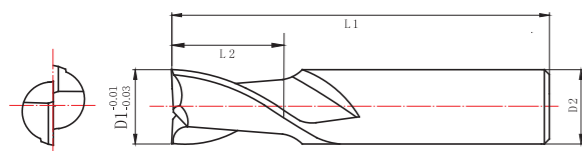


二齿标准型 Two Flute Standard



类型与规格

Type & Specifications

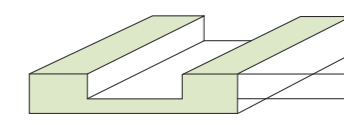
产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
P1180101020	2	35°	1.0	4	4	50
P1180103020	2	35°	2.0	4	6	50
P1180105020	2	35°	3.0	4	8	50
P1180107020	2	35°	4.0	4	10	50
P1180108020	2	35°	1.0	6	4	50
P1180110020	2	35°	2.0	6	8	50
P1180112020	2	35°	3.0	6	10	50
P1180114020	2	35°	4.0	6	12	50
P1180116020	2	35°	5.0	6	12	50
P1180118020	2	35°	6.0	6	12	50
P1180122020	2	35°	8.0	8	20	60
P1180126020	2	35°	10.0	10	25	75
P1180128020	2	35°	12.0	12	25	75
P1180130020	2	35°	14.0	14	30	90
P1180132020	2	35°	16.0	16	35	100
P1180134020	2	35°	18.0	18	40	100
P1180136020	2	35°	20.0	20	40	100
P1180138020	2	35°	25.0	25	45	100

推荐切削条件 Suggested Conditions

槽铣 Slotting

产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	淬硬钢 (HRC45-55) Hardened Steel		淬硬钢 (HRC55-60) Hardened Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
P1180110020	2.0	5570	110	4775	95
P1180112020	3.0	3715	110	3180	65
P1180114020	4.0	1950	78	1670	50
P1180116020	5.0	1560	78	1335	53
P1180118020	6.0	1300	65	1115	45
P1180122020	8.0	975	68	835	42
P1180126020	10.0	780	70	665	47
P1180128020	12.0	650	72	560	45
P1180132020	16.0	490	64	415	42
P1180136020	20.0	390	59	335	20
ap(切深)		ap=0.3D		ap=0.2D	

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, 如发生颤颤, 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

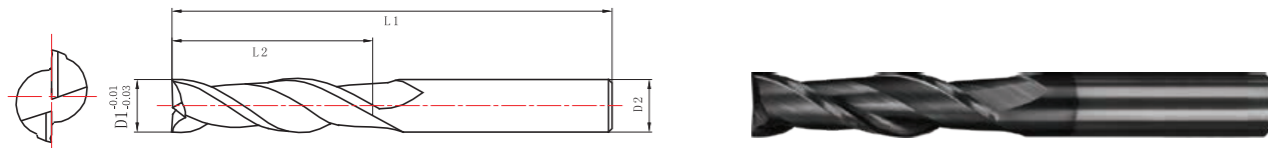
P		M	K	N			S	H				
普碳钢	合金钢	调制钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢		
		HRC30-43								HRC45-53	HRC53-58	HRC58-63
		○	○							⊙	○	

⊙=最适合 ○=适合

二齿加长型 Two Flute Long Length



R公差
 ± 0.01



类型与规格

Type & Specifications

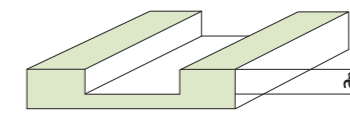
产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	刃径 D1	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
P1182203020	2	35°	2.0	4	8	60
P1182205020	2	35°	3.0	4	12	60
P1182207020	2	35°	4.0	4	15	60
P1182209020	2	35°	5.0	6	25	75
P1182210020	2	35°	6.0	6	25	75
P1182212020	2	35°	8.0	8	30	75
P1182214020	2	35°	10.0	10	40	100
P1182216020	2	35°	12.0	12	45	100
P1182218020	2	35°	14.0	14	45	100
P1182220020	2	35°	16.0	16	60	150
P1182222020	2	35°	20.0	20	60	150
P1182223020	2	35°	25.0	25	70	150

推荐切削条件 Suggested Conditions

槽铣 Slotting

产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	淬硬钢 (HRC45-55) Hardened Steel		淬硬钢 (HRC55-60) Hardened Steel	
	刃径 Dia(mm)	转速 min^{-1}	进给 mm/min	转速 min^{-1}	进给 mm/min
P1182207020	4.0	1460	58	1250	38
P1182210020	6.0	975	49	840	42
P1182212020	8.0	730	51	625	31
P1182214020	10.0	585	53	500	35
P1182216020	12.0	490	54	420	34
P1182220020	16.0	365	47	310	31
P1182221020	18.0	325	46	280	35
P1182222020	20.0	290	44	250	30
ap(切深)		ap=0.3D		ap=0.2D	

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，如发生颤振，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