



高性能数控切削刀具

2021 version



公司简介

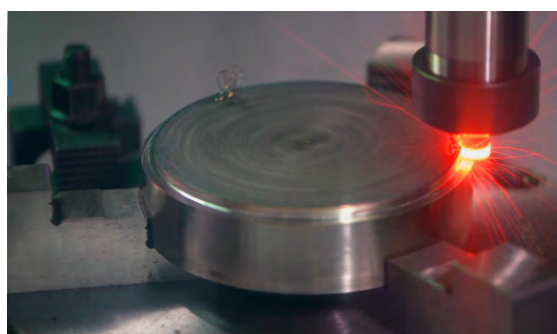
广东刀父精工科技有限公司，是一家高精度硬质合金的刀具专业厂商，集研发设计、生产制造及销售一体，拥有自主品牌的国家高新技术企业。公司创始于2008年，厂房面积达5000多平方米，江苏、江西、沈阳设有子公司及工厂。

拥有一批跨国视野的高素质管理团队，雄厚的技术资金力量，完善的服务体系。经过多年刀具的专业设计、制造和探索，积累了丰富的经验特别在IT制造和航空发动机领域一如既往地得到世界一流的3C制造商和中国航发的认可及肯定。

刀父精工始终保持同行业领头羊地位。公司拥有大批全球最先进的生产设备及检测仪器，如：瑞士Rollomatic, ANCA, WALTER等磨刀机、欧洲涂层设备，德国WALTER/Zoller全自动刀具检测仪，日本KEYENCE超景深数码测量仪，刀具成品测试实验室（日本brother，瑞士Mikron 5轴加工中心），并与世界一流工艺技术的跨国企业和高校研究院保持长期合作。

刀父品牌已成为刀具行业的著名商标，公司通过了德国TUV质量管理认证体系，武器装备质量管理体系GJB 9001C-2017认证，ISO9001-2015认证，及SGS的认证企业；公司核心产品有：高温合金、钛合金、不锈钢叶轮叶片叶盘专用铣刀，模具铣刀，不锈钢铣刀，铝用铣刀，钻头，铰刀，高光刀，微小径刀，成型钻头、倒角刀等现货库存及非标刀具定制；主要应用于：航空航天，3C电子，五金模具，汽车零部件，表壳，表带，医疗器械等CNC加工行业。





Company profile

Guangdong Daofu Precision Technology Co., Ltd. is a professional manufacturer of high-precision carbide cutting tools, integrating R&D, design, and production is a national high-tech enterprise that integrates manufacturing and sales and owns its own brand. The company was founded in 2008, with a plant area of more than 5,000 square meters. In Jiangsu, Jiangxi, Shenyang, it has subsidiaries and factories.

Based on the mission of "helping the development of China's precision machining" in the field of precision metal processing, and adhering to the development concept of "taking customers as the center, science and technology as the driving force, and quality as the survival", the enterprise team has implemented the core values of "integrity: unity of knowledge and practice, pragmatism: seeking truth from facts, innovation: pioneering and enterprising, education: continuous learning"; Dao Fu company has been creating more dream platforms for employees, improving the comprehensive level of employees, and striving to make the core team of the enterprise go to the leading position in the cutting tool industry.

研发与生产

公司拥有大批全球最先进的生产设备及检测仪器,如:瑞士ROLLOMATIC、澳大利亚ANCA、德国WALTER等磨刀机、欧洲涂层设备,德国ZOLLER全自动刀具检测仪,日本KEYENCE超景深数码测量仪,刀具成品测试实验室(瑞士Mikron五轴加工中心、日本BROTHER加工中心),并与世界一流工艺技术的跨国企业和高校研究院保持长期合作。



ANCA生产车间
ANCA workshop



Rollomatic生产车间
ROLLOMATIC workshop

The company has a large number of the world's most advanced production equipment and testing instruments, such as: Swiss rotomatic, Australia ANCA, Germany Walter and other grinding machines, Dutch Hauser coating equipment, German zoller automatic tool detector, Japanese KEYENCE super depth of field digital measuring instrument, tool product testing laboratory (Mikron five axis machining center in Switzerland, browser machining center in Japan), and with the world Multinational enterprises with world-class technology and research institutes of universities have maintained long-term cooperation.



WALTER车间
Walter workshop



刀具成品应用试验中心
Tool product application test center



涂层中心
coating center



品质检测控制中心
Quality inspection control center

质量方针

追求更高品质

Pursue higher quality

满足顾客需求

Meet customer needs

做客户满意的产品及服务

客户满意度 ≥ 90 分

产品出货合格率达 100%

交期达成率 $\geq 98\%$

客户抱怨 ≤ 1 次/月

Make products and services satisfactory to customers

Customer satisfaction = 90 points

Product delivery qualification rate 100%

Delivery completion rate $\geq 98\%$

Customer complaint = 1 time / month

质量目标

荣誉与资质 Honor and qualification



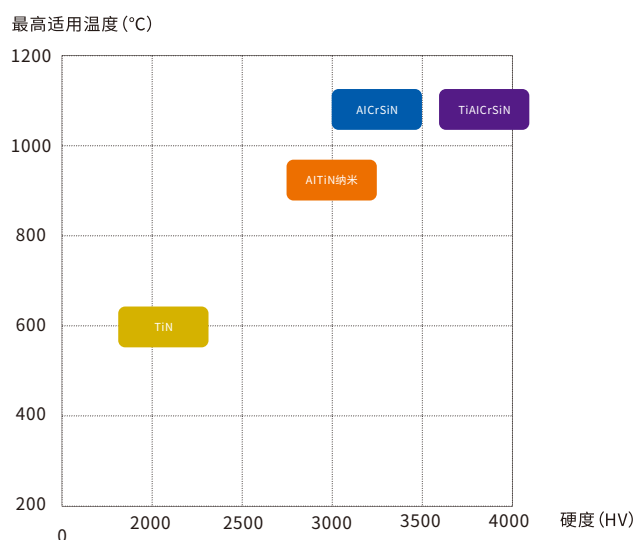
标记说明

标识	说明	标识	说明	标识	说明
柄部 形状	 h5	ISO标准柄部	螺旋角	 28°	28° 螺旋角
	 h6	ISO标准柄部		 30°	30° 螺旋角
涂层	 TiAlCrSiN	TiAlCrSiN		 35°	35° 螺旋角
	 AlCrSiN	AlCrSiN		 38°	38° 螺旋角
	 AlCrN	AlCrN		 39°	39° 螺旋角
	 TiAlN	TiAlN		 40°	40° 螺旋角
	 AlTiN nano	纳米涂层		 45°	45° 螺旋角
	 AlCrN/TiSiN	AlCrN/TiSiN多层		 15°/40°	双螺旋角
	 N-DIA	粗金刚石涂层		 35°/38°	双螺旋角
	 U-DIA	超细晶金刚石涂层		 38°/40°	双螺旋角
	 TiN	TiN涂层		 4°/45°/49°	不等螺旋角
	 TiCN	TiCN涂层	刃数	 1	1刃立铣刀
切削 方式	 白刀	白刀		 2	2刃立铣刀
	 L	侧铣		 3	3刃立铣刀
	 U	槽铣		 4	4刃立铣刀
螺旋角	 I	仿形切削		 5	5刃立铣刀
	 Helix -20°	左20° 螺旋角		 6	6刃立铣刀
	 Helix 15°	15° 螺旋角	应用 行业	 N	多刃立铣刀
	 Helix 20°	20° 螺旋角		 Square	平头
				 Corner-R	圆角头
				 Ballnose	球头
			底刃 形状	 Chamfer	刀尖倒角
				 Chamfer	倒角
					大圆角
					大斜角
			工作 材料	 P	钢
				 M	不锈钢
				 K	铸铁
				 N	非铁材料
				 S	高温合金、钛合金
				 H	高硬度材料
				 PM	塑料
				 HSSE	含钴高速钢材料
				 CMP	粉末高速钢材料
				 CARBIDE	硬质合金材料
				 5G	用于5G通信行业 相关元件加工

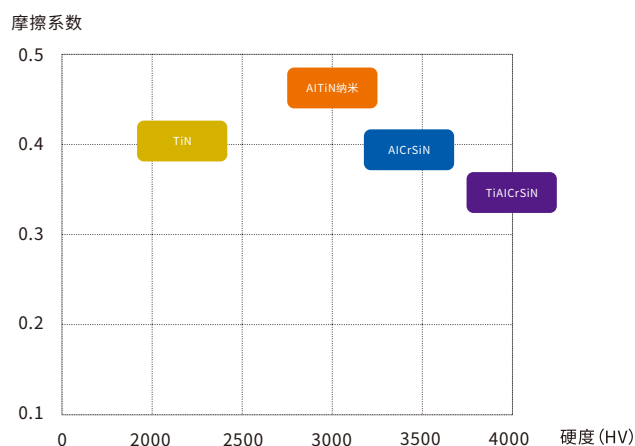
刀父主要PVD纳米涂层定位

PVD涂层精确控制晶粒尺寸(10nm~500nm),可获得很高的硬度、良好的抗氧化性能,并能有效降低摩擦系数。

涂层硬度与最高适用温度



涂层硬度与摩擦系数



通用高性能涂层AlCrSiN

通用性好,以高效率切削加工显著提升生产力。
独特的结构设计使得涂层韧性、热冲击稳定性、残余应力达到完美平衡。



高硬涂层TiAlCrSiN

显微硬度可达4000HV,具有良好的耐磨性。
特殊过渡层设计,保证高硬涂层与基体间超强结合力,附着力可达100N以上。
纳米复合涂层设计,具备超强的抗氧化性,氧化开始温度高达1100°C,高温稳定性好。



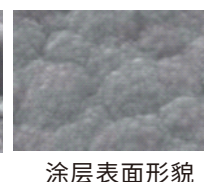
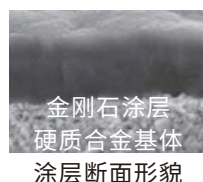
纳米涂层AlTiN

高的铝含量提供了优异的红硬性和抗氧化温度。
特殊的涂层方式优化涂层结构,提高了稳定性,表面液滴大幅度减少。



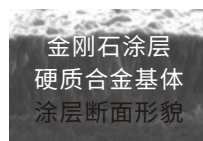
超细晶金刚石涂层

高纯度金刚石涂层,涂层硬度能达到80GPa以上。
涂层表面光滑,摩擦系数低。
适用于非铁材料的精加工,如石墨、高硅铝合金、碳纤维、玻璃纤维、陶瓷等。



粗晶金刚石涂层

高纯度金刚石涂层,涂层硬度能达到85GPa以上。
高耐磨金刚石涂层品种,具有极强的硬度及优越的耐磨性。
适用于石墨加工。



整体硬质合金刀具型号(订货号)表示规则

D F 4 6 0 - E 2 S L

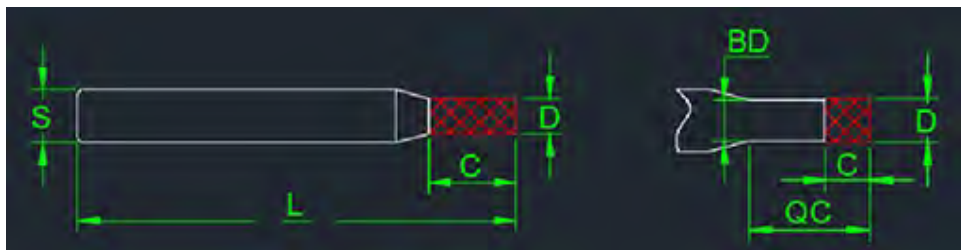
①			②		③		④	
系列号	工件材料	系列说明	底刀形状		刃数		特征性	
DF 300	铜、铝	适用全系铜、铝加工	E	平头	2	1	CL	长刃
DF 460	不锈钢、钢件、铸铁	适用<52HRC 钢料	B	球头	4	3	SL	长柄
DF 600	模具钢、淬火钢	适用<60HRC 淬火钢	R	圆鼻刀	6	5	XL	长柄长刃
DF 700	超硬钢料	适用<70HRC超硬钢	Z	锥度刀	8	N	空	标准
DF 800	钛合金	适用钛合金	ZR	锥度球头刀	12			
DF 830	高温合金	适用高温合金	T	T型刀				
DF 900	镍基高温合金	适用高温合金高效率粗加工	Y	燕尾刀				
DF 920	根据加工要求定制		DR	钻头				
			J	铰刀				
			EN	深沟小径平刀				
			RN	深沟小径圆鼻刀				
			BN	深沟小径球刀				
			DJ	倒角刀				

