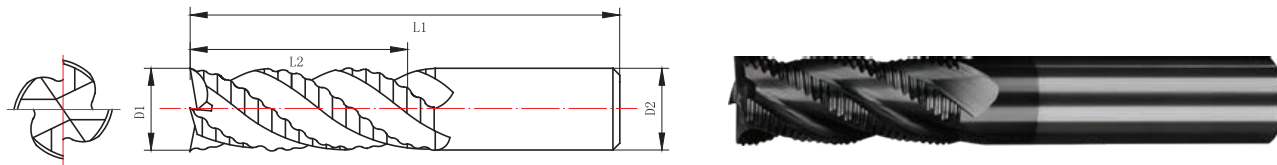


## 四齿波刃标准型 Four Flute Roughing



### 类型与规格

### Type & Specifications

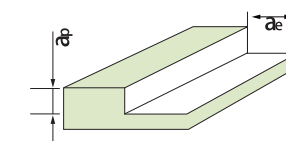
产品编码 Code No.	刀数 Z No.	螺旋角 Helix angle	涂层 Coating	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1	刃尖保护 C
D1580506020	4	35°	AlCrN	6.0	6	15	50	0.2
D1580508020	4	35°	AlCrN	8.0	8	20	60	0.2
D1580510020	4	35°	AlCrN	10.0	10	25	75	0.3
D1580512020	4	35°	AlCrN	12.0	12	30	75	0.3
D1580514020	4	35°	AlCrN	14.0	14	35	90	0.4
D1580516020	4	35°	AlCrN	16.0	16	40	100	0.4
D1580518020	4	35°	AlCrN	18.0	18	45	100	0.4
D1580520020	4	35°	AlCrN	20.0	20	45	100	0.5
D1580522020	4	35°	AlCrN	25.0	25	50	100	0.5

### 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		铸铁 Castiron	
	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
D1580506020	6.0	5090	510	4170	330	3310	105	5420	560
D1580508020	8.0	3820	460	3100	370	2480	125	4030	510
D1580510020	10.0	3055	430	2480	400	1985	130	3220	470
D1580512020	12.0	2545	410	2070	370	1655	125	2690	450
D1580514020	14.0	2180	390	1775	335	1420	110	2310	430
D1580516020	16.0	1910	370	1550	310	1240	100	2020	410
D1580518020	18.0	1700	350	1375	300	1100	95	1790	385
D1580520020	20.0	1525	310	1240	270	990	90	1610	340
D1580522020	25.0	1220	250	990	220	790	75	1290	275
ap(切深)		ap=1.5D				ap=1.5D			
ae(切宽)		ae=0.3D				ae=0.2D			

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