

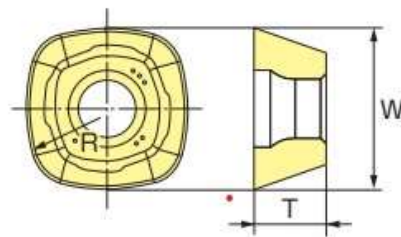
# 高进给圆弧刀片

## Super Radius Mill



A型

A type



### SDMT120530开粗刀片

产品代码 Item code	精度 Tolerance class	材质 Grade	库存 Stock	尺寸Size (mm)			刃数 No. of flutes	类型 Type
				R	T	W		
SDMT 120530ZDTN	M级	DH1080	●	15	5.56	12.7	4	A

●：标准库存品。 ●： Stocked Items.

◆ 程序中的刀尖形状定义方法：粗切削加工时，请参考以下作为近似的圆角R编程。

**当R角设置为4.5时**  
When corner R is set to 4.5:

一般情况下，请采用近似输入R角4.5编制程序。  
近似输入R角4.5时不会产生过切削。  
Normally, you should create a program with an input corner R of approximately 4.5.  
At an approximate input corner R of 4.5, there is no overcutting.

**当R角设定较大时**  
When corner R is set larger:

近似R设定较大时，会发生过切削；但若过切量位于下道工序的切削余量之内，就不会影响加工形状，而且可控制切削余量。  
Although overcutting occurs when the approximate R is set to higher values, if the overcutting is within the surplus for the next process, there is no problem with the processing shape and the amount of remainder can be suppressed.

(mm)

近似输入R角 Approximate input corner R	R4.5	R5.0	R5.5	R6.0	R6.5
残余量 Remainder	0.83以下 0.83 or less ( $\theta_1=22.1^\circ$ )	0.69以下 0.69 or less ( $\theta_1=20.6^\circ$ )	0.55以下 0.55 or less ( $\theta_1=19^\circ$ )	0.42以下 0.42 or less ( $\theta_1=17.1^\circ$ )	0.3以下 0.3 or less ( $\theta_1=14.9^\circ$ )
过切量 Overcutting	无 No overcutting	0.07以下 0.07 or less ( $\theta_2=75.3^\circ$ )	0.2以下 0.2 or less ( $\theta_2=67.7^\circ$ )	0.37以下 0.37 or less ( $\theta_2=63.1^\circ$ )	0.55以下 0.55 or less ( $\theta_2=60^\circ$ )

【注意】① 过切量、残余量因加工形状的不同而异。上表所列为各自的最大值。

②  $\theta$ 值表示过切量、切削余量分别为最大时的加工面倾斜角。

最适合汽车覆盖件模具的高效率开粗加工！