铣刀规格编写

说明：

- | | | |
|--------------|-------------|--------------|
| 1、D刃径； | 2、ZD锥度前段刃径； | 3、ZR为锥度球头半径； |
| 4、TD为T刀刃径； | 5、DR钻头刃径； | 6、JD铰刀刃径； |
| 7、CD成型刀具刃径； | 8、YD燕尾刀刃径； | 9、A角度； |
| 10、R球头半径/圆角； | 11、P平台长度； | 12、C刃长； |
| 13、S柄径； | 14、L棒料全长； | 15、BD避空直径； |
| 16、QC有效长； | 17、F刃数； | 18、B不涂层； |

一、标刀的规格编写



一、例：刃径3mm,刃长8mm，柄径6mm,全长50mm.4刃不涂层与涂层的刀具规格的编写和区别

排列顺序：D_C_S_L_FB/F

规格：D3C8S6L50F4B(不涂层)

D3C8S6L50F4(涂层)

二、例：刃径3mm,刃长8mm，柄径6mm,全长50mm.避空直径2.5mm,有效刃15mm,4刃不涂层与涂层的刀具规格的编写和区别

含避空排列顺序：D_C_BD_QC_S_L_FB/F

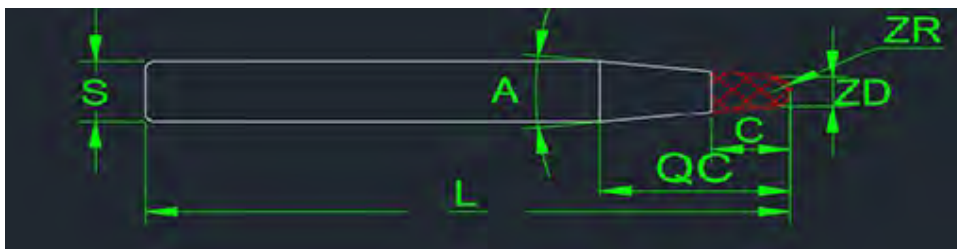
规格：D3C8BD2.5QC15S6L50F4B(不涂层)；

D3C8BD2.5QC15S6L50F4(涂层)；

备注：规格里面所有字母全部排在数字前，B（不涂层标识放到规格最后）；
锥度刃口锥度角排在刃径后以A标注。

铣刀规格编写

二、锥度球刀的规格编写



例:锥度球刀球头半径2mm,双边锥度角10°,刃长6mm,有效刃长15,柄径6mm,全长50mm.2刃不涂层与涂层的刀具规格的编写和区别

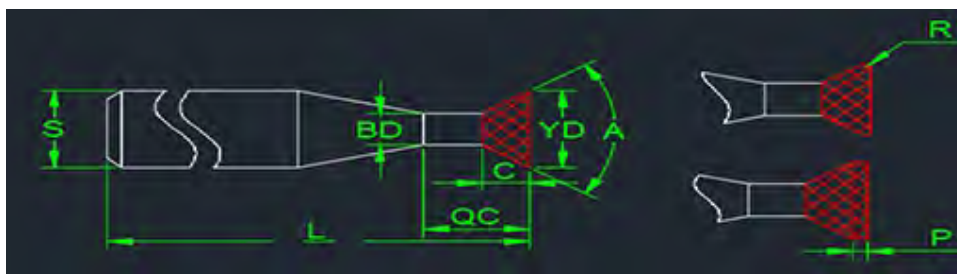
排列顺序: ZR_A_C_QC_S_L_FB/F

规格:

ZR2A10C6QC15S6L50F2B(不涂层);

ZR2A10C6QC15S6L50F2 (涂 层);

三、燕尾刀的规格编写



例:最大刃径5mm,刃长2mm,角度60°,避空直径2mm,有效刃长5mm,柄径6mm,全长50mm.4刃不涂层与涂层的刀具规格的编写和区别

排列顺序: YD_A_C_BD_QC_S_L_FB/F

规格:YD5A60C2BD2QC5S6L50F4B(不涂层);

YD5A60C2BD2QC5S6L50F4 (涂 层);

带R排列顺序:YD_A_R_C_BD_QC_S_L_FB/F

YD5A60R_C2BD2QC5S6L50F4B(不涂层)

带平台排列顺序:YD_A_P_C_BD_QC_S_L_FB/F

YD5A60P_C2BD2QC5S6L50F4B(不涂层)

备注: 规格里面所有字母全部排在数字前, B (不涂层标识放到规格最后);
锥度刃口锥度角排在刃径后以A标注。

WORKPIECE MATERIAL CLASSIFICATION couloir material group CMG

钢件、铁素体与马氏体不锈钢

ISO	CMG No.	代表材料	描述	硬度 BHN	1mm切削厚度 切削力Kc1.1(N/mm ²)
P	1	1010 S275J2G3	Very soft carbon steels 非常软的碳钢 Purely ferritic steels 纯铁素体钢	<135	1350
	2	1140 11SMn30	Free-cutting steels 易切削钢	120<210	1500
	3	1045 S355JR	Strutural steel 结构钢 Ordinary carbon steels with low to medium carbon content (<0.5%C) 普通低碳钢到中碳钢(含碳量小于0.5%)	135<165	1500
	4	4140 42CrMo4	Carbon steels with high carbon content (>0.5%) 高碳钢 (含碳量大于0.5%) Ordinary low-alloy steels 普通低合金钢 Ferritic and martensitic stainless steels 铁素体与马氏体不锈钢	165<210	1700
	5	4340 34CrNiMo6	Normal tool steels 普通工具钢 Harder steels for toughening 高硬度调质钢 Martensitic stainless steels 马氏体不锈钢	210<270	1900
	6	D2 40CrMoV	Difficult tool steels 难加工工具钢 High-alloy steels with high hardness 高硬度的高合金钢 Martensitic stainless steels 马氏体不锈钢	270<360	2000
H	7	A128 Grade A X120Mn12	Difficult high-strength steels with 42 to 56 HRC hardness 硬度HRC42-56的难加工高硬度钢 Hardened steels form material group 3-6 材料组3-6的淬硬钢 Martensitic stainless steels 马氏体不锈钢	>360	2900

易切削钢、奥氏体与双相不锈钢

M	8	304	Easy-cutting stainless steels 易切削不锈钢 Calcium-treated stainless steels 钙化处理不锈钢		1750
	9	316	Moderately difficult stainless steels 中等难加工不锈钢 Austenitic and duplex stainless steels 奥氏体与双相不锈钢		1900
	10	310	Difficult stainless steels 难加工不锈钢 Austenitic and duplex stainless steels 奥氏体与双相不锈钢		2050
	11	330	Very difficult stainless steels 极难加工不锈钢 Austenitic and duplex stainless steels 奥氏体与双相不锈钢		2150

铸铁

K	12	60-40-18	Medium hard cast iron 中等硬度铸铁 Grey cast iron 灰铸铁		1150
	13	A536 80-55-06	Low-alloy cast iron 低合金铸铁 Malleable cast iron 可锻铸铁 Nodular cast iron 球墨铸铁		1225
	14	A536 100-70-03	Moderately difficult cast iron 中等加工难度合金铸铁 Moderately difficult malleable cast iron 中等加工难度铸铁 Nodular cast iron 球墨铸铁		1350
	15	A536 120-90-02	Difficult high-alloy cast iron 难加工高合金铸铁 Difficult malleable cast iron 难加工可锻铸铁 Nodular cast iron 球墨铸铁		1470

非铁材料 (铜铝合金)

N	16	A380	Aluminum alloys: Low Si 低硅铝合金		
	17	B390.0	Aluminum alloys : High Si 高硅铝合金		
	18	CA937	Copper alloys 铜合金		

高温合金、钛合金

S	19	Disalloy	Fe-based superalloys 铁基高温合金		
	20	Stellite 21	Co-based superalloys 钴基高温合金		
	21	Inconel 718	Ni-based superalloys 镍基高温合金		3300
	22	Ti 6Al-4V	Titanium alloys 钛合金		1450

洛氏硬度 HRB	洛氏硬度 HRC	布氏硬度 HB	维氏硬度 HV	勃氏硬度 BHN	抗拉强度 N/mm ²
67	*	121	122	122	401
70	*	126	127	127	432
73	*	132	132	132	448
75	*	136	137	137	455
77	*	140	143	143	463
80	*	147	150	150	479
82	*	153	156	156	494
84	*	159	163	163	525
86	*	165	171	171	540
89	*	177	178	178	556
91	*	186	188	188	602
93	*	197	196	196	632
96	*	216	212	212	664
97	*	223	218	218	695
98	21	230	234	234	756
*	22	236	241	241	772
*	23	242	247	247	787
*	24	248	255	255	818
*	25	254	261	261	849
*	26	266	269	269	865
*	27	272	275	275	895
*	28	278	284	284	911
*	29	284	292	292	942
*	30	293	300	300	973
*	31	302	308	308	988
*	32	310	318	318	1019
*	33	319	327	327	1050
*	34	328	337	337	1096
*	35	345	349	349	1127
*	36	353	359	359	1158
*	37	362	370	370	1189
*	38	370	381	381	1235
*	39	381	395	395	1266
*	40	391	408	408	1312
*	41	411	422	422	1359
*	42	422	437	437	1420
*	43	433	452	452	1467
*	44	455	470	470	1513
*	45	479	497	497	1559
*	46	485	517	517	1621
*	47	497	532	532	1668
*	48	*	573	573	1729
*	49	*	609	609	1807
*	50	*	630	630	1884
*	51	*	670	670	1961
*	52	*	698	698	2039
*	53	*	725	725	*
*	54	*	740	740	*
*	55	*	780	780	*
*	56	*	812	812	*
*	57	*	847	847	*
*	58	*	885	885	*
*	59	*	926	926	*
*	60	*	971	971	*
*	61	*	*	*	*
*	62	*	*	*	*
*	63	*	*	*	*
*	64	*	*	*	*
*	65	*	*	*	*
*	66	*	*	*	*
*	67	*	*	*	*
*	68	*	*	*	*

整体硬质合金立铣刀

公司简介.....	001-002
研发与生产.....	003-005
荣誉资质.....	006
标记说明.....	007
刀父主要PVD纳米涂层定位.....	008-009
整体硬质合金立铣刀型号（订货号）表示规则.....	010
铣刀规格编写.....	011-012
工件材料分类表.....	013
硬度换算表.....	014
整体硬质合金立铣刀目录.....	015-017
DF300加工案例(适用铜铝加工).....	A001-A002
DF300 3刃平头立铣刀.....	A003
DF300 3刃平头长柄长刃立铣刀.....	A004
DF300 3刃圆鼻立铣刀.....	A005
DF300 3刃圆鼻长柄长刃立铣刀.....	A006
DF300 2刃球头铣刀.....	A007
DF300 2刃球头长柄铣刀.....	A008
DF300-E3/R3侧铣、槽铣推荐切削参数.....	A009
DF300-E3XL/R3XL/B2/B2SL侧铣、仿形铣推荐切削参数.....	A010
DF460加工案例(适用于一般钢件、铸铁、不锈钢加工).....	B001-B002
DF460 2刃平头立铣刀.....	B003
DF460 2刃平头长柄立铣刀.....	B004
DF460 4刃平头立铣刀.....	B005
DF460 4刃平头长柄立铣刀.....	B006
DF460 2刃圆鼻立铣刀.....	B007-B008
DF460 2刃圆鼻长柄立铣刀.....	B009
DF460 4刃圆鼻立铣刀.....	B010
DF460 4刃圆鼻长柄立铣刀.....	B011
DF460 2刃球头铣刀.....	B012
DF460 2刃球头长柄铣刀.....	B013
DF460 2刃深沟小径平头立铣刀.....	B014-B020
DF460 2刃深沟小径圆鼻立铣刀.....	B021-B034
DF460 2刃深沟小径球头铣刀.....	B035-B041
DF460-E2/E2SL/R2/R2SL侧铣推荐切削参数.....	B042
DF460-E2/E2SL/R2/R2SL槽铣推荐切削参数.....	B043
DF460-B2/B2SL仿形铣推荐切削参数.....	B044
DF460-E4/E4SL/R4/R4SL侧铣推荐切削参数.....	B045

