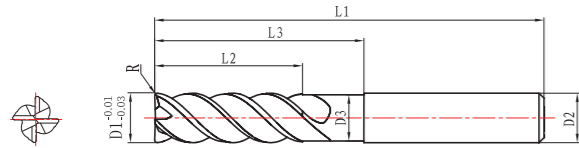
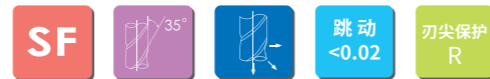


多齿标准型

Multi Flute Standard

New



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	刃尖保护 R
G118080425-05	4	35°	4.0	4	10	50	0.5
G118080525-05	4	35°	5.0	6	12	50	0.5
G118080625-05	4	35°	6.0	6	15	50	0.5
G118080725-05	4	35°	6.0	6	15	50	1.0
G118080825-05	5	35°	8.0	8	20	60	0.5
G118080925-05	5	35°	8.0	8	20	60	1.0
G118081025-05	5	35°	10.0	10	25	75	0.5
G118081125-05	5	35°	10.0	10	25	75	1.0
G118081225-05	5	35°	12.0	12	30	75	1.0
G118081325-05	5	35°	12.0	12	30	75	2.0
G118081425-05	5	35°	16.0	16	40	100	1.0
G118081525-05	5	35°	16.0	16	40	100	2.0
G118081625-05	5	35°	20.0	20	45	100	1.0
G118081725-05	5	35°	20.0	20	45	100	2.0

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

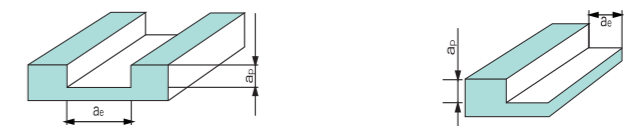
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	高温合金 High-temperature Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
G118080425-05	4.0	2787	110
G118080525-05	5.0	2229	134
G118080625-05	6.0	1858	110
G118080825-05	8.0	1393	139
G118081025-05	10.0	1115	134
G118081225-05	12.0	929	110
G118081425-05	16.0	697	110
G118081625-05	20.0	557	100
ap(切深)		ap=0.2D	

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	高温合金 High-temperature Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
G118080425-05	4.0	3180	190
G118080525-05	5.0	2550	200
G118080625-05	6.0	2120	170
G118080825-05	8.0	1590	160
G118081025-05	10.0	1270	180
G118081225-05	12.0	1060	150
G118081425-05	16.0	795	145
G118081625-05	20.0	635	140
ap(切深)		ap=1.5D	
ae(切宽)		ae=0.1D	

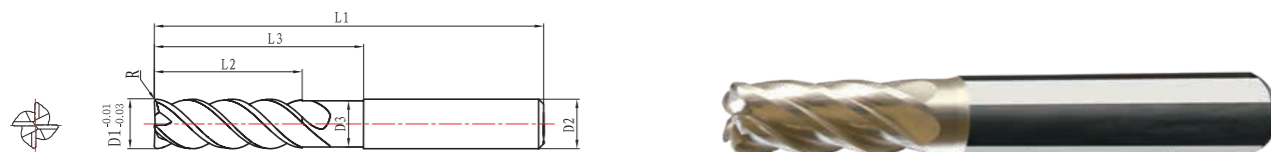
加工示意图
Illustration



- ◎ 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;

多齿加长型 Multi Flute Long Length

New



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	刃尖保护 R	空刀尺寸	
								D3	L3
T118090625-05	4	35°	6.0	6	20	75	0.5	5.7	35
T118090625-10	4	35°	6.0	6	20	75	1.0	5.7	35
T118090825-05	4	35°	8.0	8	25	75	0.5	7.7	35
T118090825-10	4	35°	8.0	8	25	75	1.0	7.7	35
T118091025-05	4	35°	10.0	10	30	100	0.5	9.7	50
T118091025-10	4	35°	10.0	10	30	100	1.0	9.7	50
T118091225-10	4	35°	12.0	12	35	100	1.0	11.5	50
T118091225-20	4	35°	12.0	12	35	100	2.0	11.5	50
T118091625-10	4	35°	16.0	16	45	150	1.0	15.0	70
T118091625-20	4	35°	16.0	16	45	150	2.0	15.0	70
T118092025-10	4	35°	20.0	20	50	150	1.0	19.0	70
T118092025-20	4	35°	20.0	20	50	150	2.0	19.0	70

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

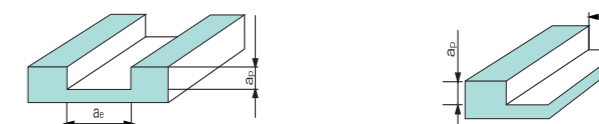
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	高温合金 High-temperature Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
T118090625-05	6.0	1765	88
T118090825-05	8.0	1323	111
T118091025-05	10.0	1059	107
T118091225-10	12.0	883	88
T118091625-10	16.0	662	88
T118092025-10	20.0	529	80
ap(切深)		ap=0.2D	

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	高温合金 High-temperature Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
T118090625-05	6.0	2014	145
T118090825-05	8.0	1511	136
T118091025-05	10.0	1207	153
T118091225-10	12.0	1007	128
T118091625-10	16.0	755	123
T118092025-10	20.0	603	119
ap(切深)		ap=1.5D	
ae(切宽)		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;