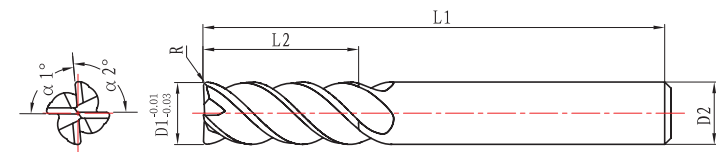


标准型 Standard

SF HRC 45 45° 跳动 <0.02

不等分割 刃尖保护 R



特别推荐



类型与规格

Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1	圆弧角 R
D1283204020	4	45°	4.0	4	8	50	0.3
D1283205020	4	45°	5.0	6	10	50	0.3
D1283206020	4	45°	6.0	6	12	50	0.3
D1283208020	4	45°	8.0	8	16	60	0.3
D1283210020	4	45°	10.0	10	20	75	0.4
D1283212020	4	45°	12.0	12	25	75	0.5
D1283216020	4	45°	16.0	16	40	100	0.7
D1283220020	4	45°	20.0	20	45	100	1.0

特长 Features

- ◎ 多功能
集槽铣/侧铣加工、粗/精加工为一体。
- ◎ 高效率

流畅的排屑设计使得切屑得到最合理的处理，不等齿距结构可消除谐波震动，从而大幅度提高了铣刀的切深、切宽和进给速度。刃尖采用圆弧角保护，适合于镍基不锈钢的高效率粗/精加工。

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

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) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based 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
D1283204020	4.0	9000	1000	6000	560	3900	400	4000	450
D1283205020	5.0	7200	1000	4800	620	3120	380	3250	420
D1283206020	6.0	6000	1000	4000	640	2600	370	2700	400
D1283208020	8.0	4600	1000	3000	580	1900	360	2030	330
D1283210020	10.0	3600	1000	2400	550	1400	300	1600	300
D1283212020	12.0	2860	830	2000	450	1150	270	1300	280
D1283216020	16.0	2100	530	1500	360	880	180	1000	210
D1283220020	20.0	1680	450	1200	310	715	160	800	160
ap(切深)		ap=1.0D				ap=0.5D			

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) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based 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
D1283204020	4.0	9200	600	8700	1390	5025	300	5400	400
D1283205020	5.0	7500	610	6960	1390	4000	300	4400	400
D1283206020	6.0	6250	620	5800	1400	3350	300	3680	400
D1283208020	8.0	4680	630	4400	1300	2550	285	2760	360
D1283210020	10.0	3715	650	3500	1200	2150	285	2200	320
D1283212020	12.0	3150	570	3000	1100	1750	265	1850	280
D1283216020	16.0	2350	430	2250	810	1300	190	1380	230
D1283220020	20.0	1900	350	1750	630	1050	170	1050	190
ap(切深)		ap=1.0D				ap=0.5D			
ae(切宽)		ae=0.45D		ae=0.2D		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，如发生颤颤，请降低使用条件；
- ◎ 请选用适用于工件材料的切削液；

