	170
D1980518020	18.0	1335	410	1135	300	765	210	735	165
D1980519020	20.0	1200	400	1000	300	670	220	660	160
ap(切深)		ap=0.1D		ap=0.05D		ae=0.05D			
ae(切宽)		ae=0.1D				ap=0.05D			

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；

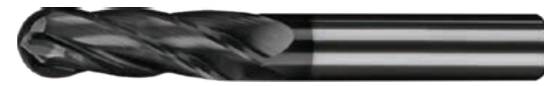
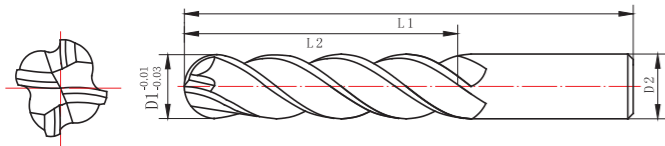
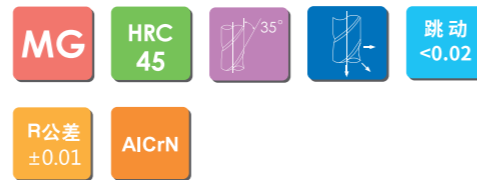
被加工材质

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

四齿球头加长型 Four Flute Ball Nose 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	球半径 R	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
D1982601020	4	35°	AlCrN	1.0	0.5	4	6	60
D1982602020	4	35°	AlCrN	1.0	0.5	6	8	60
D1982603020	4	35°	AlCrN	1.5	0.75	4	8	60
D1982604020	4	35°	AlCrN	1.5	0.75	6	8	60
D1982605020	4	35°	AlCrN	2.0	1.0	4	8	60
D1982606020	4	35°	AlCrN	2.0	1.0	6	10	60
D1982607020	4	35°	AlCrN	2.5	1.25	4	10	60
D1982608020	4	35°	AlCrN	2.5	1.25	6	12	60
D1982609020	4	35°	AlCrN	3.0	1.5	4	12	60
D1982610020	4	35°	AlCrN	3.0	1.5	6	15	60
D1982611020	4	35°	AlCrN	3.5	1.75	4	12	60
D1982612020	4	35°	AlCrN	3.5	1.75	6	15	60
D1982613020	4	35°	AlCrN	4.0	2.0	4	15	60
D1982614020	4	35°	AlCrN	4.0	2.0	6	20	60
D1982615020	4	35°	AlCrN	4.5	2.25	6	25	75
D1982616020	4	35°	AlCrN	5.0	2.5	6	25	75
D1982617020	4	35°	AlCrN	5.5	2.75	6	25	75
D1982618020	4	35°	AlCrN	6.0	3.0	6	25	75
D1982619020	4	35°	AlCrN	7.0	3.5	8	30	75
D1982620020	4	35°	AlCrN	8.0	4.0	8	30	75
D1982621020	4	35°	AlCrN	9.0	4.5	10	40	100
D1982622020	4	35°	AlCrN	10.0	5.0	10	40	100
D1982623020	4	35°	AlCrN	12.0	6.0	12	45	100
D1982624020	4	35°	AlCrN	14.0	7.0	14	45	100
D1982625020	4	35°	AlCrN	16.0	8.0	16	60	150
D1982626020	4	35°	AlCrN	18.0	9.0	18	60	150
D1982627020	4	35°	AlCrN	20.0	10.0	20	60	150

被加工材质

Materials

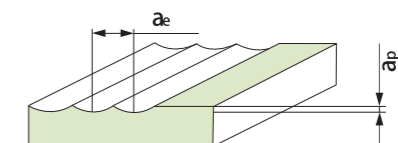
P		M	K	N			S		H			
普碳钢	合金钢	调制钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢		
		HRC30-43								HRC45-53	HRC53-58	HRC58-63
◎	◎	◎	○	◎	○	○				○		

◎=最适合 ○=适合

推荐切削条件 Suggested Conditions

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
D1982601020	1.0	19200	560	16300	420	11000	260	10560	225
D1982602020	1.0	19200	560	16300	420	11000	260	10560	225
D1982603020	1.5	12800	560	10865	420	7335	260	7040	225
D1982604020	1.5	12800	560	10865	420	7335	260	7040	225
D1982605020	2.0	9600	540	8150	400	5500	250	5280	215
D1982606020	2.0	9600	540	8150	400	5500	250	5280	215
D1982607020	2.5	7680	520	6520	380	4400	240	4220	210
D1982608020	2.5	7680	520	6520	380	4400	240	4220	210
D1982609020	3.0	6400	510	5435	380	3665	240	3520	200
D1982610020	3.0	6400	510	5435	380	3665	240	3520	200
D1982611020	3.5	5485	480	4655	360	3145	230	3020	190
D1982612020	3.5	5485	480	4655	360	3145	230	3020	190
D1982613020	4.0	4800	480	4075	360	2750	230	2640	190
D1982614020	4.0	4800	480	4075	360	2750	230	2640	190
D1982615020	4.5	4265	460	3620	340	2445	215	2345	185
D1982616020	5.0	3840	440	3260	330	2200	210	2110	175
D1982617020	5.5	3490	420	2965	320	2000	200	1920	170
D1982618020	6.0	3220	410	2690	300	1870	200	1770	165
D1982619020	7.0	2745	410	2330	300	1570	200	1510	165
D1982620020	8.0	2400	400	3020	290	1390	190	1320	160
D1982621020	9.0	2135	380	1810	280	1220	180	1180	150
D1982622020	10.0	1920	365	1630	270	1100	170	1060	145
D1982623020	12.0	1585	340	1345	245	910	150	870	135
D1982624020	14.0	1370	340	1165	260	785	150	750	135
D1982625020	16.0	1200	335	1020	250	675	150	660	135
D1982626020	18.0	1065	310	905	230	610	130	590	125
D1982627020	20.0	960	290	815	220	540	120	530	115
ap(切深)		ap=0.3D				ap=0.2D			
ae(切宽)		ae=0.1D				ae=0.1D		ae=0.05D	

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;