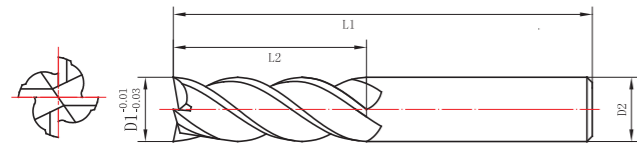


四齿标准型 Four Flute Standard



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
P1180501020	4	35°	1.0	4	4	50
P1180503020	4	35°	2.0	4	6	50
P1180505020	4	35°	3.0	4	8	50
P1180507020	4	35°	4.0	4	10	50
P1180508020	4	35°	1.0	6	6	50
P1180510020	4	35°	2.0	6	8	50
P1180512020	4	35°	3.0	6	10	50
P1180514020	4	35°	4.0	6	12	50
P1180516020	4	35°	5.0	6	15	50
P1180518020	4	35°	6.0	6	15	50
P1180522020	4	35°	8.0	8	20	60
P1180526020	4	35°	10.0	10	25	75
P1180528020	4	35°	12.0	12	30	75
P1180530020	4	35°	14.0	14	35	90
P1180532020	4	35°	16.0	16	40	100
P1180534020	4	35°	18.0	18	45	100
P1180536020	4	35°	20.0	20	45	100
P1180537020	4	35°	22.0	22	45	100
P1180538020	4	35°	25.0	25	50	100

被加工材质

Materials

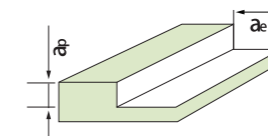
P		M	K	N			S	H				
普碳钢	合金钢	调制钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢		
		HRC30-43								HRC45-53	HRC53-58	HRC58-63
		○	○							◎	○	

◎=最适合 ○=适合

推荐切削条件 Suggested Conditions

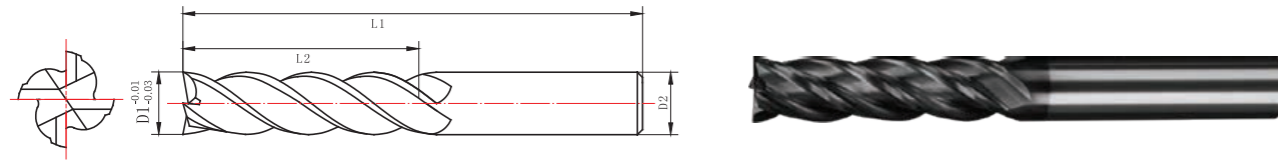
产品编码 Code No.	被加工材料 Work Material	淬硬钢 (HRC45-55) Hardened Steel		淬硬钢 (HRC55-60) Hardened Steel	
		转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
P1180508020		15600	750	13360	535
P1180510020		7800	435	6680	320
P1180512020		5200	330	4450	250
P1180514020		3900	310	3340	200
P1180516020		3120	310	2670	215
P1180518020		2600	260	2230	175
P1180522020		1950	270	1670	165
P1180526020		1560	280	1335	185
P1180528020		1300	290	1120	180
P1180532020		975	255	835	165
P1180534020		870	260	745	180
P1180536020		780	235	670	160
ap(切深)		ap=0.05D		ap=0.05D	
ae(切宽)		ae=1.5D		ae=1.0D	

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;

四齿加长型 Four Flute Long Length



类型与规格

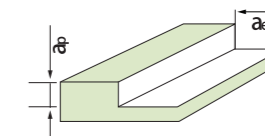
Type & Specifications

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
P1182605020	4	35°	3.0	4	12	60
P1182607020	4	35°	4.0	4	15	60
P1182609020	4	35°	5.0	6	25	75
P1182610020	4	35°	6.0	6	25	75
P1182612020	4	35°	8.0	8	30	75
P1182614020	4	35°	10.0	10	40	100
P1182616020	4	35°	12.0	12	45	100
P1182618020	4	35°	14.0	14	45	100
P1182620020	4	35°	16.0	16	60	150
P1182621020	4	35°	18.0	18	60	150
P1182622020	4	35°	20.0	20	60	150
P1182623020	4	35°	25.0	25	70	150

推荐切削条件 Suggested Conditions

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	
		转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
P1182607020		2925	280	2505	180
P1182609020		2340	280	2000	195
P1182610020		1950	235	1675	160
P1182612020		1465	245	1250	155
P1182614020		1170	238	1000	155
P1182616020		975	245	840	150
P1182620020		730	215	625	140
P1182622020		585	200	500	136
ap(切深)		ap=0.05D		ap=0.05D	
ae(切宽)		ae=1.5D		ae=1.0D	

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;

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