HSC牌硬质合金

HSC牌M42精密立铣刀

河冶牌M2AL超硬立铣刀

HI-EFFICIENCY MILLING FOR NI-BASED STAINLESS STEEL

镍基不锈钢 高效加工铣刀

多功能：

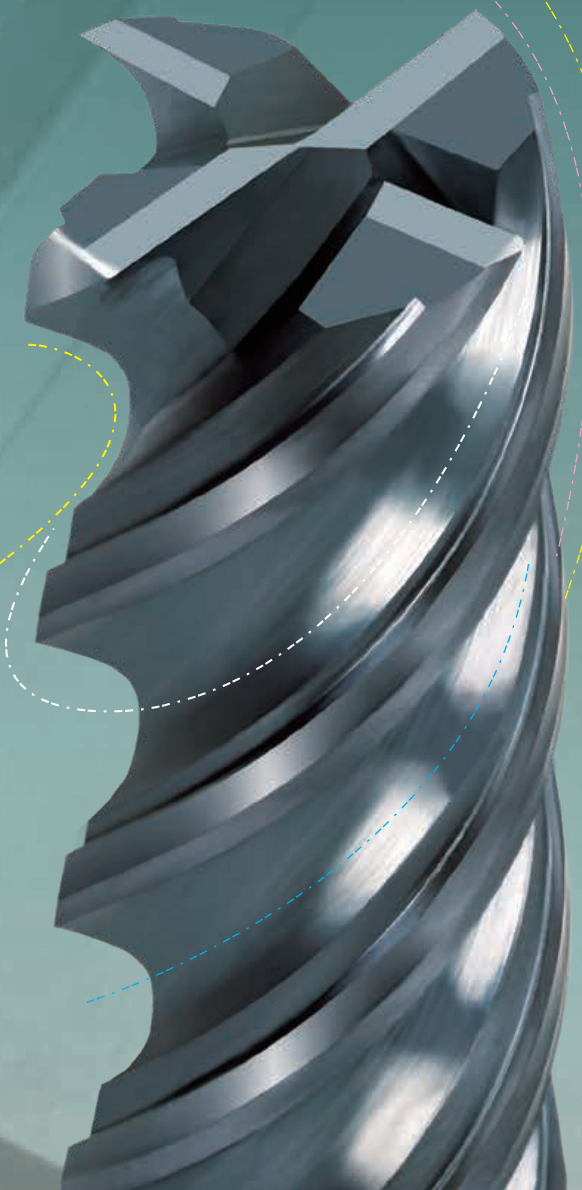
集槽铣/侧铣加工、粗加工为一体。

高效率：

特殊的结构设计大幅度提高了铣刀的切深、切宽和进给速度，提高槽铣加工效率3-4倍，侧铣加工效率50%以上。

Multi-Function: Integrate the slotting/side milling, the functions of roughing/finishing as one unit.

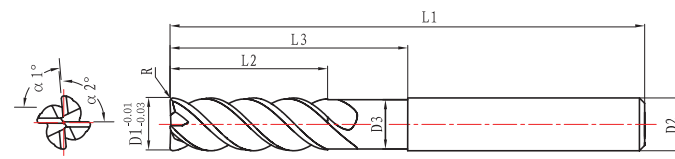
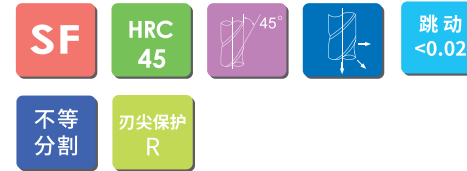
Hi-Efficiency: The distinctive physical design enable the boosting of cutting depth, width and feed speed. Thusly, the slotting efficiency can be increased in 3-4 times and side milling in more than 50%.



HI-EFFICIENCY MILLING
FOR NI-BASED STAINLESS STEEL

镍基不锈钢
高效加工铣刀

加长型
Long Length



特别推荐



类型与规格

Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1	圆弧角 R	空刀尺寸	
								D3	L3
D1282304020	4	45°	4.0	4	12	60	0.3	3.7	20
D1282306020	4	45°	6.0	6	20	65	0.3	5.7	28
D1282308020	4	45°	8.0	8	24	75	0.3	7.7	32
D1282310020	4	45°	10.0	10	30	90	0.4	9.5	40
D1282312020	4	45°	12.0	12	35	90	0.5	11.5	45
D1282316020	4	45°	16.0	16	50	120	0.7	15.0	64
D1282320020	4	45°	20.0	20	60	140	1.0	19.0	75

特长 Features

- ◎ 多功能
集槽铣/侧铣加工、粗/精加工为一体。
- ◎ 高效率

流畅的排屑设计使得切屑得到最合理的处理，不等齿距结构可消除谐波震动，从而大幅度提高了铣刀的切深、切宽和进给速度。刃尖采用圆弧角保护，适合于镍基不锈钢的高效率粗/精加工。

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

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) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based 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
D1282306020	6.0	6000	1000	4000	640	2600	370	2700	400
D1282308020	8.0	4600	1000	3000	580	1900	360	2030	330
D1282310020	10.0	3600	1000	2400	550	1400	300	1600	300
D1282312020	12.0	2860	830	2000	450	1150	270	1300	280
D1282316020	16.0	2100	530	1500	360	880	180	1000	210
D1282320020	20.0	1680	450	1200	310	715	160	800	160
ap(切深)		ap=1.0D				ap=0.5D			

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) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based 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
D1282306020	6.0	6250	620	5800	1400	3350	300	3680	400
D1282308020	8.0	4680	630	4400	1300	2550	285	2760	360
D1282310020	10.0	3715	650	3500	1200	2150	285	2200	320
D1282312020	12.0	3150	570	3000	1100	1750	265	1850	280
D1282316020	16.0	2350	430	2250	810	1300	190	1380	230
D1282320020	20.0	1880	390	1800	720	1040	170	1100	200
ap(切深)		ap=1.0D				ap=1.5D			
ae(切宽)		ae=0.45D		ae=0.2D		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；

HSC牌硬质合金

HSC牌M42精密立铣刀

河冶牌M2AL超硬立铣刀

HSC牌硬质合金

HSC牌M42精密立铣刀

河冶牌M2AL超硬立铣刀