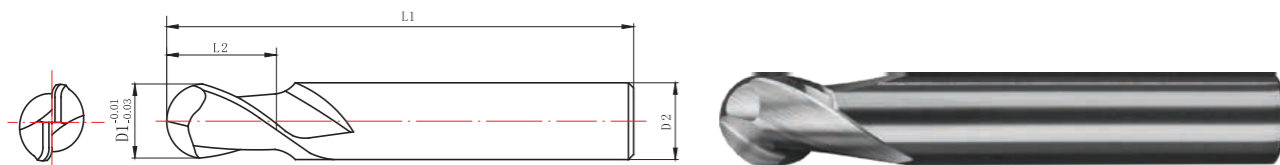


铝合金用二齿球头标准型

Two Flute Ball Nose for Aluminum



类型与规格

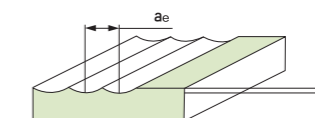
Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	刃径 D1	球半径 R	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
L1980104020	2	35°	2.0	1	4.0	4	50
L1980105020	2	35°	2.0	1	6.0	6	50
L1980106020	2	35°	2.5	1.25	4.0	6	50
L1980107020	2	35°	2.5	1.25	6.0	6	50
L1980108020	2	35°	3.0	1.5	4.0	6	50
L1980109020	2	35°	3.0	1.5	6.0	8	50
L1980110020	2	35°	4.0	2	4.0	8	50
L1980111020	2	35°	4.0	2	6.0	10	50
L1980112020	2	35°	5.0	2.5	6.0	12	50
L1980113020	2	35°	6.0	3	6.0	12	50
L1980114020	2	35°	8.0	4	8.0	15	60
L1980115020	2	35°	10.0	5	10.0	20	75
L1980116020	2	35°	12.0	6	12.0	20	75
L1980117020	2	35°	14.0	7	14.0	30	90
L1980118020	2	35°	16.0	8	16.0	30	100
L1980119020	2	35°	18.0	9	18.0	35	100
L1980120020	2	35°	20.0	10	20.0	35	100

推荐切削条件 Suggested Conditions

产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	铝合金 Aluminum Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
L1980104020	2.0	50000	1200
L1980105020	2.0	50000	1200
L1980106020	2.5	44560	1500
L1980107020	2.5	44560	1500
L1980108020	3.0	37130	1730
L1980109020	3.0	37130	1730
L1980110020	4.0	27850	2300
L1980111020	4.0	27850	2300
L1980112020	5.0	22280	2300
L1980113020	6.0	18570	2300
L1980114020	8.0	13930	2300
L1980115020	10.0	11140	2450
L1980116020	12.0	9280	2450
L1980117020	14.0	7960	2450
L1980118020	16.0	6960	2450
L1980119020	18.0	6190	2300
L1980120020	20.0	5570	2300
ap(切深)		ap=0.1D	
ae(切宽)		ae=0.2D	

加工示意图
Illustration



- ⊙ 请使用刚性好、精度高的设备和夹具；
- ⊙ 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