

高硬钢用立铣刀

End Mill for Hardened Steels

-东立刀具-

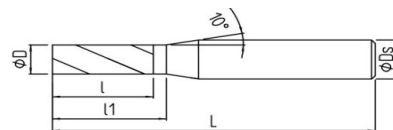


外径公差：右表
Dia. tolerance: Right table

柄径公差：h6
Tolerance on shank

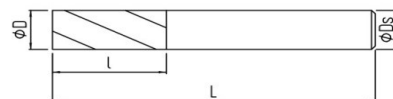
A型

A type



B型

B type



(mm)

立铣刀外径 Mill Dia.	外径公差 Tolerance on Dia.
1 ~ 6	0 ~ - 0.015
8 ~ 20	0 ~ - 0.02

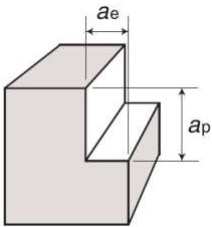
MSE6-DH 系列立铣刀

产品代码 Item code	库存 Stock	尺寸Size (mm)				刃数 No. of flutes	类型 Type
		外径 D Mill Dia.	刃长 l Flute length	全长 L Overall length	柄径 Ds Shank Dia.		
MSE 4010-0660-DH	●	1	3.5	60	6	4	A
MSE 4015-0660-DH	●	1.5	5	60	6	4	A
MSE 4020-0660-DH	●	2	7	60	6	4	A
MSE 4030-0660-DH	●	3	10	60	6	4	A
MSE 4040-0660-DH	●	4	12	60	6	4	A
MSE 4050-0660-DH	●	5	15	60	6	4	A
MSE 6060-0660-DH	●	6	15	60	6	6	B
MSE 6060-0675-DH	●	6	30	75	6	6	B
MSE 6080-0870-DH	○	8	20	70	8	6	B
MSE 6080-0875-DH	●	8	20	75	8	6	B
MSE 6080-0890-DH	●	8	35	90	8	6	B
MSE 6100-1075-DH	○	10	25	75	10	6	B
MSE 6100-1080-DH	●	10	25	80	10	6	B
MSE 6100-10100-DH	●	10	40	100	10	6	B
MSE 6120-1285-DH	●	12	30	85	12	6	B
MSE 6120-12100-DH	●	12	45	100	12	6	B
MSE 6160-16110-DH	●	16	40	110	16	6	B
MSE 8160-16110-DH	●	16	40	110	16	8	B
MSE 8160-16150-DH	●	16	70	150	16	8	B
MSE 6200-20125-DH	●	20	45	125	20	6	B
MSE 8200-20110-DH	●	20	45	110	20	8	B
MSE 8200-20150-DH	●	20	75	150	20	8	B

●：标准库存品 (Stocked Items) ○：在库消耗完毕不再作为常规库存品。

标准切削条件表

MSE6-DH



工件材料（硬度） Work (Hardness)	条件域 Condition Range	切削深度 Depth of cut	切削条件 Cutting Condition	外径D Tool Dia. (mm)									
				1	2	3	4	6	8	10	12	16	20
工具钢 Tool Steels (25~35HRC) SKD	高速条件 High Speed	ap = 1.5D	转速 min-1	50000	40000	27000	20000	13000	10000	8000	6600	5000	4000
		ae = 0.1D	进给速度 mm/min	1680	2910	3180	3360	4910	5040	4840	4440	4200	4030
	通用条件 General	ap = 1.5D	转速 min-1	15000	15000	13000	10000	6400	4800	3800	3200	2400	1900
		ae = 0.1D	进给速度 mm/min	500	1090	1530	1680	2420	2420	2300	2150	2070	1920
预硬化钢 Pre-Harden Steels (35~45HRC) CEN1、NAK80	高速条件 High Speed	ap = 1.5D	转速 min-1	50000	40000	27000	20000	13000	10000	8000	6600	5000	4000
		ae = 0.05D	进给速度 mm/min	1500	2600	2840	3000	4390	4500	4320	3960	3750	3600
	通用条件 General	ap = 1.5D	转速 min-1	15000	15000	11000	8000	5300	4000	3200	2700	2000	1600
		ae = 0.1D	进给速度 mm/min	320	680	810	840	1250	1260	1210	1130	1080	1010
淬火钢 Hardened Steels (45~55HRC) SKD61、SKT4	高速条件 High Speed	ap = 1.5D	转速 min-1	50000	32000	21000	16000	11000	8000	6400	5300	4000	3200
		ae = 0.03D	进给速度 mm/min	1320	1830	1940	2110	3270	3170	3040	2800	2640	2530
	通用条件 General	ap = 1.5D	转速 min-1	15000	13000	8000	6000	4200	3200	2500	2100	1600	1300
		ae = 0.06D	进给速度 mm/min	280	520	520	550	870	890	830	780	760	720
淬火钢 Hardened Steels (55~65HRC) SKD11、SKH51	高速条件 High Speed	ap = 1.5D	转速 min-1	48000	24000	16000	12000	8000	6000	4800	4000	3000	2400
		ae = 0.02D	进给速度 mm/min	1150	1250	1340	1440	2160	2160	2070	1920	1800	1730
	通用条件 General	ap = 1.5D	转速 min-1	15000	9600	6400	4800	3200	2400	1900	1600	1200	1000
		ae = 0.04D	进给速度 mm/min	250	350	380	400	600	600	570	540	520	500
淬火钢 Hardened Steels (65~70HRC) SKH、HAP	高速条件 High Speed	ap = 1.5D	转速 min-1	32000	16000	11000	8000	5300	4000	3200	2700	2000	1600
		ae = 0.02D	进给速度 mm/min	690	750	830	860	1290	1300	1240	1170	1080	1040
	通用条件 General	ap = 1.5D	转速 min-1	13000	6400	4200	3200	2100	1600	1300	1100	800	600
		ae = 0.04D	进给速度 mm/min	200	210	220	240	360	360	350	330	310	270

【注意】① 请尽可能使用高刚性、高精度的机床。
 ② 此切削条件表中的数值为切削条件的基准值。实际加工时，请考虑加工形状、目的、使用机床等因素，对切削条件进行调整。
 ③ 如果机床转速低于表中所列的数值，则进给速度应与转速按同比例降低。