整体硬质合金立铣刀

DF460-EN2推荐切削参数.....	B046-B050
DF460-RN2推荐切削参数.....	B051-B061
DF460-BN2推荐切削参数.....	B062-B066

DF600加工案例(适用于模具、淬火钢加工).....	C001-C002
DF600 2刃平头立铣刀.....	C003
DF600 4刃平头立铣刀.....	C004
DF600 4刃平头长柄立铣刀.....	C005
DF600 4刃圆鼻立铣刀.....	C006
DF600 4刃圆鼻长柄立铣刀.....	C007
DF600 2刃球头铣刀.....	C008
DF600 2刃球头长柄铣刀.....	C009
DF600 2刃深沟小径平头立铣刀.....	C010
DF600 2刃深沟小径圆鼻立铣刀.....	C011
DF600 2刃深沟小径球头铣刀.....	C012
DF600-E2/E4/E4SL/R4/R4SL/E2SL侧铣、槽铣推荐切削参数...	C013
DF600-B2/B2SL/BN2仿形铣侧铣推荐切削参数.....	C014
DF600-EN2/RN2侧铣、槽铣推荐切削参数.....	C015

DF800 加工案例(适用于钛合金、不锈钢加工).....	D001-D002
DF800 4刃平头立铣刀.....	D003
DF800 4刃平头长柄立铣刀.....	D004
DF800 6刃平头立铣刀.....	D005
DF800 6刃平头长柄立铣刀.....	D006
DF800 4刃圆鼻立铣刀.....	D007
DF800 4刃圆鼻长柄立铣刀.....	D008
DF800 6刃圆鼻立铣刀.....	D009
DF800 6刃圆鼻长柄立铣刀.....	D010
DF800 2刃球头铣刀.....	D011
DF800 2刃球头长柄铣刀.....	D012
DF800 4刃球头铣刀.....	D013
DF800 4刃球头长柄铣刀.....	D014
DF800 6刃球头铣刀.....	D015
DF800 6刃球头长柄铣刀.....	D016
DF800 锥度球刀.....	D017-D021
DF800-E4/E4SL/R4/R4SL侧铣、槽铣推荐切削参数.....	D022
DF800-E6/E6SL/R6/R6SL侧铣推荐切削参数.....	D023
DF800-B4/B4SL/B2/B2SL仿形铣推荐切削参数.....	D023
DF800-B6/B6SL/ZR3/ZR4仿形铣推荐切削参数.....	D024

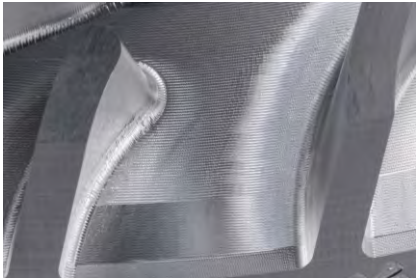
整体硬质合金立铣刀

DF830加工案例(适用于高温合金加工).....	E001
DF830 4刃平头立铣刀.....	E002
DF830 4刃平头长柄立铣刀.....	E003
DF830 6刃平头立铣刀.....	E004
DF830 6刃平头长柄立铣刀.....	E005
DF830 4刃圆鼻立铣刀.....	E006
DF830 4刃圆鼻长柄立铣刀.....	E007
DF830 6刃圆鼻立铣刀.....	E008
DF830 6刃圆鼻长柄立铣刀.....	E009
DF830 2刃球头铣刀.....	E010
DF830 2刃球头长柄铣刀.....	E011
DF830 4刃球头铣刀.....	E012
DF830 4刃球头长柄铣刀.....	E013
DF830 6刃球头铣刀.....	E014
DF830 6刃球头长柄铣刀.....	E015
DF830 锥度球刀.....	E016-E020
DF830-E4/E4SL/R4/R4SL侧铣推荐切削参数.....	E021
DF830-E4/E4SL/R4/R4SL槽铣推荐切削参数.....	E022
DF830-E6/E6SL/R6/R6SL/B2/B2SL侧铣、仿形铣推荐切削参数...	E023
DF830-B4/B4SL/B6/B6SL仿形铣推荐切削参数.....	E024
DF830-ZR3仿形铣推荐切削参数.....	E025
DF830-ZR4仿形铣推荐切削参数.....	E026
DF900 陶瓷立铣刀(适用于高温合金粗加工).....	F001-F002
DF900 陶瓷立铣刀特点与切削性能.....	F003
DF900 陶瓷立铣刀规格示例.....	F004
DF900 陶瓷立铣刀推荐切削条件.....	F005
DF900 陶瓷立铣刀加工案例.....	F006-F007
DF900 陶瓷立铣刀用刀注意事项推荐切削条件.....	F008-F009
DF900 陶瓷立铣刀使用案例.....	F010

叶轮加工案例1



使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R2A4C30S8L75F4	4	4°	2	4	30	8	75
	半精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R2A4C30S8L75F4	4	4°	2	4	30	8	75
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R1A4C30S6L75F4	2	4°	1	4	30	6	75



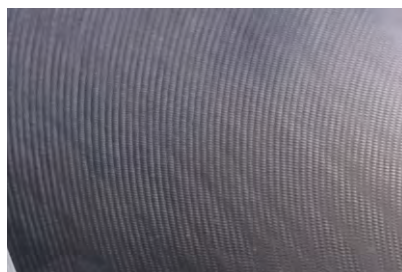
切削信息 (Mikron 加工中心)	开粗	切削速度 vc (m/min)	每刃进给量 fz (mm/t)	切削量ap/ae (mm)	工件材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	Ra (μm)
		100	0.08	0.8/6	7075	HV100	2H	水冷	
	半精加工	100	0.08	0.8/1	7075	HV100	4H	水冷	
	精加工	150	0.09	0.1/1	7075	HV100	6H	水冷	



叶轮加工案例2



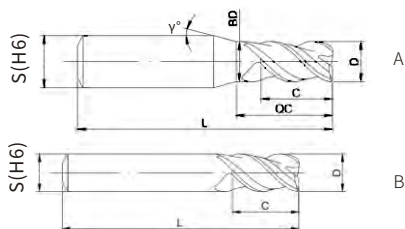
使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R4A4C60S16L120F4	8	4°	4R	4	60	16	120
	半精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R4A4C60S16L120F4	8	4°	4R	4	60	16	120
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R4A4C60S16L120F4	8	4°	4R	4	60	16	120



切削信息 (Mikron 加工中心)	开粗	切削速度 v_c (m/min)	每刃进给量 f_z (mm/t)	切削量 ap/ae (mm)	工件材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	R_a (μm)
		202	0.08	0.8/6	6061	HV100	2H	水冷	
	半精加工	202	0.08	0.8/1	6061	HV100	5H	水冷	
	精加工	302	0.09	0.1/1	6061	HV100	6H	水冷	



DF300-E3



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.300.01.0001	1	3	50	4	15	A	●
C.300.01.0002	1.5	4.5	50	4	15	A	●
C.300.01.0003	2	6	50	4	15	A	●
C.300.01.0004	2.5	7	50	4	15	A	●
C.300.01.0005	3	9	50	3	-	B	●
C.300.01.0006	3	9	50	4	15	A	●
C.300.01.0007	4	12	50	4	-	B	●
C.300.01.0008	5	15	50	6	15	A	●
C.300.01.0009	6	18	50	6	-	B	●
C.300.01.0010	8	24	60	8	-	B	●
C.300.01.0011	10	30	75	10	-	B	●
C.300.01.0012	12	35	75	12	-	B	●
C.300.01.0013	14	50	100	14	-	B	●
C.300.01.0014	16	50	100	16	-	B	●
C.300.01.0015	20	50	100	20	-	B	●

●标准库存 ○需预定

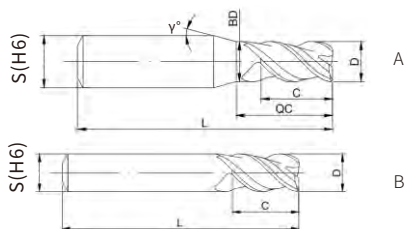
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

N		PM		
铝合金	铜合金	PVC	PMMA(亚克力)	ABS
○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※A009

DF300-E3XL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.300.01.0016	3	12	75	3	-	B	●
C.300.01.0017	4	16	75	4	-	B	●
C.300.01.0018	5	20	75	5	-	B	●
C.300.01.0019	5	20	75	6	15	A	●
C.300.01.0020	6	25	75	6	-	B	●
C.300.01.0021	8	30	75	8	-	B	●
C.300.01.0022	3	15	100	3	-	B	●
C.300.01.0023	4	20	100	4	-	B	●
C.300.01.0024	5	25	100	5	-	B	●
C.300.01.0025	5	25	100	6	15	A	●
C.300.01.0026	6	30	100	6	-	B	●
C.300.01.0027	8	35	100	8	-	B	●
C.300.01.0028	10	40	100	10	-	B	●
C.300.01.0029	12	45	100	12	-	B	●
C.300.01.0030	6	35	150	6	-	B	●
C.300.01.0031	8	40	150	8	-	B	○
C.300.01.0032	10	55	150	10	-	B	○
C.300.01.0033	12	60	150	12	-	B	○
C.300.01.0034	16	60	150	16	-	B	○
C.300.01.0035	20	60	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

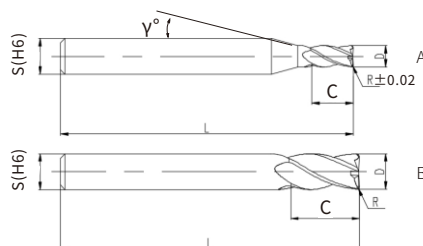
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

N		PM		
铝合金	铜合金	PVC	PMMA(亚克力)	ABS
◎	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※A010

DF300-R3



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.300.02.0001	2	0.2	6	50	4	15	A	●
C.300.02.0002	2	0.5	6	50	4	15	A	●
C.300.02.0003	3	0.2	9	50	3	-	B	●
C.300.02.0004	3	0.5	9	50	4	15	A	●
C.300.02.0005	4	0.2	12	50	4	-	B	●
C.300.02.0006	4	0.5	12	50	4	-	B	●
C.300.02.0007	4	1	12	50	4	-	B	●
C.300.02.0008	6	0.2	18	50	6	-	B	●
C.300.02.0009	6	0.5	18	50	6	-	B	●
C.300.02.0010	6	1	18	50	6	-	B	●
C.300.02.0011	8	0.5	24	60	8	-	B	●
C.300.02.0012	8	1	24	60	8	-	B	●
C.300.02.0013	10	0.5	30	75	10	-	B	●
C.300.02.0014	10	1	30	75	10	-	B	●
C.300.02.0015	10	2	30	75	10	-	B	●
C.300.02.0016	12	0.5	35	75	12	-	B	●
C.300.02.0017	12	1	35	75	12	-	B	●
C.300.02.0018	12	2	35	75	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

