

35°/38°标准型

35°/38° Standard

SF

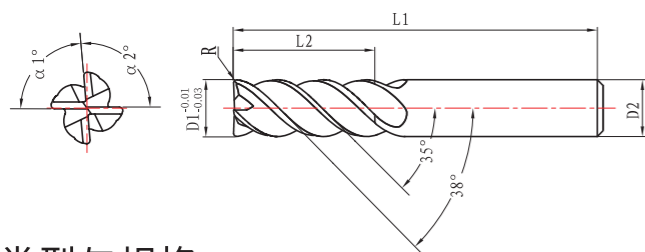
35°/38°

跳动 <0.02

不等分割

不等螺旋

刃尖保护 R



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
T118060425-05	4	35°/38°	4.0	6	10	50	0.5
T118060525-05	4	35°/38°	5.0	6	12	50	0.5
T118060625-05	4	35°/38°	6.0	6	15	50	0.5
T118060625-10	4	35°/38°	6.0	6	15	50	1.0
T118060825-05	4	35°/38°	8.0	8	20	60	0.5
T118060825-10	4	35°/38°	8.0	8	20	60	1.0
T118061025-05	4	35°/38°	10.0	10	25	75	0.5
T118061025-10	4	35°/38°	10.0	10	25	75	1.0
T118061225-10	4	35°/38°	12.0	12	30	75	1.0
T118061225-20	4	35°/38°	12.0	12	30	75	2.0
T118061625-10	4	35°/38°	16.0	16	40	100	1.0
T118061625-20	4	35°/38°	16.0	16	40	100	2.0
T118062025-10	4	35°/38°	20.0	20	45	100	1.0
T118062025-20	4	35°/38°	20.0	20	45	100	2.0

特长 Features

变螺旋和不等齿距的结构消除了谐波震动，从而大幅度提高了侧铣加工效率。采用巴尔查斯专用钛合金涂层，适合于钛合金材料的高效率粗/精加工。

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

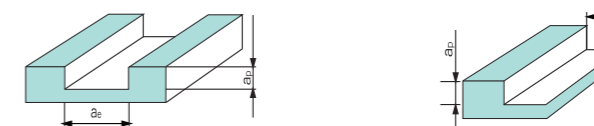
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	钛合金 Titanium Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
T118060425-05	4.0	2787	110
T118060525-05	5.0	2229	134
T118060625-05	6.0	1858	110
T118060825-05	8.0	1393	139
T118061025-05	10.0	1115	134
T118061225-10	12.0	929	110
T118061625-10	16.0	697	110
T118062025-10	20.0	557	100
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	钛合金 Titanium Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
T118060425-05	4.0	3180	190
T118060525-05	5.0	2550	200
T118060625-05	6.0	2120	170
T118060825-05	8.0	1590	160
T118061025-05	10.0	1270	180
T118061225-10	12.0	1060	150
T118061625-10	16.0	795	145
T118062025-10	20.0	635	140
ap(切深)		ap=1.5D	
ae(切宽)		ae=0.1D	

加工示意图 Illustration

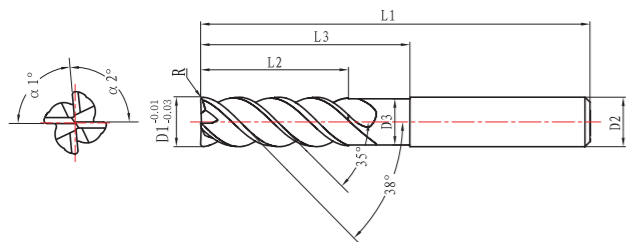


- 在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短;
- 请使用顺铣, 如发生振颤, 请降低使用条件;
- 请选用适用于工件材料的切削液;

35°/38°加长型 35°/38° Long Length

New

- SF
-
-
- 跳动 <0.02
- 不等分割
- 不等螺旋
- 刃尖保护 R



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
T118070625-05	4	35°/38°	6.0	6	20	75	0.5	5.7	35
T118070625-10	4	35°/38°	6.0	6	20	75	1.0	5.7	35
T118070825-05	4	35°/38°	8.0	8	25	75	0.5	7.7	35
T118070825-10	4	35°/38°	8.0	8	25	75	1.0	7.7	35
T118071025-05	4	35°/38°	10.0	10	30	100	0.5	9.7	50
T118071025-10	4	35°/38°	10.0	10	30	100	1.0	9.7	50
T118071225-10	4	35°/38°	12.0	12	35	100	1.0	11.5	50
T118071225-20	4	35°/38°	12.0	12	35	100	2.0	11.5	50
T118071625-10	4	35°/38°	16.0	16	45	150	1.0	15.0	70
T118071625-20	4	35°/38°	16.0	16	45	150	2.0	15.0	70
T118072025-10	4	35°/38°	20.0	20	50	150	1.0	19.0	70
T118072025-20	4	35°/38°	20.0	20	50	150	2.0	19.0	70

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。采用巴尔查斯专用钛合金涂层，适合于钛合金材料的高效率粗/精加工。

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

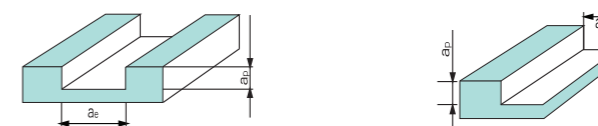
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	钛合金 Titanium Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
T118060625-05	6.0	1765	88
T118060825-05	8.0	1323	111
T118061025-05	10.0	1059	107
T118061225-10	12.0	883	88
T118061625-10	16.0	662	88
T118062025-10	20.0	529	80
ap(切深)		ap=0.2D	

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	钛合金 Titanium Alloy	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
T118060625-05	6.0	2014	145
T118060825-05	8.0	1511	136
T118061025-05	10.0	1207	153
T118061225-10	12.0	1007	128
T118061625-10	16.0	755	123
T118062025-10	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；