

90° 可转位铣削 • M680 系列

M680+ 切削数据

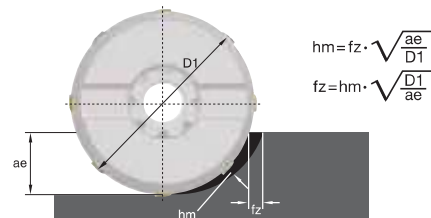


可转位铣削 • 90° 方肩铣刀

		TN5515			TN6501			TN6502			TN6510			TN6520			TN6525		
刃槽型		每齿进给量 fz (mm)																	
..ML		0,06	0,10	0,12	0,06	0,12	0,20	0,07	0,18	0,28	0,07	0,11	0,13	0,07	0,12	0,14	0,05	0,08	0,10
..MM		0,08	0,12	0,18															
..MH		0,10	0,16	0,25													0,08	0,13	0,21
材料组		vc (m/min)																	
P	1																300	230	190
	2																230	180	153
	3																190	150	135
	4																200	150	140
	5																170	120	110
	6																220	170	140
	7																170	140	110
	8																140	110	100
	9																140	100	80
	10																170	140	120
	11																110	90	60
	12																220	160	140
	13.1																190	140	110
13.2																100	70	50	
M	14.1																190	120	80
	14.2																150	100	60
	14.3																120	80	50
	14.4																100	60	45
K	15	330	240	200							300	220	180	270	200	160	—	—	—
	16	255	190	165							230	170	150	210	150	140	—	—	—
	17	275	210	165							250	190	150	230	170	150	200	150	120
	18	210	120	90							190	110	80	170	100	70	150	90	60
	19	275	165	145							250	150	130	230	140	120	—	—	—
	20	220	140	100							200	130	90	180	120	80	—	—	—
N	21				2000	1200	1000	1600	950	800									
	22				1000	600	500	800	500	400									
	23				2000	1200	1000	1600	950	800									
	24				1100	650	500	900	550	450									
	25				800	500	400	650	400	300									
	26				—	—	—	—	—	—									
	27				—	—	—	—	—	—									
	28				—	—	—	—	—	—									
	29				—	—	—	—	—	—									
	30				—	—	—	—	—	—									
	S	31																	
32																			
33																			
34																			
35																			
36																			
37																			
H	38.1																		
	38.2																		
	39.1																		
	39.2																		

首选初始进给量(fz)已用粗体列明。采用对应速度(vc)。
进给量和速度有效范围 $ae \geq 0,4 D1$ 。对于更小的 ae ，进给量和速度应该乘以如下系数：

$ae/D1 =$	0,02	0,05	0,1	0,2	0,4
fz-系数	3,5	3	2	1,5	1
vc-系数	1,6	1,5	1,4	1,3	1,1



TN6540			TN7525			TN7535			TTI25			THM			TTM			
每齿进给量 fz (mm)															刃槽型			
0,07	0,11	0,13	0,08	0,08	0,10	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,12			..ML	
			0,06	0,10	0,14	0,08	0,12	0,18	0,08	0,12	0,18	0,08	0,12	0,18	0,08	0,12	0,18	..MM
0,11	0,18	0,28	0,08	0,13	0,20	0,10	0,16	0,25	0,10	0,16	0,25				0,10	0,16	0,25	..MH
vc (m/min)															材料组			
220	180	150	330	250	210	280	220	190	360	300	250				170	150	140	1
150	120	100	250	200	170	190	150	130	280	240	210				120	100	90	2
130	100	90	210	160	150	160	120	110	250	190	170				100	80	70	3
130	100	90	220	170	150	165	130	110	260	210	180				110	85	80	4
110	80	70	190	130	120	140	100	90	—	—	—				85	70	60	5
150	110	90	240	190	150	190	140	120	290	220	180				120	100	90	6
110	90	70	190	150	120	140	110	90	220	180	150				90	80	70	7
100	70	60	160	120	110	120	90	80	—	—	—				80	60	55	8
90	60	60	150	110	90	110	80	70	—	—	—				70	50	40	9
110	90	80	190	150	130	140	110	100	220	180	150				110	85	80	10
70	60	50	120	100	70	90	70	60	—	—	—				70	50	40	11
140	110	90	240	180	150	180	140	120	280	210	180				115	90	85	12
120	90	70	210	150	120	155	110	90	250	180	150				100	80	70	13.1
60	40	40	110	80	60	80	60	50	120	90	75				50	40	35	13.2
130	80	60	210	130	90	160	100	70	400	260	180				100	60	40	14.1
100	64	50	170	110	70	130	80	60	330	220	150				80	50	35	14.2
80	50	40	130	90	60	100	60	50	270	170	120				60	35	25	14.3
72	40	30	110	70	50	90	50	40	20	130	90				50	30	20	14.4
—	—	—				—	—	—				140	100	80	—	—	—	15
—	—	—				—	—	—				100	80	70	—	—	—	16
180	140	120				220	170	150				120	90	75	160	120	100	17
140	80	60				170	100	70				110	85	60	120	70	50	18
—	—	—				—	—	—				150	120	80	—	—	—	19
—	—	—				—	—	—				130	95	60	—	—	—	20
												900	600	500				21
												450	300	250				22
												900	600	500				23
												700	500	400				24
												450	280	200				25
												400	250	200				26
												340	210	160				27
												250	160	120				28
												500	350	200				29
												500	350	200				30
50	40	35										38	29	25				31
40	30	25										30	23	20				32
25	15	10										24	19	16				33
20	15	5										20	15	13				34
35	25	15										32	23	21				35
70	40	30										50	40	32				36
60	30	25										—	—	—				37
																		38.1
																		38.2
																		39.1
																		39.2