

硬质合金铣刀目录 INDEX OF CARBIDE END MILLS

 INDEX
 形状別目录

 高速钢铣刀
 HSS END MILLS

 可转位刀具
 INDEX OF TOOL

 钻头产品
 OTHER PRODUCTS

 索引
 INDEX

 硬质合金铣刀目录
 INDEX OF CARBIDE END MILLS

页码 Page	形状 Appearance	产品记号 Abbreviation	式样 Specification	表面处理 Surface Treatment	库存尺寸 Stocked Sizes	含钴 Cobalt
279 ~ 280		CA-RG-EDS	2刃 铜·铝合金用短刃型 2 Flutes Short for Copper & Aluminum Alloys		1 ~ 20	○
281		DIA-EDS	2刃 短刃型 2 Flutes Short	DIA	0.5 ~ 12	○
281		DLC-EDS	2刃 短刃型 2 Flutes Short	DLC	0.5 ~ 12	○
282		MG-EDN	2刃中刃型 2 Flutes Medium		3 ~ 12	○
282		MG-STDN	2刃直刃成形用 2 Flutes Straight Reforming		1 ~ 12	○
283		FX-MG-EDL	2刃 长刃型 2 Flutes Long	FX	1 ~ 30	○
284		FX-MG-EXDL	FX涂层 2刃超长刃型 2 Flutes Extra Long	FX	3 ~ 30	○
285		MG-EDL	2刃 长刃型 2 Flutes Long		2.5 ~ 25	○
285		MG-EXDL	2刃 超长刃型 2 Flutes Extra Long		3 ~ 20	○
286		CA-RG-EDL	2刃 铜·铝合金·长刃型 2 Flutes Long for Copper & Aluminum Alloys		3 ~ 12	○
287		CA-ETS	3刃 铜·铝合金用短刃型 3 Flutes Short for Copper & Aluminum Alloys		3 ~ 20	○
288		DLC-ETS	3刃 短刃型 3 Flutes Short	DLC	3 ~ 20	○

INDEX OF CARBIDE END MILLS 硬质合金铣刀目录

INDEX
形状别目录

高速合金铣刀
HSS AND MILLS

可转位铣刀
INDEXABLE TOOL

钻头产品
DRILL PRODUCTS

索引
INDEX

硬质合金铣刀目录
INDEX OF CARBIDE END MILLS

加工材料 Work Material														页码 Page	
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel				不锈钢 Stainless Steel	铸铁 Cast Iron	铜合金 Copper Alloy	铝合金 Aluminium Alloy	石墨 Graphite	钛合金 Titanium Alloy	耐热合金 Heat Resistant Alloy	塑料 Plastic		复合材料 Composite Material
预硬钢 Prehardened Steel	工具钢 Tool Steel	淬火钢 Hardened Steel				球墨铸铁 Ductile Cast Iron									
~40HRC		~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB								
								○	○				○		279 280
								○	○	○			○		281
								○	※ ○				○		281
	○	○					○	○	○						282
	○						○	○	○						282
	○	○				○	○	○	○		○	○			283
	○	○				○	○	○	○		○				284
	○	○					○	○	○						285
	○	○					○	○	○						285
								○	○				○		286
								○	○				○		287
								○	※ ○				○		288

○=Best
○=Good

※加工高硅（13%以上）的铸件、推荐使用超微结晶金刚石涂层铣刀。
※Ultra fine Diamond coating end mill is recommended for the applications as high Silicon content(over 13%)castings,Die-casting.

2刃 铜·铝合金·长刀型

2 Flutes·Long·for Copper & Aluminum Alloys

CA-RG-EDL

切削条件 Cutting Conditions P600



铜、铝合金专用。由于其独特的刃型，并且优异的锋利性，能防止振动，实现良好的精加工面。
For copper and aluminum alloy. Reduces chattering and provides an excellent machined surface.

CARBIDE SHRINK FIT 30°
0~-0.03

(单位:mm) (Unit:mm)

商品号 EDP No.	外径 DC	全长 LF	刃长 APMX	柄径 DCON	库存 Stock	重量 (g)
8502630	3	50	12	6	●	17
8502635	3.5		14		●	17
8502640	4		17		●	17
8502645	4.5		●		17	
8502650	5	60	20	●	22	
8502655	5.5			●	23	
8502660	6			●	24	
8502665	6.5			●	42	
8502670	7	70	24	8	●	44
8502675	7.5		●		44	
8502680	8		●		45	
8502685	8.5		●		74	
8502690	9	80	28	10	●	76
8502695	9.5				●	78
8502700	10				●	77
8502705	10.5				●	121
8502710	11	90	34	12	●	123
8502715	11.5				●	126
8502720	12				●	126
					40	●

加工材料 Work Material	碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	不锈钢 Stainless Steel	铸铁 Cast Iron	铜合金 Copper Alloy	铝合金 Aluminum Alloy	石墨 Graphite	钛合金 Titanium Alloy	耐热合金 Heat Resistant Alloy	塑料 Plastic
	预硬钢 Prehardened Steel	工具钢 Tool Steel	淬火钢 Hardened Steel		球墨铸铁 Ductile Cast Iron						
商品记号 Abbreviation	~ 40HRC		~ 45HRC ~ 55HRC	~ 60HRC ~ 65HRC	~ 35HRC	~ 350HB					
CA-RG-EDL						○	○				○

库存标识 Inventory symbols

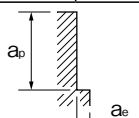
● = 标准库存品
standard stock item

□ = 特定代理店库存品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 由新产品及后续产品取代 (请确认库存)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

铜·铝合金用 2刃 长刃型 侧铣
侧铣 CA-RG-EDL

2 FLUTES LONG FOR COPPER & ALUMINUM ALLOYS
SIDE MILLING

加工材料 Work Material	铝合金 Aluminum Alloy A7075		铜合金 Copper Alloy C1100	
	转速 Speed (min ⁻¹)	进给速度 Feed (mm/min)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给速度 Feed (mm/min)
外径 Mill Dia. (mm)				
3	13,000	390	6,350	195
4	9,900	400	4,750	210
5	7,950	400	3,800	245
6	6,600	450	3,150	260
8	4,950	500	2,350	275
10	3,950	600	1,900	295
12	3,300	630	1,550	305
切深量 Depth of Cut	$\frac{a_p}{2.5D}$ $\frac{a_e}{0.1D}$			

1. 进行侧面加工时，根据表面精度要求可将进给速度按上表在0.5-1.5倍 范围内调整。
2. 请使用高精度和高刚性的设备及夹具。
3. 请使用干式切削或水溶性切削液。

1. For side milling, alter the feed rate ($1/2$ to $1\frac{1}{2}$ times the listed rate) to meet surface roughness requirements.
2. Use a rigid and precise machine and holder.
3. We recommend dry milling or using a water soluble fluid.