

小径深腔立铣刀

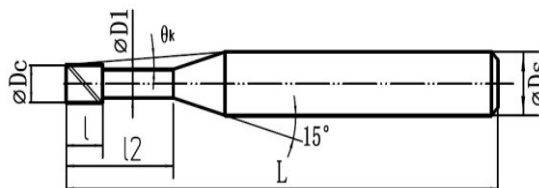
Deep Square

-东立刀具-



A型

A type



外径公差：右表
Dia. tolerance: Right table

柄径公差：h5
Tolerance on shank

(mm)

外径 Mill Dia.	外径公差 Dia. Tolerance
0.1 ~ 0.5	0 ~ -0.007
0.6 ~ 0.9	0 ~ -0.01
1.0 ~ 6.0	0 ~ -0.015

MSEM2-DH系列立铣刀

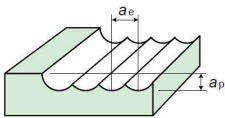
产品代码 Item code	库存 Stock	尺寸Size (mm)						刃数 No. of flutes	类型 Type
		外径 DC Mill Dia.	刃长 l Flute length	首下长 l2 Under neck length	首径 D1 Neck Dia.	全长 L Overall length	柄径 Ds Shank Dia.		
MSEM 2001-0.3-DH	●	0.1	0.15	0.3	0.08	45	4	2	A
MSEM 2002-1-DH	●	0.2	0.3	1	0.17	50	4	2	A
MSEM 2004-2-DH	●	0.4	0.6	2	0.37	50	4	2	A
MSEM 2004-3-DH	●			3					
MSEM 2006-2-DH	●	0.6	0.9	2	0.57	50	4	2	A
MSEM 2006-3-DH	●			3					
MSEM 2006-4-DH	●			4					
MSEM 2006-6-DH	●			6					
MSEM 2008-4-DH	●	0.8	1.2	4	0.77	50	4	2	A
MSEM 2008-6-DH	●			6					
MSEM 2010-2-DH	●	1	1.5	2	0.96	50	4	2	A
MSEM 2010-4-DH	●			4					
MSEM 2010-6-DH	●			6					
MSEM 2015-6-DH	●	1.5	2.25	6	1.44	50	4	2	A
MSEM 2015-8-DH	●			8					
MSEM 2015-10-DH	●			10		55			
MSEM 2015-12-DH	●			12					
MSEM 2020-8-DH	●	2	3	8	1.92	50	4	2	A
MSEM 2020-12-DH	●			12		55			
MSEM 2020-14-DH	●			14					
MSEM 2030-12-DH	●	3	4.5	12	2.88	60	6	2	A
MSEM 2030-16-DH	●			16					
MSEM 2040-16-DH	●	4	6	16	3.85	60	6	2	A
MSEM 2040-25-DH	●			25		70			
MSEM 2060-30-DH	●	6	9	30	5.85	80	6	2	A

●：标准库存品 (Stocked Items)

