

铝加工用3刃立铣刀 DLC涂层

DLC-HEM3



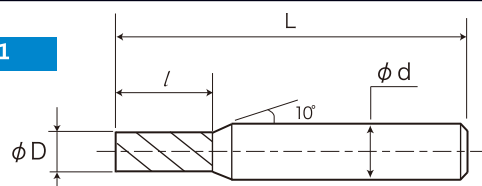
DLC-HEM3010

型号 刃数 刃径 (D)

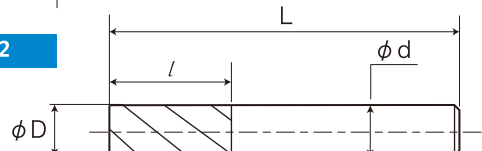
| 特 征 Features

- 良好的耐磨耗性、耐附着性 DLC 涂膜, 最适合铝加工
- 采用锋利的切削刃设计、防止铝材特有的积屑瘤
- C.K.K 独自の容屑槽设计、在沟槽加工时可达2枚刃同样的切削深度
- 采用抗颤振性能强的3刃形状、可高速、高效率的进行槽的铣削

Type 1



Type 2



外径公差 Tolerance
0
-0.02

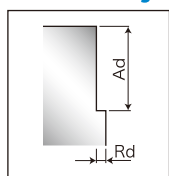
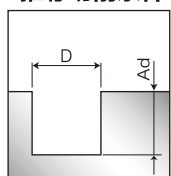


碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬硬钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
									◎	○			○

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
DLC-HEM3010	1	3	40	4	1
DLC-HEM3015	1.5	4.5	40	4	1
DLC-HEM3020	2	6	40	4	1
DLC-HEM3025	2.5	7.5	40	4	1
DLC-HEM3030	3	9	50	6	1
DLC-HEM3040	4	12	50	6	1
DLC-HEM3050	5	15	55	6	1
DLC-HEM3060	6	18	55	6	2
DLC-HEM3080	8	24	65	8	2
DLC-HEM3100	10	30	75	10	2
DLC-HEM3120	12	36	80	12	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、精度高的机械设备
- 请选择合适的切削油
- 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
- 侧面切削时若发生振颤, 要降低使用条件

工件材料 Work Material	铝合金 Aluminium Alloy		
	进给速度 Feed rate (mm/min)		回转速度 Revolution (min ⁻¹)
直径 (mm) Diameter	槽切削 Slotting	侧面切削 Side milling	
1	840	1260	50000
1.5	840	1260	48850
2	840	1260	47700
2.5	967	1455	39750
3	1095	1650	31800
4	1095	1650	23900
5	1095	1650	19100
6	1095	1650	15900
8	1095	1650	11900
10	1095	1650	9500
12	1095	1650	8000
切削深度 Depth of Cut	Ad≤0.2D	Ad≤1.5D	Rd≤0.2D