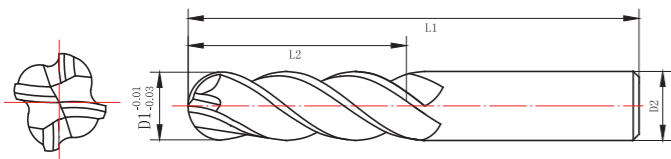


四齿球头标准型

Four Flute Ball Nose



R公差 ± 0.01



类型与规格

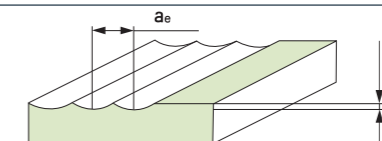
Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	球半径 R	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
P1980502020	4	35°	1.0	4	4	50
P1980503020	4	35°	1.5	4	6	50
P1980504020	4	35°	2.0	4	8	50
P1980505020	4	35°	1.0	6	6	50
P1980506020	4	35°	1.5	6	8	50
P1980507020	4	35°	2.0	6	10	50
P1980508020	4	35°	2.5	6	12	50
P1980509020	4	35°	3.0	6	12	50
P1980510020	4	35°	4.0	8	20	60
P1980511020	4	35°	5.0	10	25	75
P1980512020	4	35°	6.0	12	25	75
P1980513020	4	35°	7.0	14	36	90
P1980514020	4	35°	8.0	16	36	100
P1980515020	4	35°	9.0	18	40	100
P1980516020	4	35°	10.0	20	40	100

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		
		刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹	进给 mm/min
P1980509020	R3.0		8800	1530	6380	980
P1980510020	R4.0		6600	1375	4840	880
P1980511020	R5.0		5280	1240	3850	770
P1980512020	R6.0		4400	1110	3190	660
P1980514020	R8.0		3630	960	2630	480
P1980515020	R9.0		2940	760	2120	470
P1980516020	R10.0		2900	740	2105	460
ap(切深)		ap=0.2D		ap=0.1D		
ae(切宽)		ae=0.1D		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;

被加工材质

Materials

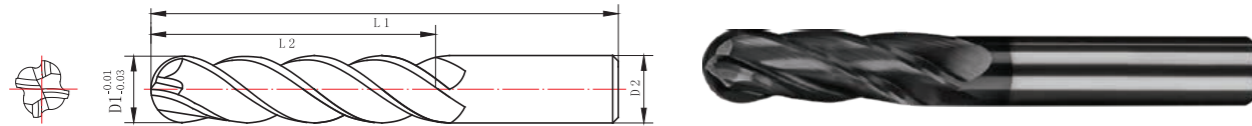
P		M	K	N			S	H				
普碳钢	合金钢	调制钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢		
		HRC30-43								HRC45-53	HRC53-58	HRC58-63
		○	○							◎	○	

◎=最适合 ○=适合

四齿球头加长型 Four Flute Ball Nose Long Length



R公差
 ± 0.01



类型与规格

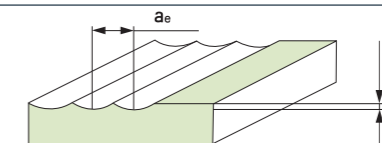
Type & Specifications

产品编码 Code No.	刃数 Z No.	螺旋角 Helix angle	球半径 R	柄径 D2	刃长 L2	总长 L1
P1982601020	4	50°	0.5	4	4	60
P1982603020	4	50°	1.0	4	8	60
P1982605020	4	50°	1.5	4	12	60
P1982607020	4	50°	2.0	4	15	60
P1982609020	4	50°	2.5	6	25	75
P1982611020	4	50°	3.0	6	25	75
P1982613020	4	50°	4.0	8	30	75
P1982615020	4	50°	5.0	10	40	100
P1982616020	4	50°	6.0	12	45	100
P1982617020	4	50°	7.0	14	45	100
P1982618020	4	50°	8.0	16	60	150
P1982619020	4	50°	9.0	18	60	150
P1982620020	4	50°	10.0	20	60	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	
		刃径 Dia(mm)	转速 min ⁻¹	进给 mm/min	转速 min ⁻¹
P1982611020	R3.0	6400	1112	4640	712
P1982613020	R4.0	4800	1000	3520	640
P1982615020	R5.0	3840	904	2800	560
P1982616020	R6.0	3200	808	2320	480
P1982618020	R8.0	2400	625	1740	350
P1982619020	R9.0	2130	600	1545	340
P1982620020	R10.0	1920	540	1390	335
ap(切深)		ap=0.3D		ap=0.21D	
ae(切宽)		ae=0.1D		ae=0.07D	

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