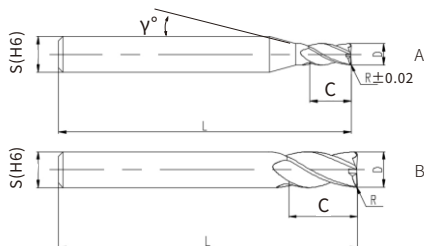
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

N		PM		
铝合金	铜合金	PVC	PMMA(亚克力)	ABS
◎	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※A009

DF300-R3XL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.300.02.0019	4	0.2	16	75	4	-	B	●
C.300.02.0020	4	0.5	16	75	4	-	B	●
C.300.02.0021	4	1	16	75	4	-	B	●
C.300.02.0022	6	0.2	24	75	6	-	B	●
C.300.02.0023	6	0.5	24	75	6	-	B	●
C.300.02.0024	6	1	24	75	6	-	B	●
C.300.02.0025	8	0.5	30	75	8	-	B	●
C.300.02.0026	8	1	30	75	8	-	B	●
C.300.02.0027	4	0.5	20	100	4	-	B	●
C.300.02.0028	4	1	20	100	4	-	B	●
C.300.02.0029	6	0.5	30	100	6	-	B	●
C.300.02.0030	6	1	30	100	6	-	B	●
C.300.02.0031	8	0.5	35	100	8	-	B	●
C.300.02.0032	8	1	35	100	8	-	B	●
C.300.02.0033	8	2	35	100	8	-	B	●
C.300.02.0034	10	0.5	40	100	10	-	B	●
C.300.02.0035	10	1	40	100	10	-	B	●
C.300.02.0036	10	2	40	100	10	-	B	●
C.300.02.0037	12	0.5	45	100	12	-	B	●
C.300.02.0038	12	1	45	100	12	-	B	●
C.300.02.0039	12	2	45	100	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

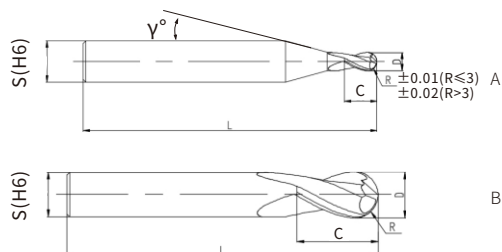
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

N			PM	
铝合金	铜合金	PVC	PMMA(亚克力)	ABS
◎	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※A010

DF300-B2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.300.03.0001	0.5	2	50	4	15	A	●
C.300.03.0002	0.75	3	50	4	15	A	●
C.300.03.0003	1	4	50	4	15	A	●
C.300.03.0004	1.25	5	50	4	15	A	●
C.300.03.0005	1.5	6	50	4	15	A	●
C.300.03.0006	2	8	50	4	15	A	●
C.300.03.0007	2.5	10	50	6	15	A	●
C.300.03.0008	3	12	50	6	-	B	●
C.300.03.0009	4	16	60	8	-	B	●
C.300.03.0010	5	20	75	10	-	B	●
C.300.03.0011	6	24	75	12	-	B	●
C.300.03.0012	8	32	100	16	-	B	●
C.300.03.0013	10	40	100	20	-	B	●

●标准库存 ○需预定

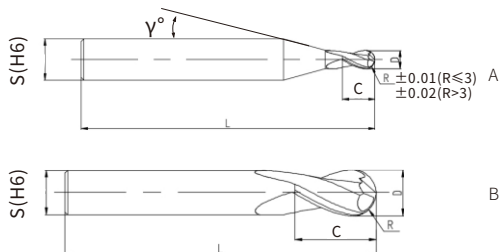
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

N		PM		
铝合金	铜合金	PVC	PMMA(亚克力)	ABS
○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※A010

DF300-B2SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.300.03.0014	1.5	6	75	4	15	A	●
C.300.03.0015	2	8	75	4	-	B	●
C.300.03.0016	2.5	10	75	6	15	A	●
C.300.03.0017	3	12	75	6	-	B	●
C.300.03.0018	4	16	75	8	-	B	●
C.300.03.0019	1.5	6	100	4	15	A	●
C.300.03.0020	2	8	100	4	-	B	●
C.300.03.0021	3	12	100	6	-	B	●
C.300.03.0022	4	16	100	8	-	B	●
C.300.03.0023	5	20	100	10	-	B	●
C.300.03.0024	6	24	100	12	-	B	●
C.300.03.0025	3	12	150	6	-	B	○
C.300.03.0026	4	16	150	8	-	B	○
C.300.03.0027	5	20	150	10	-	B	○
C.300.03.0028	6	24	150	12	-	B	○
C.300.03.0029	8	32	150	16	-	B	○
C.300.03.0030	10	40	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

N		PM		
铝合金	铜合金	PVC	PMMA(亚克力)	ABS
◎	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※A010

DF300-E3/R3

铝合金、铜合金--侧铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4	5
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	$ap \leq 1.5D$	150 (50-350)	转速 (min-1)	16000	13800	13000	12700	11600	12000	10800
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	650	750	850	990	1140	1430	1480
	铜合金 (<HB200)	$ap \leq 1.5D$	150 (50-350)	转速 (min-1)	16000	14500	13000	13000	12500	12000	11300
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	720	810	900	900	1050	1200	1200

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	$ap \leq 1.5D$	150 (50-350)	转速 (min-1)	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	1530	1670	2050	2800	3000	3150
	铜合金 (<HB200)	$ap \leq 1.5D$	150 (50-350)	转速 (min-1)	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	1200	1500	1800	2225	2500	3000

DF300-E3/R3

铝合金、铜合金--槽铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4	5
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	$ap \leq 0.5D$	150 (50-350)	转速 (min-1)	16000	11600	10000	10800	9500	9000	8400
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	450	510	570	760	770	960	1000
	铜合金 (<HB200)	$ap \leq 0.5D$	150 (50-350)	转速 (min-1)	16000	13000	10000	10000	9500	9000	8500
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	450	480	520	600	690	860	840

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	$ap \leq 0.5D$	150 (50-350)	转速 (min-1)	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	铜合金 (<HB200)	$ap \leq 0.5D$	150 (50-350)	转速 (min-1)	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	830	960	1240	1500	1550	1510

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF300-E3XL/R3XL

铝合金、铜合金--侧铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	3	4	5	6
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤2.5D	150 (50-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9500	9000	8500	8000
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	450	570	510	960	1000	1050
	铜合金 (<HB200)	ap≤2.5D	150 (50-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9500	9000	8500	8000
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	450	520	480	860	840	830

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤2.5D	150 (50-350)	转速 (min-1)	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1300	1500	1620	1680	1800
	铜合金 (<HB200)	ap≤2.5D	150 (50-350)	转速 (min-1)	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	960	1240	1500	1550	1510

DF300-B2/B2SL

铝合金、铜合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4	5
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤0.3D	150 (50-350)	转速 (min-1)	19000	17450	15900	14900	13900	11900	11250
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	950	1270	1600	1670	1750	1900	2200
	铜合金 (<HB200)	ap≤0.3D	150 (50-350)	转速 (min-1)	19000	17450	15900	14900	13900	11900	11250
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	860	1140	1430	1500	1570	1720	2010

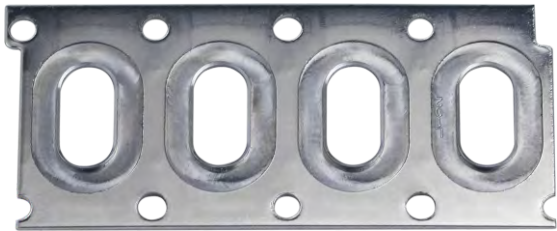
工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤0.3D	150 (50-350)	转速 (min-1)	10600	8000	7950	7950	7000	4700
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	2500	2550	3200	3800	4450	5000
	铜合金 (<HB200)	ap≤0.3D	150 (50-350)	转速 (min-1)	10600	8000	7950	7950	7000	4700
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	2300	2300	2850	3450	4010	4300

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

手机指纹键加工案例3



使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D3C7.5S6L50F4	3	0°	0	4	7.5	6	50
	半精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D4A90C5S4L50F3	4	45°	0	3	5	4	50
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D3C7.5S6L50F4	6	0°	0	4	7.5	6	50



切削信息 (Mikron 加工中心)	开粗	切削速度 vc (m/min)	每刃进给量 fz (mm/t)	切削量 ap/ae (mm)	工件材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	Ra (μm)
		75	0.09	0.3	SUS316L	HRC30	5min	水冷	0.152
	半精加工	151	0.01	0.01	SUS316L	HRC30	2min	水冷	
	精加工	226	0.01	0.3	SUS316L	HRC30	2min	水冷	



手机按键加工案例4



使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D3C7.5S6L50F3	3	0°	0	3	7.5	6	50
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D3C7.5S6L50F4	3	0°	0	4	7.5	6	50

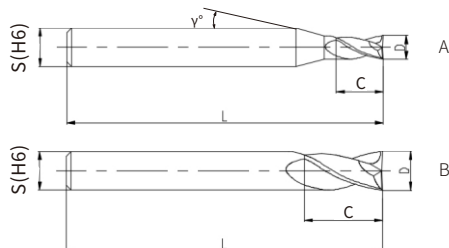


切削信息	开粗	切削速度 v_c (m/min)	每刃进给量 f_z (mm/t)	切削量 ap/ae (mm)	工件材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	R_a (μm)
Mikron 加工中心	开粗	75	0.13	0.3	SUS316	HRC30	5min	水冷	0.155
	精加工	113	0.01	0.3	SUS316	HRC30	2min	水冷	

扫一扫看视频



DF460-E2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.460.01.0001	1	2.5	50	4	15	A	●
C.460.01.0002	1.5	4	50	4	15	A	●
C.460.01.0003	2	5	50	4	15	A	●
C.460.01.0004	2.5	6	50	4	15	A	●
C.460.01.0005	3	7	50	4	15	A	●
C.460.01.0006	3	7	50	6	15	A	●
C.460.01.0007	4	10	50	4	-	B	●
C.460.01.0008	4	10	50	6	15	A	●
C.460.01.0009	5	13	50	6	15	A	●
C.460.01.0010	6	15	50	6	-	B	●
C.460.01.0011	8	20	60	8	-	B	●
C.460.01.0012	10	25	75	10	-	B	●
C.460.01.0013	12	30	75	12	-	B	●
C.460.01.0014	16	40	100	16	-	B	○
C.460.01.0015	20	50	100	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

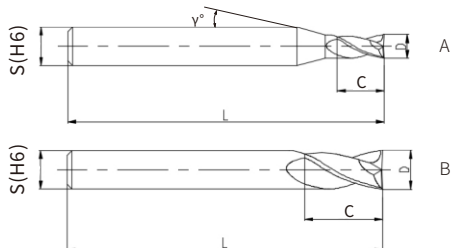
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B042-B43

DF460-E2SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.460.01.0016	2	5	75	4	15	A	●
C.460.01.0017	3	7	75	4	15	A	●
C.460.01.0018	3	7	75	6	15	A	●
C.460.01.0019	4	10	75	4	-	B	●
C.460.01.0020	5	12.5	75	6	15	A	●
C.460.01.0021	6	15	100	6	-	B	●
C.460.01.0022	8	20	100	8	-	B	●
C.460.01.0023	10	25	100	10	-	B	●
C.460.01.0024	12	30	100	12	-	B	●
C.460.01.0025	16	40	150	16	-	B	○
C.460.01.0026	20	50	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

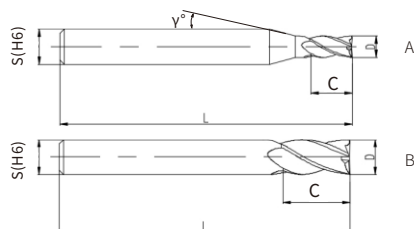
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	◎	◎	○	○	

