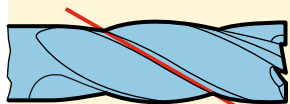




铣刀以其主要应用场合

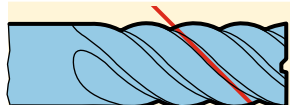


30°

N型

30° 螺旋角, 适合精铣结构钢和、表面硬化钢 和热处理钢 以及短屑有色金属和

- $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, 用高速钢铣刀
- $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$, 用整体硬质合金铣刀

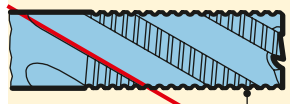


45°

NH型

45° 大螺旋角, 适合超精铣高合金材料和灰铸铁

- $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$



30°

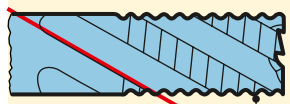
断屑槽
玉米
粗齿



NF型

玉米铣刀/大螺旋角, 相比NR型或者NRf型, 产生短屑, 改善工件表面质量。适合铣削标准材料

- $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, 用高速钢铣刀
- $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$, 用整体硬质合金铣刀



30°

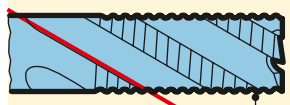
断屑槽
粗齿



NR型

标准波纹, 产生短屑, 良好的排屑性能。适合铣削标准材料

- $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$, 用高速钢铣刀
- $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, 用整体硬质合金铣刀



30°

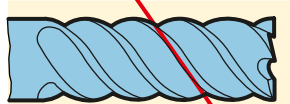
断屑槽
细齿



NRf型

细牙波纹, 产生短屑, 良好的排屑性能。相比NR型, 允许较高的进给率, 适合铣削高拉伸强度材料

- $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$, 用高速钢铣刀
- $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$, 用整体硬质合金铣刀



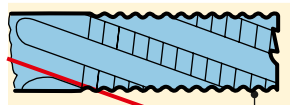
55°

H型

55° 大螺旋角, 适合超精加工以及HSC*加工所有淬硬材料和冷硬铸铁

- $\leq 62\text{HRC}$

* 高速切削



20°

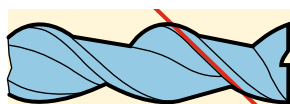
断屑槽
细齿



HR型

细牙波纹, 产生短屑, 良好的排屑性能。适合铣削淬硬材料以及灰铸铁和冷硬铸铁

- $\leq 56\text{HRC}$

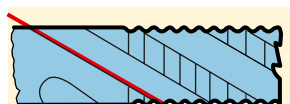


45°

W型

45° 大螺旋角, 适合精铣软材料, 如铝、铝合金和有色金属

- $\leq 600 \text{ N/mm}^2$



30°

断屑槽
粗齿



WR型

粗齿波纹, 产生短屑, 良好的排屑性能。适合铣削铝, 有色金属以及软钢

- $\leq 600 \text{ N/mm}^2$



	RF 100 U (N型)	35° / 38° 螺旋角, 适合槽铣、粗铣和精铣 高合金钢和淬火钢 · $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ (48HRC)
	RF 100 U (N型) 3-刃	41° / 43° / 45° 螺旋角, 适合槽铣, 粗铣和精铣 钢、高合金钢和淬火钢 · $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ (44HRC) 3-刃适合更大切深
	RF 100 U/HF (HF型)	30° / 32° 螺旋角, 粗加工几何参数。适合加工大切宽和切深, 槽铣和粗铣钢、高合金钢和淬火钢 · $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ (48HRC)
	RF 100 F (NH型)	40° / 42° 螺旋角, 适合槽铣, 粗铣和精铣软和硬钢, 以及其他 长屑材料 · $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ (25 · HRC)
	RF 100 VA (N型)	36° / 38° 螺旋角, 适合槽铣、粗铣和精铣VA钢和不锈钢材料
	RF 100 VA/NF (NF型)	36° / 38° 螺旋角, 粗加工几何参数。适合槽铣和粗铣VA钢和不锈钢材料
	RF 100 A (W型)	40° / 42° 螺旋角, 适合槽铣, 粗铣和精铣铝和铝合金, 以及长屑材料和有色金属
	RF 100 A/WF (WF型)	29° / 30° / 31° 螺旋角粗加工几何参数, 适合槽铣和粗铣铝和铝合金
	RF 100 H (H型)	40° / 42° 螺旋角, 芯厚增进, 适合粗铣 $\leq 54\text{HRC}$ 的材质, 切深 $\leq 1 \times D$; 精铣 $\leq 60\text{HRC}$ 的材质, 切深可达整个槽长; HPC加工时, 粗铣 $> 60\text{HRC}$
	RF 100 Ti (N型)	35° / 38° 圆弧铣刀, 适合槽铣和粗铣钛合金
	RF 100 SF (NH型)	44° / 45° / 46°, 适合HSC超精加工, 半粗加工时, 进给宽度 $\leq 0.3 \times D$ HPC粗加工时, 切深可达整个槽长。加工标准钢件、铸铁、有色金属和高合金钢

铣刀