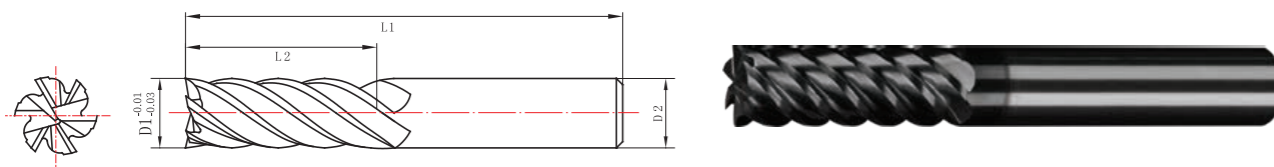


# 多齿精加工标准型

## Multiple Flute Standard for Super Finishing



### 类型与规格

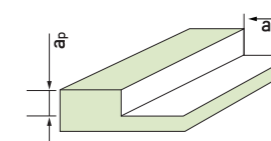
### Type & Specifications

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
P1180906020	6	50°	6.0	6	15	50
P1180908020	6	50°	8.0	8	20	60
P1180910020	6	50°	10.0	10	25	75
P1180912020	6	50°	12.0	12	30	75
P1180914020	6	50°	14.0	14	40	100
P1180916020	6	50°	16.0	16	40	100
P1180918020	6	50°	18.0	18	45	100
P1180920020	8	50°	20.0	20	45	100
P1181125020	8	50°	25.0	25	50	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 <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min
P1180906020	6.0	6370	610	5305	510
P1180908020	8.0	4775	630	3980	525
P1180910020	10.0	3820	640	3180	535
P1180912020	12.0	3180	610	2650	510
P1180916020	16.0	2390	630	1990	525
P1180918020	18.0	2120	530	1770	440
P1180920020	20.0	1910	825	1590	690
ae(切宽)		ae=0.01D		6 ≤ D ≤ 12 ae=0.1     D > 12 ae=0.2	
ap(切深)		ap=1.5D		ap=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；

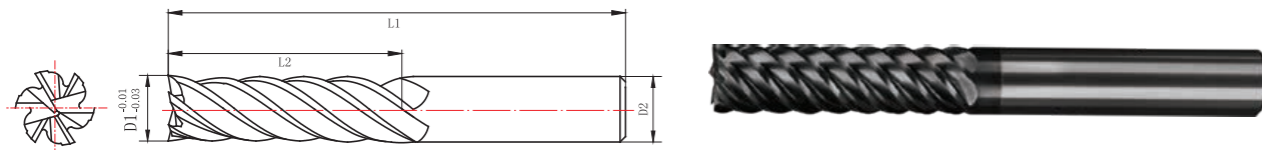
### 被加工材质

### 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

# 多齿精加工加长型 Multiple Flute Long Length for Super Finishing



## 类型与规格

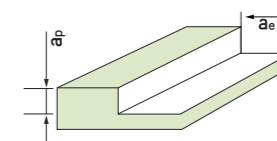
## Type & Specifications

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
P1183006020	6	50°	6.0	6	25	75
P1183008020	6	50°	8.0	8	30	75
P1183010020	6	50°	10.0	10	40	100
P1183012020	6	50°	12.0	12	45	100
P1183014020	6	50°	14.0	14	45	100
P1183016020	6	50°	16.0	16	60	150
P1183018020	6	50°	18.0	18	60	150
P1183020020	6	50°	20.0	20	60	150
P1183225020	6	50°	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 <sup>-1</sup>	进给 mm/min	转速 min <sup>-1</sup>	进给 mm/min
P1183006020		5305	510	4245	410
P1183008020		3980	525	3180	420
P1183010020		3180	535	2545	430
P1183012020		2650	510	2120	410
P1183016020		1990	525	1590	420
P1183018020		1770	440	1410	355
P1183020020		1590	690	1270	550
ae(切宽)		ae=0.01D		6 ≤ D ≤ 12 ae=0.1    D > 12 ae=0.2	
ap(切深)		ap=2.5D		ap=2.5D	

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