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※B042-B043

DF460-E4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.460.01.0027	1	2.5	50	4	15	A	●
C.460.01.0028	1	2.5	50	6	15	A	●
C.460.01.0029	1.5	3.8	50	4	15	A	●
C.460.01.0030	1.5	3.8	50	6	15	A	●
C.460.01.0031	2	5	50	4	15	A	●
C.460.01.0032	2	5	50	6	15	A	●
C.460.01.0033	2.5	6	50	4	15	A	●
C.460.01.0034	2.5	6	50	6	15	A	●
C.460.01.0035	3	7	50	4	15	A	●
C.460.01.0036	3	7	50	6	15	A	●
C.460.01.0037	4	10	50	4	-	B	●
C.460.01.0038	4	10	50	6	15	A	●
C.460.01.0039	5	13	50	6	15	A	●
C.460.01.0040	6	15	50	6	-	B	●
C.460.01.0041	8	20	60	8	-	B	●
C.460.01.0042	10	25	75	10	-	B	●
C.460.01.0043	12	30	75	12	-	B	●
C.460.01.0044	16	40	100	16	-	B	○
C.460.01.0045	20	50	100	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

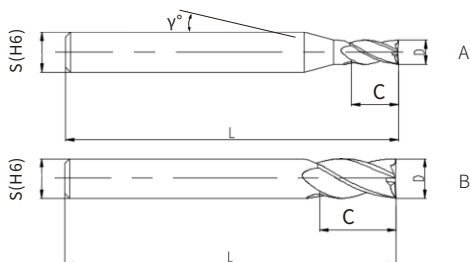
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	◎	◎	○	○	

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※B045

DF460-E4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.460.01.0046	2	5	75	4	15	A	●
C.460.01.0047	3	7	75	4	15	A	●
C.460.01.0048	3	7	100	4	15	A	○
C.460.01.0049	4	10	75	4	-	B	●
C.460.01.0050	4	10	100	4	-	B	○
C.460.01.0051	4	10	75	6	-	B	●
C.460.01.0052	5	12	75	6	15	A	●
C.460.01.0053	6	15	75	6	-	B	●
C.460.01.0054	6	15	100	6	-	B	○
C.460.01.0055	8	20	100	8	-	B	●
C.460.01.0056	10	25	100	10	-	B	●
C.460.01.0057	12	30	100	12	-	B	●
C.460.01.0058	16	40	150	16	-	B	○
C.460.01.0059	20	50	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

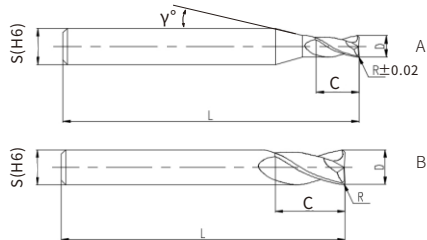
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P	M	K	N
碳钢、合金钢 ($< 35\text{HRC}$)	合金钢 ($\leq 48\text{HRC}$)	不锈钢	铸铁
铝合金	铜合金	石墨	
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B045

DF460-R2



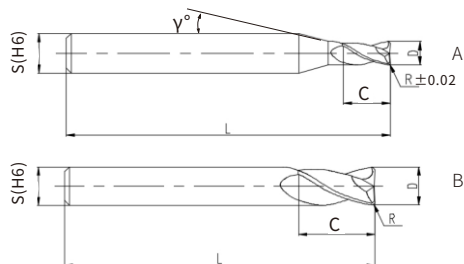
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.460.02.0001	1	2.5	0.2	50	4	15	A	●
C.460.02.0002	1.5	3.8	0.2	50	4	15	A	○
C.460.02.0003	2	5	0.2	50	4	15	A	●
C.460.02.0004	3	7	0.2	50	4	15	A	●
C.460.02.0005			0.2	50	6	5	A	●
C.460.02.0006			0.3	50	4	15	A	●
C.460.02.0007			0.5	50	4	15	A	●
C.460.02.0008	4	10	0.5	50	6	15	A	●
C.460.02.0009			0.2	50	4	-	B	○
C.460.02.0010			0.5	50	6	15	A	●
C.460.02.0011			0.3	50	4	-	B	●
C.460.02.0012			0.3	50	6	15	A	●
C.460.02.0013			0.5	50	4	-	B	●
C.460.02.0014			0.5	50	6	15	A	●
C.460.02.0015	5	13	1	50	4	-	B	●
C.460.02.0016			0.2	50	6	15	A	●
C.460.02.0017			0.3	50	6	15	A	●
C.460.02.0018			0.5	50	6	15	A	●
C.460.02.0019	6	15	1	50	6	15	A	●
C.460.02.0020			0.5	50	6	-	B	●
C.460.02.0021			1	50	6	-	B	●
C.460.02.0022			1.5	50	6	-	B	●
C.460.02.0023	8	20	2	50	6	-	B	●
C.460.02.0024			0.3	60	8	-	B	○
C.460.02.0025			0.5	60	8	-	B	●
C.460.02.0026			1	60	8	-	B	●
C.460.02.0027			1.5	60	8	-	B	●
C.460.02.0028			2	60	8	-	B	○

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-R2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.460.02.0029	10	25	0.3	75	10	-	B	○
C.460.02.0030			0.5	75	10	-	B	●
C.460.02.0031			1	75	10	-	B	●
C.460.02.0032			1.5	75	10	-	B	●
C.460.02.0033			2	75	10	-	B	●
C.460.02.0034			3	75	10	-	B	●
C.460.02.0035	12	30	0.5	75	12	-	B	●
C.460.02.0036			1	75	12	-	B	●
C.460.02.0037			1.5	75	12	-	B	●
C.460.02.0038			2	75	12	-	B	●
C.460.02.0039			3	75	12	-	B	●
C.460.02.0040	16	40	1	100	16	-	B	○
C.460.02.0041			2	100	16	-	B	●
C.460.02.0042			3	100	16	-	B	●

●标准库存 ○需预定

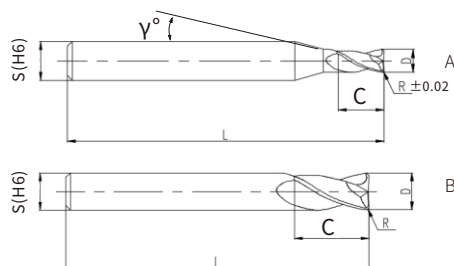
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 ($< 35\text{HRC}$)	合金钢 ($\leq 48\text{HRC}$)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B042-B043

DF460-R2SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.460.02.0043	4	10	0.5	75	4	-	B	○
C.460.02.0044	6	15	0.5	75	6	-	B	●
C.460.02.0045			1	75	6	-	B	●
C.460.02.0046			1.5	75	6	-	B	●
C.460.02.0047			0.5	100	8	-	B	●
C.460.02.0048	8	20	1	100	8	-	B	●
C.460.02.0049			1.5	100	8	-	B	●
C.460.02.0050			0.5	100	10	-	B	●
C.460.02.0051	10	25	1	100	10	-	B	●
C.460.02.0052			1.5	100	10	-	B	●
C.460.02.0053			0.5	100	12	-	B	●
C.460.02.0054	12	30	1	100	12	-	B	●
C.460.02.0055			1.5	100	12	-	B	●
C.460.02.0056			2	100	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

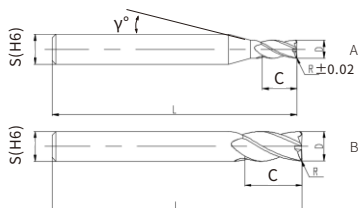
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 ($< 35\text{HRC}$)	合金钢 ($\leq 48\text{HRC}$)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B042-B043

DF460-R4



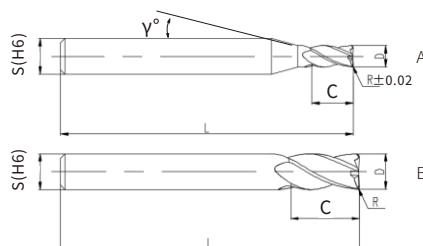
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.460.02.0057	4	10	0.2	50	4	-	B	●
C.460.02.0058			0.5	50	4	-	B	●
C.460.02.0059			1	50	4	-	B	●
C.460.02.0060	5	13	1	50	6	15	A	●
C.460.02.0061	6	15	0.5	50	6	-	B	●
C.460.02.0062			1	50	6	-	B	●
C.460.02.0063	8	20	0.5	60	8	-	B	●
C.460.02.0064			1	60	8	-	B	●
C.460.02.0065			1.5	60	8	-	B	●
C.460.02.0066			2	60	8	-	B	●
C.460.02.0067	10	25	0.5	75	10	-	B	●
C.460.02.0068			1	75	10	-	B	●
C.460.02.0069			2	75	10	-	B	●
C.460.02.0070	12	30	0.5	75	12	-	B	●
C.460.02.0071			1	75	12	-	B	●
C.460.02.0072			1.5	75	12	-	B	●
C.460.02.0073			2	75	12	-	B	●
C.460.02.0074			2.5	75	12	-	B	●
C.460.02.0075	16	40	3	75	12	-	B	○
C.460.02.0076			0.5	100	16	-	B	○
C.460.02.0077			1	100	16	-	B	○
C.460.02.0078			2	100	16	-	B	●
C.460.02.0079	20	50	3	100	16	-	B	●
C.460.02.0080			1	100	20	-	B	○
C.460.02.0081			2	100	20	-	B	●
C.460.02.0082			3	100	20	-	B	●
C.460.02.0083			4	100	20	-	B	○
C.460.02.0084			5	100	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-R4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.460.02.0085	4	10	0.5	75	4	-	B	●
C.460.02.0086	6	15	0.5	75	6	-	B	●
C.460.02.0087			1	75	6	-	B	●
C.460.02.0088			0.5	100	8	-	B	●
C.460.02.0089	8	20	1	100	8	-	B	●
C.460.02.0090			1.5	100	8	-	B	●
C.460.02.0091			2	100	8	-	B	●
C.460.02.0092	10	25	0.5	100	10	-	B	●
C.460.02.0093			1	100	10	-	B	●
C.460.02.0094			1.5	100	10	-	B	●
C.460.02.0095			2	100	10	-	B	●
C.460.02.0096	12	30	0.5	100	12	-	B	○
C.460.02.0097			1	100	12	-	B	●
C.460.02.0098			1.5	100	12	-	B	●
C.460.02.0099			2	100	12	-	B	●
C.460.02.0100			3	100	12	-	B	○
C.460.02.0101	16	40	3	150	16	-	B	○

●标准库存 ○需预定

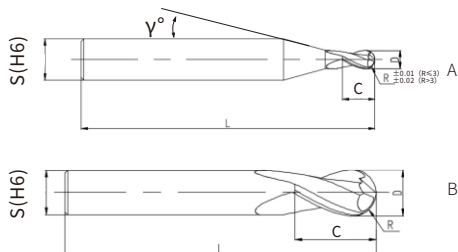
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B045

DF460-B2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.460.03.0001	0.5	1.5	50	4	15	A	●
C.460.03.0002			50	6	15	A	●
C.460.03.0003	0.75	2.5	50	4	15	A	●
C.460.03.0004			50	6	15	A	●
C.460.03.0005	1	3	50	4	15	A	●
C.460.03.0006			50	6	15	A	●
C.460.03.0007	1.5	4.5	50	4	15	A	●
C.460.03.0008			50	6	15	A	●
C.460.03.0009	2	6	50	4	-	B	●
C.460.03.0010			50	6	15	A	●
C.460.03.0011	2.5	7	50	6	15	A	●
C.460.03.0012			50	6	-	B	●
C.460.03.0013	3	9	60	6	-	B	●
C.460.03.0014			60	8	-	B	●
C.460.03.0015	5	15	75	10	-	B	●
C.460.03.0016	6	18	75	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