标准切削条件表

MSEM2-DH

<高效率切削条件>



被削材 Work material			碳素钢・合金钢 Carbon Steels Alloy Steels 180~250HB		不锈钢・工具钢 Stainless Steels Tool Steels 25~35HRC		预硬钢 Pre-hardened Steels 35~45HRC		淬火钢 Hardened Steels 45~55HRC		淬火钢 Hardened Steels 55~65HRC	
切深比率			100%		90%		70%		50%		45%	
外径 Mill Dia. (mm)	首下长 Under neck length (mm)	切深 ap (mm)	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min
0.1	0.3	0.006	50000	500	50000	475	48600	348	42750	255	40050	208
0.2	1	0.014	45000	638	40500	574	38250	403	33750	301	31500	242
0.4	2	0.028	32000	706	28800	635	27200	446	24000	333	22400	268
	3	0.016	28800	581	25920	523	24480	401	21600	299	20160	241
0.6	2	0.042	32000	1008	28800	907	27200	636	24000	475	22400	383
	3	0.035	28800	829	25920	746	24480	573	21600	428	20160	345
	4	0.024	28800	829	25920	746	24480	573	21600	428	20160	345
	6	0.015	28800	829	25920	746	24480	573	21600	428	20160	345
0.8	4	0.056	32000	1008	28800	907	27200	780	24000	688	22400	422
	6	0.032	28800	829	25920	746	24480	678	24000	665	20160	379
1	2	0.100	28800	1356	25920	1220	24480	1150	22930	1008	20160	846
	4	0.070	28800	1356	25920	1220	24480	1077	22930	963	20160	766
	6	0.040	25920	1120	23328	1008	22032	903	20700	745	18144	465
1.5	6	0.110	22400	1163	20160	1048	19040	801	16800	623	15680	482
	8	0.080	20160	958	18144	940	17136	721	15120	538	14112	416
	10	0.060	20160	871	18144	862	17136	721	15120	538	14112	416
	12	0.06	20160	871	18144	784	17136	721	15120	449	14112	362
2	8	0.14	16800	1174	15120	1048	14280	734	12600	548	11760	443
	12	0.1	15120	958	13608	862	12852	661	11340	493	10584	398
	14	0.08	15120	958	13608	862	12852	661	11340	493	10584	362
3	12	0.210	12800	1108	11520	997	10880	699	10600	570	8960	422
	16	0.150	11520	994	10368	820	9792	630	9450	513	8064	379
4	16	0.280	9400	1880	8460	1524	7990	1358	7050	902	6580	728
	25	0.160	8460	1524	7614	1233	7191	1100	6345	812	5922	655
6	30	0.400	5620	1346	5058	1212	4777	942	4215	696	3934	511

<高精度切削条件>

被削材 Work material			碳素钢・合金钢 Carbon Steels Alloy Steels 180~250HB		不锈钢・工具钢 Stainless Steels Tool Steels 25~35HRC		预硬钢 Pre-hardened Steels 35~45HRC		淬火钢 Hardened Steels 45~55HRC		淬火钢 Hardened Steels 55~65HRC	
切深比率			100%		90%		70%		50%		45%	
外径 Mill Dia. (mm)	首下长 Under neck length (mm)	切深 ap (mm)	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min
0.1	0.3	0.006	50000	350	50000	332	48600	242	42750	178	40050	144
0.2	1	0.011	45000	446	40500	401	38250	282	33750	210	31500	169
0.4	2	0.028	32000	635	28800	571	27200	401	24000	297	22400	241
	3	0.016	28800	464	25920	418	24480	320	21600	239	20160	192
0.6	2	0.042	32000	907	28800	816	27200	572	24000	427	22400	344
	3	0.035	28800	746	25920	671	24480	515	21600	385	20160	310
	4	0.024	28800	746	25920	671	24480	515	21600	385	20160	310
	6	0.015	28800	663	25920	596	24480	458	21600	342	20160	276
0.8	4	0.056	32000	907	28800	816	27200	636	24000	475	22400	383
	6	0.032	28800	663	25920	596	24480	573	21600	428	20160	345
1	2	0.090	28800	1220	25920	1098	24480	936	21600	699	20160	563
	4	0.065	28800	1220	25920	1098	24480	936	21600	699	20160	563
	6	0.035	25920	1008	23328	907	22032	773	19440	577	18144	418
1.5	6	0.110	22400	952	20160	866	19040	668	16800	499	15680	402
	8	0.060	20160	871	18144	784	17136	601	15120	449	14112	362
	10	0.060	20160	783	18144	705	17136	601	15120	449	14112	362
	12	0.060	20160	783	18144	705	17136	601	15120	404	14112	325
2	8	0.140	16800	952	15120	861	14280	655	12600	499	11760	402
	12	0.080	15120	871	13608	784	12852	590	11340	449	10584	362
	14	0.080	15120	871	13608	784	12852	590	11340	449	10584	325
3	12	0.210	12800	1008	11520	907	10880	636	9600	475	8960	383
	16	0.120	11520	829	10368	746	9792	573	8640	428	8064	344
4	16	0.280	9400	1692	8460	1370	7990	1222	7050	811	6580	654
	25	0.160	8460	1370	7614	1109	7191	990	6345	730	5922	588
6	30	0.400	5620	1122	5058	1010	4777	785	4215	527	3934	426

- 【注意】
- ① 请根据工件材料、加工形状等，选用合适的冷却方式。

② 请尽可能使用高刚性、高精度的机床。

③ 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。

④ 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。