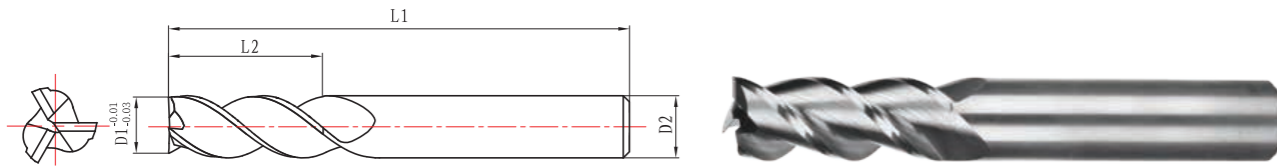


铝合金用三齿标准型 Three Flute for Aluminum



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	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
1180302020	3	45°	2.0	4.0	6	50
1180304020	3	45°	2.0	6.0	8	50
1180306020	3	45°	2.5	4.0	8	50
1180308020	3	45°	2.5	6.0	8	50
1180310020	3	45°	3.0	4.0	8	50
1180312020	3	45°	3.0	6.0	10	50
1180314020	3	45°	3.5	4.0	10	50
1180316020	3	45°	3.5	6.0	10	50
1180318020	3	45°	4.0	4.0	10	50
1180320020	3	45°	4.0	6.0	12	50
1180322020	3	45°	5.0	6.0	12	50
1180324020	3	45°	6.0	6.0	12	50
1180326020	3	45°	7.0	8.0	20	60
1180328020	3	45°	8.0	8.0	20	60
1180330020	3	45°	9.0	10.0	25	75
1180332020	3	45°	10.0	10.0	25	75
1180334020	3	45°	12.0	12.0	25	75
1180336020	3	45°	14.0	14.0	30	90
1180338020	3	45°	16.0	16.0	35	100
1180340020	3	45°	18.0	18.0	40	100
1180342020	3	45°	20.0	20.0	40	100

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
					⊙	⊙						

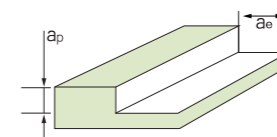
⊙=最适合 ○=适合

推荐切削条件 Suggested Conditions

侧铣 Side Milling

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
1180302020	2.0	38200	670
1180304020	2.0	38200	670
1180306020	2.5	30560	900
1180308020	2.5	30560	900
1180310020	3.0	25470	1100
1180312020	3.0	25470	1100
1180314020	3.5	21830	1100
1180316020	3.5	21830	1100
1180318020	4.0	19100	1150
1180320020	4.0	19100	1150
1180322020	5.0	15280	1260
1180324020	6.0	12730	1300
1180326020	7.0	10910	1350
1180328020	8.0	9550	1400
1180330020	9.0	8490	1500
1180332020	10.0	7640	1580
1180334020	12.0	6370	1660
1180336020	14.0	5460	1650
1180338020	16.0	4770	1650
1180340020	18.0	4240	1700
1180342020	20.0	3820	1800
ap(切深)		ap=1.5D	
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；