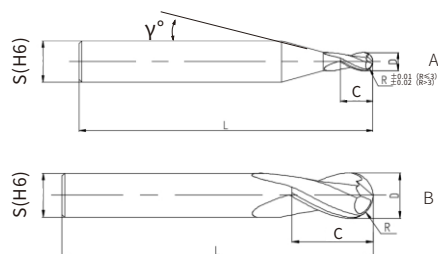
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B044

DF460-B2SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.460.03.0017	1	3	75	4	15	A	●
C.460.03.0018	1	3	75	6	15	A	●
C.460.03.0019	1.5	4.5	75	4	15	A	●
C.460.03.0020	1.5	4.5	75	6	15	A	●
C.460.03.0021	2	6	75	4	-	B	●
C.460.03.0022	2	6	75	6	15	A	●
C.460.03.0023	2.5	7.5	75	6	15	A	●
C.460.03.0024	3	9	75	6	-	B	●
C.460.03.0025	3	9	100	6	-	B	○
C.460.03.0026	4	12	100	8	-	B	●
C.460.03.0027	5	15	100	10	-	B	●
C.460.03.0028	6	18	100	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

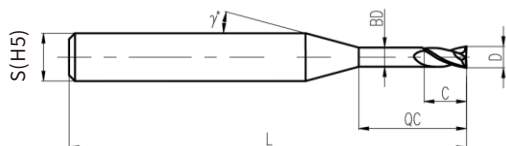
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	◎	◎	○	○	

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※B044

DF460-EN2



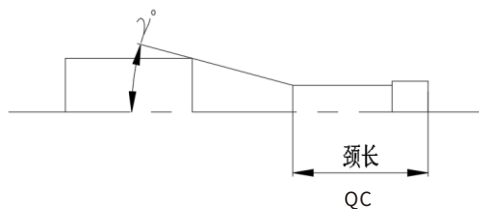
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.01.0060	0.1	0.3	0.15	0.08	50	4	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	15	A	●
C.460.01.0061		0.5					14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	15	A	●
C.460.01.0062		1					13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	15	A	●
C.460.01.0063	0.5	14.03	0.52	0.54			0.57	0.59	0.64	15	A	●			
C.460.01.0064	0.2	1	0.3	0.17			13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	15	A	○
C.460.01.0065		1.5					12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	15	A	●
C.460.01.0066		2					11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	15	A	●
C.460.01.0067		3					10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	15	A	○
C.460.01.0068		1					13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	15	A	●
C.460.01.0069	0.3	1.5	0.45	0.27			12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	15	A	●
C.460.01.0070		2					11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	15	A	●
C.460.01.0071		2.5					11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	15	A	●
C.460.01.0072		3					10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	15	A	●
C.460.01.0073	0.4	1	0.6	0.37			13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	15	A	●
C.460.01.0074		1.5					12.25	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	15	A	●
C.460.01.0075		2					11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	15	A	●
C.460.01.0076		2.5					10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	15	A	○
C.460.01.0077		3					10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	15	A	○
C.460.01.0078		3.5					9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	15	A	●
C.460.01.0079		4					9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	15	A	●
C.460.01.0080		5					8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	15	A	○
C.460.01.0081		6					8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	15	A	●
C.460.01.0082		8					6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	15	A	●
C.460.01.0083		10					6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-EN2



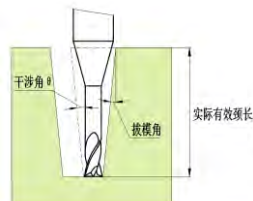
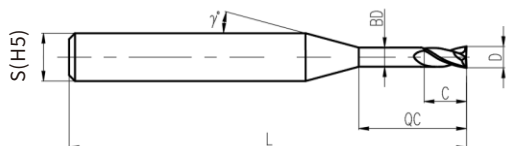
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.01.0084	0.5	1	0.75	0.47	50	4	12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	15	A	●
C.460.01.0085		1.5					12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	15	A	●
C.460.01.0086		2					11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	15	A	●
C.460.01.0087		2.5					10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	15	A	●
C.460.01.0088		3					10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	15	A	○
C.460.01.0089		4					9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	15	A	●
C.460.01.0090		5					8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	15	A	○
C.460.01.0091		6					7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	15	A	●
C.460.01.0092		8					6.84	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	15	A	○
C.460.01.0093		10					6.02	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	15	A	○
C.460.01.0094	0.6	2	0.9	0.57	50	4	11.21	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	15	A	●
C.460.01.0095		3					10.07	3.24	3.42	3.58	3.72	4.02	15	A	●
C.460.01.0096		4					9.16	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	15	A	●
C.460.01.0097		5					8.36	5.35	5.59	5.80	6.02	6.50	15	A	○
C.460.01.0098		6					7.70	6.40	6.67	6.91	7.17	7.75	15	A	●
C.460.01.0099		7					7.14	7.44	7.74	8.02	8.32	8.99	15	A	●
C.460.01.0100		8					6.66	8.49	8.81	9.12	9.47	10.23	15	A	○
C.460.01.0101		9					6.23	9.53	9.88	10.23	10.62	11.48	15	A	●
C.460.01.0102		10					5.86	10.57	10.94	11.34	11.77	12.72	15	A	○
C.460.01.0103	0.7	2	1.05	0.67	50	4	11.13	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	15	A	○
C.460.01.0104		4					9.02	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	15	A	●
C.460.01.0105		6					7.59	6.40	6.67	6.91	7.17	7.75	15	A	●
C.460.01.0106		8					6.54	8.49	8.81	9.12	9.47	10.23	15	A	○
C.460.01.0107		10					5.75	10.57	10.94	11.34	11.77	12.72	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-EN2



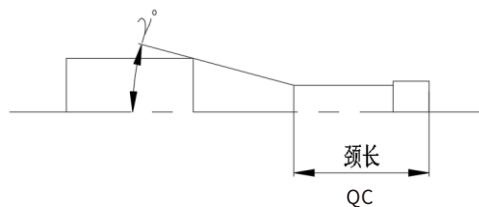
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.01.0108	0.8	4	1.2	0.76	50	4	8.94	4.27	4.48	4.65	4.83	5.22	15	A	●
C.460.01.0109		6			50		7.49	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	15	A	●
C.460.01.0110		8			50		6.45	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	15	A	●
C.460.01.0111		10			50		5.65	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	15	A	○
C.460.01.0112		12			55		5.04	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	15	A	●
C.460.01.0113	0.9	6	1.35	0.86	50	4	7.35	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	15	A	●
C.460.01.0114		8			50		6.33	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	15	A	●
C.460.01.0115		10			50		5.54	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	15	A	●
C.460.01.0116		12			55		4.93	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	15	A	●
C.460.01.0117	1	2	1.5	0.96	50	4	10.89	2.15	2.29	2.41	2.52	2.73	15	A	●
C.460.01.0118		3			50		9.68	3.21	3.39	3.54	3.68	3.98	15	A	●
C.460.01.0119		4			50		8.71	4.27	4.48	4.65	4.83	5.22	15	A	●
C.460.01.0120		5			50		7.91	5.32	5.56	5.76	5.98	6.46	15	A	○
C.460.01.0121		6			50		7.25	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	15	A	●
C.460.01.0122		7			50		6.69	7.41	7.7	7.98	8.28	8.95	15	A	●
C.460.01.0123		8			50		6.27	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	15	A	●
C.460.01.0124		9			50		5.79	9.50	9.84	10.19	10.58	11.43	15	A	○
C.460.01.0125		10			50		5.43	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	15	A	●
C.460.01.0126		12			55		4.82	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	15	A	●
C.460.01.0127		14			55		4.34	14.67	15.19	15.73	16.32	17.65	15	A	●
C.460.01.0128		16			55		3.94	16.74	17.33	17.95	18.62	20.14	15	A	●
C.460.01.0129		20			60		3.33	20.88	21.6	22.38	23.22	25.11	15	A	○
C.460.01.0130		25			65		2.79	26.05	26.95	27.93	28.97	-	15	A	●
C.460.01.0131	1.2	6	1.8	1.15	50	4	7.01	6.35	6.6	6.84	7.09	7.67	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-EN2



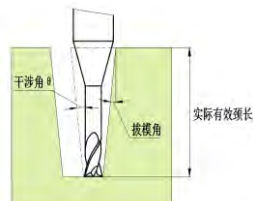
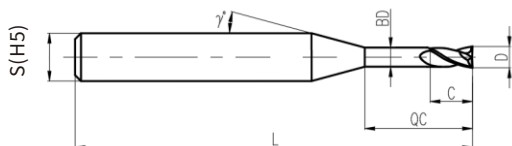
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.01.0132	1.2	8	1.8	1.15	50	4	5.97	8.43	8.74	9.05	9.39	10.16	15	A	○
C.460.01.0133		10			50		5.20	10.51	10.88	11.27	11.69	12.64	15	A	●
C.460.01.0134		12			50		4.61	12.58	13.02	13.49	13.99	15.13	15	A	●
C.460.01.0135		16			55		3.75	16.71	17.3	17.92	18.59	20.10	15	A	○
C.460.01.0136	1.4	6	2.1	1.34	50	4	6.74	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	15	A	●
C.460.01.0137		12			55		4.38	12.55	12.99	13.46	13.97	15.10	15	A	○
C.460.01.0138	1.5	4	2.25	1.44	50	4	8.08	4.24	4.43	4.59	4.77	5.15	15	A	●
C.460.01.0139		6			50		6.60	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	15	A	●
C.460.01.0140		8			50		5.58	8.41	8.71	9.03	9.37	10.13	15	A	●
C.460.01.0141		10			50		4.83	10.48	10.85	11.24	11.67	12.61	15	A	○
C.460.01.0142		12			55		4.26	12.55	12.99	13.46	13.97	15.10	15	A	●
C.460.01.0143		14			55		3.81	14.62	15.13	15.68	16.26	17.58	15	A	○
C.460.01.0144		16			55		3.44	16.69	17.27	17.89	18.56	20.07	15	A	●
C.460.01.0145		18			60		3.14	18.76	19.41	20.11	20.86	22.56	15	A	●
C.460.01.0146		20			60		2.89	20.82	21.55	22.33	23.16	-	15	A	○
C.460.01.0147		25			65		2.41	25.99	26.9	27.89	28.91	-	15	A	●
C.460.01.0148	1.6	30	2.4	1.54	70	4	2.06	31.16	32.25	33.41	34.66	-	15	A	●
C.460.01.0149		35			75		1.80	36.33	37.59	38.95	-	-	15	A	●
C.460.01.0150		40			80		1.60	41.5	42.94	44.49	-	-	15	A	○
C.460.01.0151		6			50		6.45	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	15	A	●
C.460.01.0152	1.8	8	2.7	1.73	50	4	5.43	8.41	8.71	9.03	9.37	10.13	15	A	●
C.460.01.0153		6			50		6.14	6.31	6.55	6.79	7.04	7.61	15	A	●
C.460.01.0154		8			50		5.14	8.39	8.69	9	9.34	10.10	15	A	●
C.460.01.0155	2	4	3	1.92	50	4	7.27	4.21	4.39	4.55	4.72	5.11	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-EN2



