

铝加工用2刃立铣刀

ALHEM2



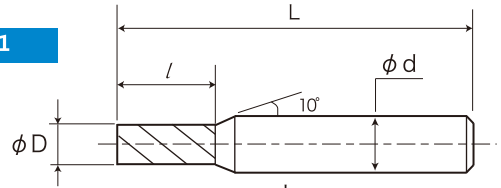
ALHEM2010

型号 刃数 刃径(D)

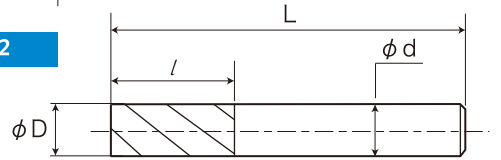
特征 Features

•采用锋利的切削刃、可防止铝材加工时特有的积屑瘤

Type 1



Type 2



外径公差 Tolerance
0
-0.02

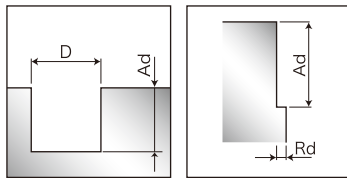


碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
								◎	○		○	○	

◎ = Best ○ = Good

MODEL型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
ALHEM2010	1	3	40	4	1
ALHEM2020	2	6	40	4	1
ALHEM2030	3	9	50	6	1
ALHEM2040	4	12	50	6	1
ALHEM2050	5	15	55	6	1
ALHEM2060	6	18	55	6	1
ALHEM2080	8	24	65	8	2
ALHEM2100	10	30	75	10	2
ALHEM2120	12	36	80	12	2
ALHEM2160	16	48	110	16	2

推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 槽和侧面切削时以左图的条件为基准
- 请使用刚性好、精度高的机械设备
- 请选择合适的切削液
- 使用的设备不能提高转速时、要将进给速度和转速按相同的比例下调
- 铣刀装夹时、刀部的径向跳动必须在 0.01mm 以下
- 侧面切削时请用顺铣
- 侧面切削时若发生共振、要降低使用条件

工件材料 Work Material	铝合金 Aluminium Alloy			转速 (min ⁻¹)
	进给速 (mm/min)		槽切削	
直径 (mm) Diameter				
1	270		400	50000
2	270		400	31800
3	270		400	21200
4	330		500	15900
5	330		500	12700
6	330		500	10600
8	400		600	8000
10	400		600	6400
12	470		700	5300
16	470		700	3930
切削深度 Depth of Cut	Ad≤0.2D	Ad≤1.5D	Rd≤0.2D	