

## 标准型 Standard

MG

HRC 45

35°/38°

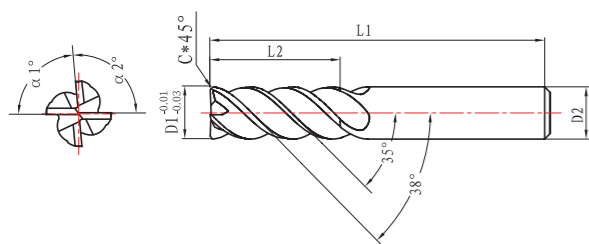
跳动 <0.02

不等分割

不等螺旋

刃尖保护 C

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	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1	倒角 Cx45°
B1180596825	4	35°/38°	AlCrN	4.0	6	10	50	0.1
B1180596925	4	35°/38°	AlCrN	5.0	6	12	50	0.1
B1180597025	4	35°/38°	AlCrN	6.0	6	15	50	0.2
B1180597225	4	35°/38°	AlCrN	8.0	8	20	60	0.2
B1180597425	4	35°/38°	AlCrN	10.0	10	25	75	0.3
B1180597625	4	35°/38°	AlCrN	12.0	12	30	75	0.3
B1180598025	4	35°/38°	AlCrN	16.0	16	40	100	0.4
B1180598225	4	35°/38°	AlCrN	20.0	20	45	100	0.5
B1180598725	4	35°/38°	AlCrN	25.0	25	45	100	0.5

### 特长 Features

变螺旋和不等齿距的结构消除了谐波震动，从而大幅度提高了槽铣和侧铣加工效率。  
适用于在退火和调制状态下（硬度<HRC45）碳素钢、合金钢、工具钢、模具钢的铣削加工。

### 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

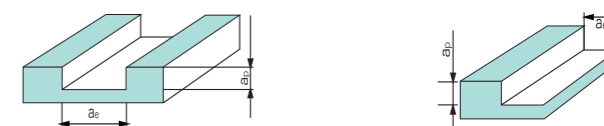
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	普碳钢 Carbon Steel		合金钢 Alloy Steel		调质钢(HRC30-43) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min
B1180596825	4.0	11740	800	7870	530	4700	320	4810	260
B1180596925	5.0	9400	900	6300	600	3760	360	3850	295
B1180597025	6.0	7830	940	5250	620	3130	370	3210	305
B1180597225	8.0	5870	950	3930	630	2350	380	2410	310
B1180597425	10.0	4700	930	3150	620	1880	370	1930	305
B1180597625	12.0	3920	810	2630	540	1570	320	1610	265
B1180598025	16.0	2940	780	1970	510	1180	310	1210	266
B1180598225	20.0	2350	750	1575	490	940	300	965	245
B1180598725	25.0	1880	650	1260	420	750	260	770	210
ap(切深)		ap=1.0D				ap=0.3D		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 <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
B1180596825	4.0	14325	1830	10350	1340	9310	1000	7960	830
B1180596925	5.0	11460	1830	8280	1340	7450	1000	6365	830
B1180597025	6.0	9550	1910	6900	1380	6210	1050	5310	850
B1180597225	8.0	7160	1500	5175	1100	4650	825	3980	620
B1180597425	10.0	5730	1380	4140	990	3720	760	3180	585
B1180597625	12.0	4780	1340	3450	970	3110	740	2650	550
B1180598025	16.0	3580	1000	2590	730	2330	550	1990	420
B1180598225	20.0	2865	820	2070	600	1860	450	1590	360
B1180598725	25.0	2290	690	1656	500	1490	380	1275	300
ap(切深)		ap=1.5D				ap=1.5D			
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；

## 加长型 Long Length

MG

HRC 45

35°/38°

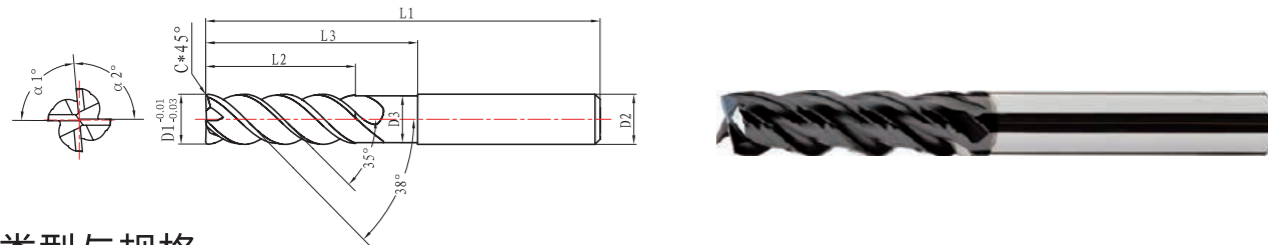
跳动 <0.02

不等分割

不等螺旋

刃尖保护 C

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	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1	倒角 C×45°	空刀尺寸	
									D3	L3
B1190597025	4	35°/38°	AlCrN	6.0	6	20	75	0.2	5.7	35
B1190597225	4	35°/38°	AlCrN	8.0	8	25	75	0.2	7.7	35
B1190597425	4	35°/38°	AlCrN	10.0	10	30	100	0.3	9.5	50
B1190597625	4	35°/38°	AlCrN	12.0	12	35	100	0.3	11.5	50
B1190598025	4	35°/38°	AlCrN	16.0	16	45	150	0.4	15.0	70
B1190598225	4	35°/38°	AlCrN	20.0	20	50	150	0.5	19.0	70
B1190598725	4	35°/38°	AlCrN	25.0	25	60	150	0.5	24.0	80

### 特长 Features

变螺旋和不等齿距的结构消除了谐波震动,从而大幅度提高了槽铣和侧铣加工效率。  
适用于在退火和调制状态下(硬度<HRC45)碳素钢、合金钢、工具钢、模具钢的铣削加工。

### 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

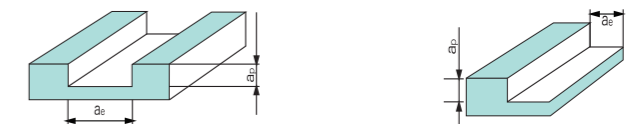
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	普碳钢 Carbon Steel		合金钢 Alloy Steel		调质钢(HRC30-43) Hardened Steel		镍基不锈钢 Ni-Based Stainless Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min
B1190597025	6.0	6260	750	4200	495	2500	295	2570	245
B1190597225	8.0	4700	760	3140	500	1880	305	1930	245
B1190597425	10.0	3760	740	2520	495	1500	295	1540	245
B1190597625	12.0	3140	650	2100	430	1260	255	1290	210
B1190598025	16.0	2350	620	1580	410	945	250	970	200
B1190598225	20.0	1880	600	1260	390	750	240	770	195
B1190598725	25.0	1500	520	1010	335	600	210	620	165
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 <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
B1190597025	6.0	7640	1530	5520	1100	4970	840	4250	680
B1190597225	8.0	5730	1200	4140	880	3720	660	3180	500
B1190597425	10.0	4580	1100	3310	790	2980	610	2540	470
B1190597625	12.0	3820	1070	2760	775	2490	590	2120	440
B1190598025	16.0	2860	800	2070	580	1860	440	1590	335
B1190598225	20.0	2290	660	1660	480	1490	360	1270	290
B1190598725	25.0	1830	550	1320	400	1190	300	1020	240
ap(切深)		ap=1.5D				ap=1.5D			
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;