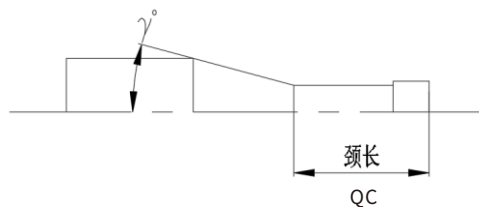
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.01.0156	2	6	3	1.92	50	4	5.81	6.30	6.53	6.77	7.02	7.59	15	A	●
C.460.01.0157		8			50		4.83	8.38	8.67	8.99	9.32	10.08	15	A	●
C.460.01.0158		10			50		4.14	10.45	10.81	11.20	11.62	12.57	15	A	●
C.460.01.0159		12			55		3.62	12.51	12.95	13.42	13.92	15.05	15	A	●
C.460.01.0160		14			55		3.21	14.58	15.09	15.64	16.22	17.54	15	A	●
C.460.01.0161		16			55		2.89	16.65	17.23	17.85	18.52	-	15	A	●
C.460.01.0162		18			60		2.63	18.72	19.37	20.07	20.82	-	15	A	●
C.460.01.0163		20			60		2.41	20.78	21.51	22.28	23.12	-	15	A	○
C.460.01.0164		25			65		1.99	25.95	26.86	27.83	-	-	15	A	●
C.460.01.0165		30			70		1.70	31.12	32.2	33.37	-	-	15	A	○
C.460.01.0166		35			75		1.48	36.29	37.55	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0167		40			80		1.31	41.46	42.9	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0168		50			90		1.07	51.79	53.6	-	-	-	15	A	○
C.460.01.0169	2.5	8	3.75	2.4	50	4	3.95	8.35	8.64	8.95	9.29	10.04	15	A	●
C.460.01.0170		12			55		2.89	12.48	12.92	13.39	13.89	-	15	A	○
C.460.01.0171		16			55		2.28	16.62	17.2	17.82	18.49	-	15	A	●
C.460.01.0172		20			60		1.88	20.75	21.48	22.25	-	-	15	A	●
C.460.01.0173		30			70		1.31	31.09	32.17	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0174		40			80		1.01	41.43	42.87	-	-	-	15	A	○
C.460.01.0175		50			90		0.82	51.76	-	-	-	-	15	A	○
C.460.01.0176	3	8	4.5	2.88	55	6	6.27	8.33	8.62	8.93	9.26	10.02	15	A	●
C.460.01.0177		12			60		4.86	12.46	12.9	13.36	13.86	14.99	15	A	●
C.460.01.0178		16			60		3.97	16.60	17.17	17.79	18.46	19.96	15	A	●
C.460.01.0179		20			65		3.35	20.73	21	22.23	23.06	24.93	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-EN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	QC	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	2°	125°	3°			
C.460.01.0180	3	25	4.5	2.88	70	6	2.81	25.90	26.8	27.77	28.81	-	15	A	○
C.460.01.0181		30			75		2.41	31.07	32.15	33.31	34.56	-	15	A	●
C.460.01.0182		40			90		1.89	41.40	42.85	44.39	-	-	15	A	●
C.460.01.0183		50			100		1.55	51.74	53.54	55.48	-	-	15	A	○
C.460.01.0184	4	12	6	3.86	60	6	3.63	12.44	12.88	13.34	13.84	14.97	15	A	●
C.460.01.0185		16			60		2.90	16.58	17.16	17.78	18.44	-	15	A	●
C.460.01.0186		20			70		2.41	20.71	21.43	22.21	23.04	-	15	A	●
C.460.01.0187		25			70		2.00	25.88	26.78	27.75	-	-	15	A	○
C.460.01.0188		30			80		1.70	31.05	32.13	33.29	-	-	15	A	●
C.460.01.0189		35			80		1.48	36.22	37.48	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0190		40			90		1.31	41.39	42.83	-	-	-	15	A	○
C.460.01.0191	5	50	7.5	4.85	100	6	1.07	51.72	53.52	-	-	-	15	A	○
C.460.01.0192		20			70		1.31	20.71	21.43	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0193		25			70		1.07	25.87	26.78	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0194		30			80		0.90	31.04	-	-	-	-	15	A	○
C.460.01.0195		40			90		0.69	41.38	-	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0196	6	50	9	5.85	100	6	0.56	51.72	-	-	-	-	15	A	○
C.460.01.0197		20			70		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0198		30			80		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.01.0199		40			90		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.01.0200		50			100		-	-	-	-	-	-	15	A	○

●标准库存 ○需预定

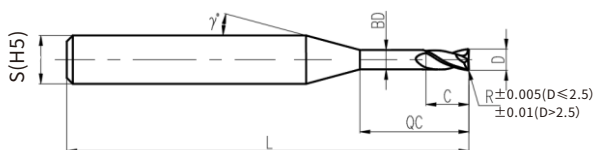
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B046-B050

DF460-RN2



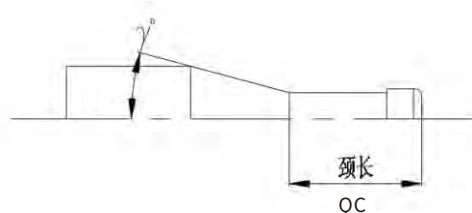
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0102	0.2	0.02	0.5	0.16	0.17	50	4	14.07	0.52	0.54	0.56	0.58	0.63	15	A	●
C.460.02.0103			1					13.23	1.04	1.08	1.12	1.16	1.25	15	A	●
C.460.02.0104			2					11.82	2.08	2.15	2.23	231	2.50	15	A	○
C.460.02.0105		0.05	0.5					14.12	0.52	0.54	0.56	0.58	0.62	15	A	●
C.460.02.0106			1					13.28	1.04	1.08	1.11	1.15	1.24	15	A	○
C.460.02.0107			1.5					12.53	1.56	1.61	1.67	1.73	1.87	15	A	●
C.460.02.0108			2					11.85	2.08	2.15	2.22	2.30	2.49	15	A	●
C.460.02.0109			0.3					0.02	1	0.24	0.27	50	4	13.09	1.06	1.12
C.460.02.0110	2	11.67		2.11	2.21	2.29	2.38		2.57					15	A	●
C.460.02.0111	3	10.53		3.16	3.28	3.40	3.53		3.81					15	A	○
C.460.02.0112	0.05	1		13.14	1.06	1.12	1.17	1.22	132					15	A	●
C.460.02.0113		1.5		12.38	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94					15	A	●
C.460.02.0114		2		11.71	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56					15	A	○
C.460.02.0115		2.5		11.11	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18					15	A	●
C.460.02.0116		3		10.56	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81					15	A	○
C.460.02.0117	0.4	0.02	1	0.32	0.37	50	4	13.04	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	15	A	●
C.460.02.0118			2					11.60	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	15	A	●
C.460.02.0119			3					10.44	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	15	A	○
C.460.02.0120			4					9.49	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	15	A	●
C.460.02.0121		0.05	1					13.09	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	15	A	●
C.460.02.0122			1.5					12.32	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	15	A	●
C.460.02.0123			2					11.64	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	15	A	○
C.460.02.0124			2.5					11.03	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	15	A	●
C.460.02.0125	3		10.47	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	15	A	●					

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



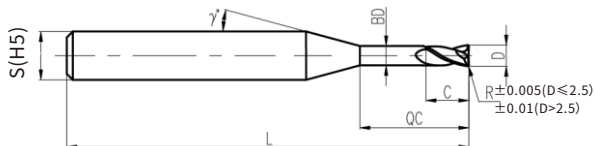
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0126	0.4	0.05	3.5	0.32	0.37	50	4	9.97	3.68	3.82	3.95	4.10	4.43	15	A	●
C.460.02.0127			4					9.52	4.20	4.35	4.51	4.67	5.50	15	A	○
C.460.02.0128		0.1	1					13.17	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	15	A	●
C.460.02.0129			2					11.70	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	15	A	●
C.460.02.0130			3					10.53	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	15	A	●
C.460.02.0131			4					9.56	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	15	A	○
C.460.02.0132	0.5	0.02	1	0.4	0.47	50	4	13.00	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	15	A	●
C.460.02.0133			2					11.53	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	15	A	●
C.460.02.0134			3					10.35	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	15	A	●
C.460.02.0135			4					9.39	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	15	A	○
C.460.02.0136			6					7.92	6.27	6.49	6.73	6.98	7.54	15	A	●
C.460.02.0137		0.05	1					13.05	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	15	A	●
C.460.02.0138			2					11.56	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	15	A	○
C.460.02.0139			3					10.38	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	15	A	●
C.460.02.0140			4					9.42	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	15	A	○
C.460.02.0141			5					8.62	5.24	5.42	5.61	5.82	6.29	15	A	●
C.460.02.0142			6					7.94	6.27	6.49	6.72	6.97	7.53	15	A	●
C.460.02.0143		0.1	1					13.13	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	15	A	●
C.460.02.0144			2					11.63	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	15	A	●
C.460.02.0145			3					10.44	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	15	A	○
C.460.02.0146			4					9.46	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	15	A	●
C.460.02.0147			5					8.65	5.24	5.42	5.61	5.82	6.28	15	A	●
C.460.02.0148			6					7.97	6.27	6.49	6.72	6.97	7.52	15	A	○
C.460.02.0149	0.6	0.02	2	0.48	0.57	50	4	11.24	2.17	2.31	2.44	2.55	2.77	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0150	0.6	0.02	4	0.48	0.57	50	4	9.15	4.29	4.51	4.69	4.86	5.26	15	A	●
C.460.02.0151			6					7.71	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	15	A	○
C.460.02.0152		0.05	2					11.27	2.17	2.31	2.43	2.55	2.76	15	A	●
C.460.02.0153			4					9.18	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	15	A	○
C.460.02.0154			6					7.73	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	15	A	●
C.460.02.0155			8					6.68	8.49	8.80	9.12	9.46	10.22	15	A	●
C.460.02.0156			10					5.88	10.57	10.94	11.33	11.76	12.71	15	A	○
C.460.02.0157		0.1	2					11.34	2.16	2.30	2.43	2.54	2.75	15	A	●
C.460.02.0158			4					9.22	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	15	A	●
C.460.02.0159			6					7.76	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	15	A	●
C.460.02.0160			8					6.70	8.48	8.80	9.11	9.45	10.21	15	A	○
C.460.02.0161			10					5.89	10.57	10.94	11.33	11.75	12.70	15	A	●
C.460.02.0162	0.8	0.02	4	0.64	0.76	50	4	8.96	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	15	A	●
C.460.02.0163			6					7.51	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	15	A	○
C.460.02.0164		0.05	4					8.99	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	15	A	●
C.460.02.0165			6					7.52	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	15	A	●
C.460.02.0166			8					6.47	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	15	A	○
C.460.02.0167			12			50		5.05	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	15	A	○
C.460.02.0168		0.1	4			50		9.03	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	15	A	●
C.460.02.0169			6					7.55	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	15	A	●

●标准库存 ○需预定

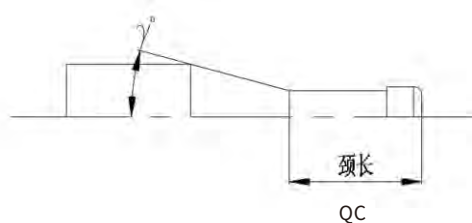
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	◎	◎	○	○	

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※B051-B061

DF460-RN2



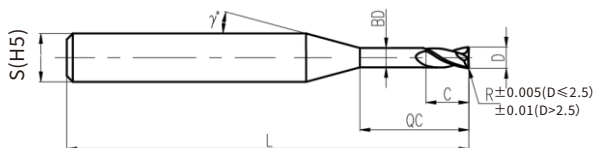
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0170	0.8	0.1	8	0.64	0.76	50	4	6.49	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	15	A	●
C.460.02.0171			12			55		5.06	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	15	A	○
C.460.02.0172		0.2	4			50		9.12	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	15	A	●
C.460.02.0173			6			50		7.62	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	15	A	○
C.460.02.0174			8			50		6.54	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	15	A	●
C.460.02.0175			12			55		5.09	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	15	A	○
C.460.02.0176	1	0.02	2	0.8	0.96	50	4	10.92	2.15	2.28	2.40	2.52	2.73	15	A	●
C.460.02.0177			4			50		8.72	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	15	A	●
C.460.02.0178			6			50		7.26	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	15	A	○
C.460.02.0179			8			50		6.22	8.46	8.77	9.08	9.42	10.19	15	A	●
C.460.02.0180			10			50		5.44	10.53	10.91	11.30	11.72	12.67	15	A	●
C.460.02.0181			12			55		4.83	12.61	13.05	13.52	14.02	15.16	15	A	○
C.460.02.0182		0.05	2			50		10.96	2.15	2.28	2.40	2.51	2.72	15	A	●
C.460.02.0183			3			50		9.73	3.21	3.38	3.53	3.67	3.96	15	A	●
C.460.02.0184			4			50		8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	15	A	○
C.460.02.0185			5			50		7.95	5.32	5.55	5.75	5.97	6.45	15	A	●
C.460.02.0186			6			50		7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	15	A	●
C.460.02.0187			8			50		6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	15	A	○
C.460.02.0188			10			50		5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	15	A	●
C.460.02.0189			12			55		4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	15	A	○
C.460.02.0190			16			60		3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	15	A	○
C.460.02.0191			20			60		3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	15	A	○
C.460.02.0192		0.1	2			50		11.03	2.14	2.27	2.39	2.50	2.71	15	A	●
C.460.02.0193			3			50		9.79	3.21	3.38	3.53	3.66	3.95	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



