

90° 方肩铣刀 • M6800 系列

M6800LX 切削数据



可转位铣削 • 90° 方肩铣刀

		TN6405			TN6425			TN6430			THR-S		
刃槽型		每齿进给量 fz (mm)											
..AL											0,05	0,15	0,30
..MS					0,08	0,10	0,15	0,08	0,10	0,15			
..ML		0,08	0,12	0,20				0,08	0,12	0,20			
材料组		vc (m/min)											
P	1				220	180	140	280	230	180			
	2				200	160	125	250	205	160			
	3				185	150	120	235	195	155			
	4				165	135	105	210	170	135			
	5				120	100	75	155	125	100			
	6				155	125	100	200	160	125			
	7				100	85	65	130	105	85			
	8				135	110	85	170	140	110			
	9				100	80	65	125	100	80			
	10				85	70	55	110	90	70			
	11				55	45	35	70	55	45			
	12				160	130	100	200	165	130			
	13.1				125	100	80	160	130	105			
13.2				90	75	60	115	100	80				
M	14.1				200	140	90						
	14.2				155	110	80						
	14.3				110	85	55						
	14.4				100	70	45						
K	15	250	180	120				180	140	100			
	16	190	140	100				135	110	85			
	17	210	150	100				150	115	85			
	18	160	90	50				115	70	40			
	19	210	130	80				150	100	65			
	20	170	100	60				125	80	50			
N	21										800	400	200
	22										400	200	100
	23										800	400	200
	24										440	220	100
	25										320	170	80
	26										—	—	—
	27										—	—	—
	28										—	—	—
	29										—	—	—
	30										—	—	—
	S	31	45	35	—	40	30	—					
32		35	30	—	30	25	—						
33		30	20	—	25	20	—						
34		25	20	—	20	20	—						
35		25	20	—	20	20	—						
36		70	60	—	65	55	—						
37		70	60	—	65	55	—						
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 ≥ 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

