



标准型
Standard

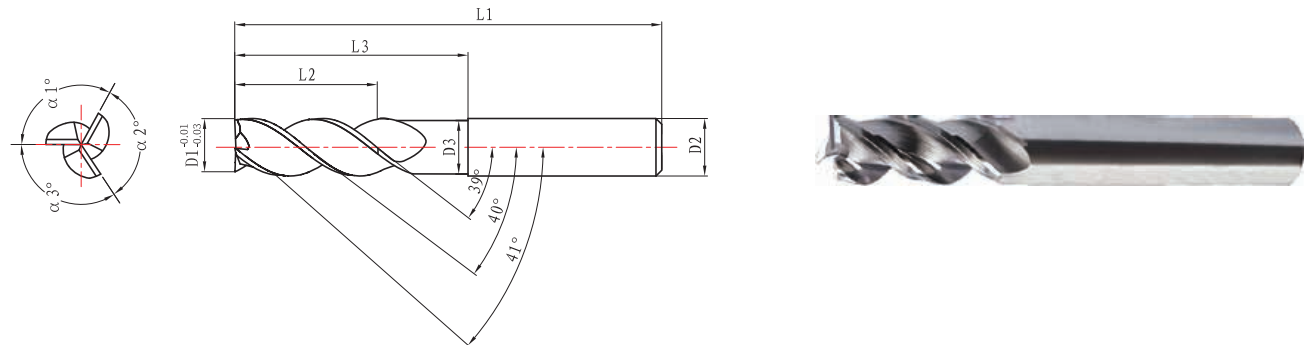
MG

39°
40°
41°

跳动
<0.02

不等
分割

不等
螺旋



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	空刀尺寸	
							D3	L3
L1182804020	3	39° /40° /41°	4.0	4	8	50	3.5	14
L1182805020	3	39° /40° /41°	5.0	5	10	50	4.5	16
L1182806020	3	39° /40° /41°	6.0	6	13	50	5.5	20
L1182808020	3	39° /40° /41°	8.0	8	18	60	7.5	25
L1182810020	3	39° /40° /41°	10.0	10	22	75	9.3	32
L1182812020	3	39° /40° /41°	12.0	12	25	75	11.0	35
L1182816020	3	39° /40° /41°	16.0	16	35	100	15.0	50
L1182820020	3	39° /40° /41°	20.0	20	40	100	19.0	50

特长 Features

独特的沟槽形状、超大的排屑空间使得切削排屑顺畅，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。锋利的刀口和镜面加工技术，确保高切削精度和优良平滑的加工表面。适合于铝合金材料的高效粗加工和精加工。

被加工材质

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
					◎	◎					

◎=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	铝合金 Aluminium Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
L1182804020	4.0	20300	2130
L1182805020	5.0	16240	2190
L1182806020	6.0	13530	2435
L1182808020	8.0	10150	2435
L1182810020	10.0	8120	2310
L1182812020	12.0	6770	2130
L1182816020	16.0	5075	1830
L1182820020	20.0	4060	1700
ap(切深)		ap=0.6D	

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 Aluminium Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
L1182804020	4.0	25808	3760
L1182805020	5.0	20060	3910
L1182806020	6.0	16720	4260
L1182808020	8.0	12540	4135
L1182810020	10.0	10030	4060
L1182812020	12.0	8360	3760
L1182816020	16.0	6270	3200
L1182820020	20.0	5015	3000
ap(切深)		ap=1.5D	
ae(切宽)		ae=0.4D	

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；



河冶住商工模具有限公司
HEYE & SUMMIT TOOLS CO.,LTD.

HI-EFFICIENCY
END MILL
FOR ALUMINUM

铝合金
高效加工铣刀

多功能：

集槽铣/侧铣加工、粗加工/精加工为一体。

高效率：

独特的沟槽形状、超大的排屑空间使得切削排屑顺畅，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。锋利的刀口和镜面加工技术，确保高切削精度和优良平滑的加工表面。适合于铝合金材料的高效粗加工和精加工。

Multi-Function: Perform outstandingly both in slotting and side milling, for roughing and finishing.

Hi-Efficiency: Distinctive Geometry & Large Chip Pocket for smooth chip removal. Vari Helix & Unequal Index eliminates the Harmonic Vibration in operation, which helps on the efficiency of Slotting/Side Milling significantly.

Sharp Cutting Edge & Mirror Grinding enables the working piece in precision and quality surface. Super suitable for efficiently roughing or finishing of aluminum.

HSC牌硬质合金

HSC牌M42精密立铣刀

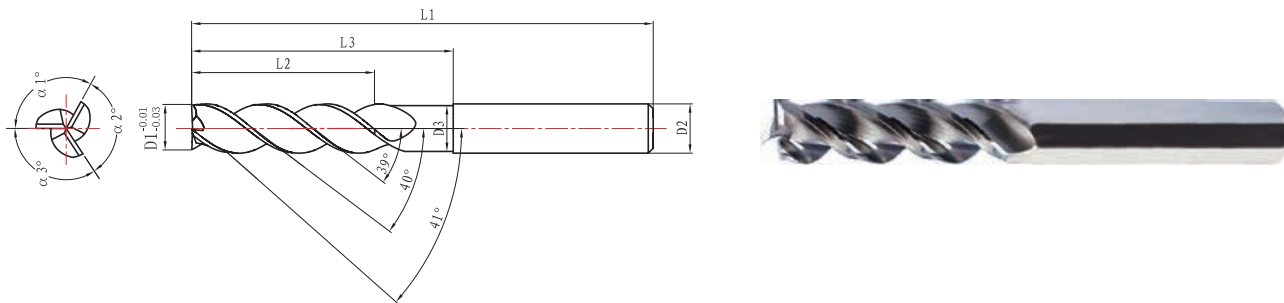
河冶牌M2AL超硬立铣刀

HI-EFFICIENCY
END MILL
FOR ALUMINUM

铝合金
高效加工铣刀

加长型
Long Length

- MG
- 39°
40°
41°
-
- 跳动
<0.02
- 不等
分割
- 不等
螺旋



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	空刀尺寸	
							D3	L3
L1182906020	3	39° /40° /41°	6.0	6	18	75	5.5	35
L1182908020	3	39° /40° /41°	8.0	8	23	100	7.5	40
L1182910020	3	39° /40° /41°	10.0	10	26	100	9.3	50
L1182912020	3	39° /40° /41°	12.0	12	30	100	11.0	50
L1182916020	3	39° /40° /41°	16.0	16	40	150	15.0	70
L1182920020	3	39° /40° /41°	20.0	20	45	150	19.0	70

特长 Features

独特的沟槽形状、超大的排屑空间使得切屑排除顺畅，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。锋利的刃口和镜面加工技术，确保高切削精度和优良平滑的加工表面。适合于铝合金材料的高效粗加工和精加工。

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	铝合金 Aluminium Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
L1182906020	6.0	12853	2069
L1182908020	8.0	9642	2069
L1182910020	10.0	7714	1963
L1182912020	12.0	6431	1810
L1182916020	16.0	4821	1555
L1182920020	20.0	3857	1445
ap(切深)		ap=0.6D	

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 Aluminium Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
L1182906020	6.0	15884	3621
L1182908020	8.0	11913	3515
L1182910020	10.0	9528	3451
L1182912020	12.0	7942	3196
L1182916020	16.0	5956	2720
L1182920020	20.0	4764	2550
ap(切深)		ap=2.0D	
ae(切宽)		ae=0.3D	

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

HSC牌M2AL超硬立铣刀

HSC牌硬质合金

HSC牌M42精密立铣刀

HSC牌M2AL超硬立铣刀