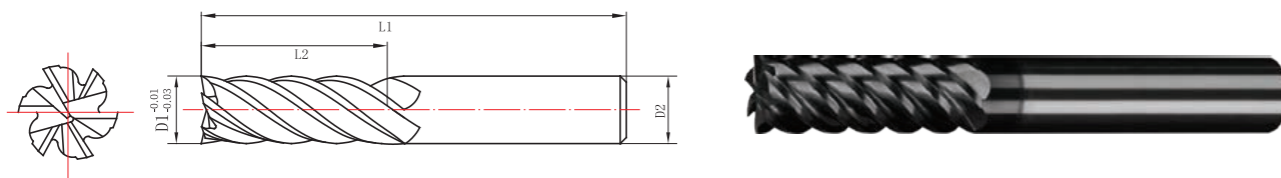
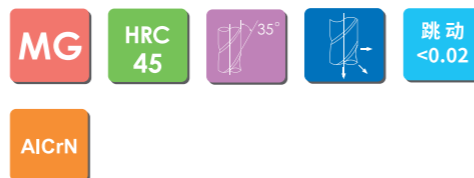


多齿精加工标准型

Multiple FLute Standard for Super Finishing



类型与规格

Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	角度	涂层 Coating	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
D1180906020	6	50°	AlCrN	6.0	6	15	50
D1180908020	6	50°	AlCrN	8.0	8	25	60
D1180910020	6	50°	AlCrN	10.0	10	30	75
D1180912020	6	50°	AlCrN	12.0	12	30	75
D1180914020	6	50°	AlCrN	14.0	14	35	90
D1180916020	6	50°	AlCrN	16.0	16	40	100
D1180918020	6	50°	AlCrN	18.0	18	45	100
D1180920020	8	50°	AlCrN	20.0	20	45	100
D1181125020	8	50°	AlCrN	25.0	25	50	100

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 Quenched And Tempered 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
D1180906020	6.0	6365	2300	5220	1750	3690	1195
D1180908020	8.0	4775	2300	3920	1750	2770	1195
D1180910020	10.0	3820	2300	3130	1750	2220	1195
D1180912020	12.0	3185	2300	2610	1750	1850	1195
D1180914020	14.0	2730	2200	2240	1670	1580	1145
D1180916020	16.0	2390	2100	1960	1600	1390	1090
D1180918020	18.0	2120	1860	1740	1410	1230	965
D1180920020	20.0	1910	1770	1570	1350	1110	920
D1181125020	25.0	1530	1530	1250	1160	890	795
ap(切深)		ap=1.5D					
ae(切宽)		ae=0.05D					

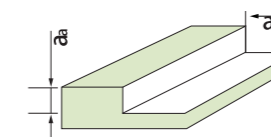
被加工材质

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

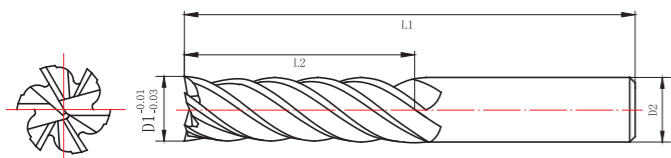
加工示意图
Illustration



- ◎ 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；

多齿精加工加长型

Multiple Flute Long Length for Super Finishing



类型与规格

Type & Specifications

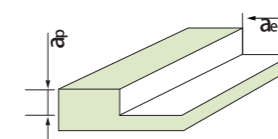
产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	涂层 Coating	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
D1183006020	6	50°	AlCrN	6.0	6	25	75
D1183008020	6	50°	AlCrN	8.0	8	35	75
D1183010020	6	50°	AlCrN	10.0	10	40	100
D1183012020	6	50°	AlCrN	12.0	12	45	100
D1183014020	6	50°	AlCrN	14.0	14	45	100
D1183016020	6	50°	AlCrN	16.0	16	60	150
D1183018020	6	50°	AlCrN	18.0	18	60	150
D1183020020	6	50°	AlCrN	20.0	20	60	150
D1183225020	6	50°	AlCrN	25.0	25	70	150

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 Quenched And Tempered 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
D1183006020	6.0	5090	1840	4180	1400	2950	955
D1183008020	8.0	3820	1840	3140	1400	2220	955
D1183010020	10.0	3060	1840	2500	1400	1780	955
D1183012020	12.0	2550	1840	2090	1400	1480	955
D1183014020	14.0	2180	1760	1790	1330	1260	915
D1183016020	16.0	1910	1680	1570	1280	1110	870
D1183018020	18.0	1700	1490	1390	1130	985	770
D1183020020	20.0	1530	1410	1260	1080	890	735
D1183225020	25.0	1220	1220	1000	930	710	635
ap(切深)		ap=1.5D					
ae(切宽)		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；

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