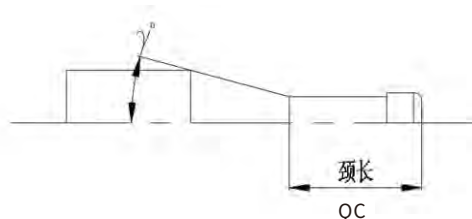
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0194	1	0.1	4	0.8	0.96	50	4	8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	15	A	○
C.460.02.0195			5			50		7.99	5.32	5.55	5.75	5.96	6.44	15	A	●
C.460.02.0196			6			50		7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	15	A	●
C.460.02.0197			8			50		6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	15	A	●
C.460.02.0198			10			50		5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	15	A	●
C.460.02.0199			12			55		4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	15	A	○
C.460.02.0200			16			60		3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	15	A	●
C.460.02.0201			20			60		3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	15	A	○
C.460.02.0202		0.2	2			50		11.17	2.0	2.26	2.38	2.48	2.68	15	A	●
C.460.02.0203			3			50		9.90	3.20	3.37	3.51	3.65	3.93	15	A	●
C.460.02.0204			4			50		8.89	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	15	A	●
C.460.02.0205			5			50		8.06	5.31	5.54	5.74	5.95	6.41	15	A	○
C.460.02.0206			6			50		7.37	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	15	A	●
C.460.02.0207			8			50		6.30	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	15	A	●
C.460.02.0208			10			50		5.50	10.53	10.89	11.28	11.70	12.63	15	A	○
C.460.02.0209			12			55		4.88	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	15	A	●
C.460.02.0210			16			60		3.98	16.74	17.31	17.93	18.59	20.09	15	A	○
C.460.02.0211			20			60		3.36	20.87	21.59	22.36	23.19	25.06	15	A	○
C.460.02.0212		0.3	2			50		11.32	2.13	2.25	2.36	2.47	2.66	15	A	●
C.460.02.0213			3			50		10.01	3.20	3.36	3.50	3.63	3.90	15	A	○
C.460.02.0214			4			50		8.98	4.25	4.45	4.62	4.78	5.15	15	A	●
C.460.02.0215			5			50		8.14	5.31	5.53	5.73	5.93	6.39	15	A	○
C.460.02.0216			6			50		7.44	6.36	6.61	6.84	7.08	7.63	15	A	●
C.460.02.0217			8			50		6.35	8.44	8.75	9.05	9.38	10.12	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0218	1	0.3	10	0.8	0.96	50	4	5.53	10.52	10.89	11.27	11.68	12.60	15	A	●
C.460.02.0219			12			55		4.90	12.60	13.03	13.49	13.98	15.09	15	A	○
C.460.02.0220			16			60		4.00	16.73	17.30	17.92	18.58	20.06	15	A	●
C.460.02.0221			20			60		3.37	20.87	21.58	22.35	23.18	25.04	15	A	○
C.460.02.0222	1.5	0.1	4	1.2	1.44	50	4	8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	15	A	●
C.460.02.0223			6			50		6.66	6.32	6.57	6.80	7.05	7.62	15	A	○
C.460.02.0224			8			50		5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	15	A	●
C.460.02.0225			12			55		4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	15	A	●
C.460.02.0226			15			55		3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	15	A	○
C.460.02.0227			20			60		2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	15	A	●
C.460.02.0228		0.2	4			50		8.26	4.23	4.41	4.57	4.74	5.10	15	A	●
C.460.02.0229			6			50		6.72	6.32	6.56	6.79	7.04	7.59	15	A	●

●标准库存 ○需预定

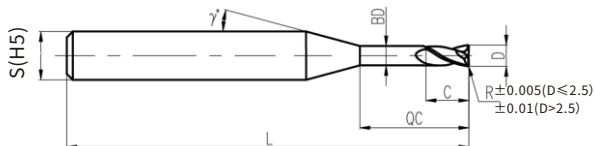
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B051-B061

DF460-RN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0230	1.5	0.2	8	1.2	1.44	50	4	5.66	8.40	8.70	9.01	9.34	10.08	15	A	○
C.460.02.0231			12			55		4.31	12.55	12.98	13.44	13.94	15.05	15	A	●
C.460.02.0232			15			55		3.65	15.65	16.19	16.76	17.38	18.78	15	A	●
C.460.02.0233			20			60		2.91	20.82	21.53	22.31	23.13	-	15	A	○
C.460.02.0234		0.3	4			50		8.36	4.22	4.40	4.56	4.72	5.08	15	A	●
C.460.02.0235			6			50		6.78	6.31	6.55	6.78	7.02	7.57	15	A	●
C.460.02.0236			8			50		5.71	8.40	8.69	8.99	9.32	10.05	15	A	○
C.460.02.0237			12			55		4.33	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03	15	A	●
C.460.02.0238		0.5	15			55		3.67	15.64	16.18	16.75	17.37	18.76	15	A	●
C.460.02.0239			20			60		2.92	20.81	21.53	22.29	23.12	-	15	A	○
C.460.02.0240			4			50		8.55	4.21	4.39	4.54	4.69	5.03	15	A	●
C.460.02.0241			6			50		6.91	6.31	6.54	6.76	6.99	7.52	15	A	●
C.460.02.0242			8			50		5.80	8.39	8.68	8.97	9.29	10.00	15	A	○
C.460.02.0243			12			55		4.39	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98	15	A	●
C.460.02.0244			15			55		3.71	15.64	16.17	16.73	17.34	18.71	15	A	●
C.460.02.0245			20			60		2.95	20.81	21.51	22.27	23.09	-	15	A	○

●标准库存 ○需预定

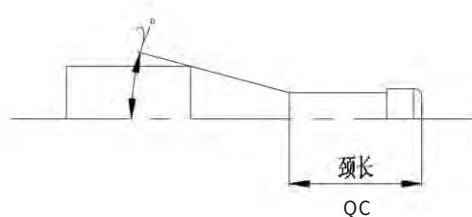
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B051-B061

DF460-RN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0246	2	0.1	4	1.6	1.92	50	4	7.36	4.21	4.38	4.54	4.71	5.08	15	A	●
C.460.02.0247			6			50		5.86	6.29	6.53	6.76	7.01	7.57	15	A	●
C.460.02.0248			8			50		4.87	8.37	8.66	8.97	9.31	10.05	15	A	○
C.460.02.0249			12			55		3.64	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03	15	A	●
C.460.02.0250			16			55		2.90	16.65	17.22	17.84	18.51	-	15	A	●
C.460.02.0251			20			60		2.42	20.78	21.50	22.27	23.11	-	15	A	○
C.460.02.0252			25			65		2.00	25.95	26.85	27.82	-	-	15	A	●
C.460.02.0253			30			70		1.70	31.12	32.20	33.36	-	-	15	A	○
C.460.02.0254		0.2	4			50		7.46	4.20	4.37	4.53	4.69	5.06	15	A	●
C.460.02.0255			6			50		5.93	6.29	6.52	6.75	6.99	7.54	15	A	●
C.460.02.0256			8			50		4.91	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03	15	A	○
C.460.02.0257			12			55		3.66	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00	15	A	●
C.460.02.0258			16			55		2.92	16.64	17.22	17.83	18.49	-	15	A	●
C.460.02.0259			20			60		2.43	20.78	21.49	22.26	23.09	-	15	A	○
C.460.02.0260			25			65		2.00	25.95	26.84	27.80	-	-	15	A	●
C.460.02.0261			30			70		1.71	31.11	32.19	33.35	-	-	15	A	○
C.460.02.0262		0.3	4			50		7.56	4.20	4.37	4.52	4.68	5.03	15	A	●
C.460.02.0263			6			50		5.99	6.28	6.51	6.74	6.98	7.52	15	A	●
C.460.02.0264			8			50		4.96	8.36	8.65	8.95	9.28	10.01	15	A	○
C.460.02.0265			12			55		3.69	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98	15	A	●

●标准库存 ○需预定

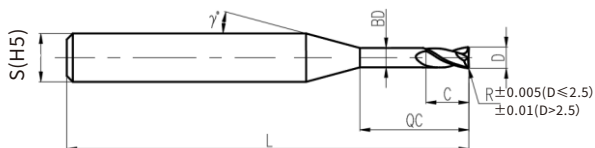
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	◎	◎	○	○	

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※B051-B061

DF460-RN2



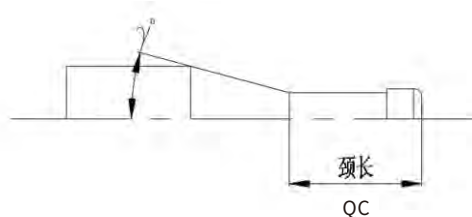
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存			
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°						
C.460.02.0266	2	0.3	16	1.6	1.92	55	4	2.93	16.64	17.21	17.82	18.48	-	15	A	○			
C.460.02.0267			20			60		2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	15	A	●			
C.460.02.0268			25			65		2.01	25.94	26.84	27.79	28.82	-	15	A	●			
C.460.02.0269			30			70		1.71	31.11	32.18	33.34	-	-	15	A	○			
C.460.02.0270		0.5	6			50		6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	15	A	●			
C.460.02.0271			8			50		5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	15	A	●			
C.460.02.0272			12			55		3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	15	A	○			
C.460.02.0273			16			55		2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	15	A	●			
C.460.02.0274			20			60		2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	15	A	●			
C.460.02.0275			25			65		2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	15	A	○			
C.460.02.0276			30			70		1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	15	A	○			
C.460.02.0277		0.8	6			50		6.31	6.26	6.48	6.68	6.90	7.40	15	A	●			
C.460.02.0278			8			50		5.18	8.35	8.62	8.90	9.20	9.88	15	A	●			
C.460.02.0279			12			55		3.81	12.49	12.89	13.33	13.80	14.86	15	A	○			
C.460.02.0280			16			55		3.01	16.62	17.17	17.77	18.40	19.83	15	A	●			
C.460.02.0281			20			60		2.49	20.76	21.45	22.20	23.00	-	15	A	○			
C.460.02.0282			25			65		2.05	25.93	26.80	27.74	28.75	-	15	A	●			
C.460.02.0283			30			70		1.74	31.09	32.15	33.28	-	-	15	A	○			
C.460.02.0284		2.5	0.1			10		2	2.40	50	4	3.36	10.41	10.77	11.16	11.57	12.50	15	A
C.460.02.0285	20					60				1.89		20.75	21.47	22.24	-	-	15	A	○
C.460.02.0286	30					70				1.32		31.09	32.17	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0287	0.2		10			50				3.39		10.41	10.77	11.15	11.56	12.48	15	A	●
C.460.02.0288			20			60				1.90		20.75	21.46	22.23	-	-	15	A	○
C.460.02.0289			30			70				1.32		31.08	32.16	-	-	-	15	A	○

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



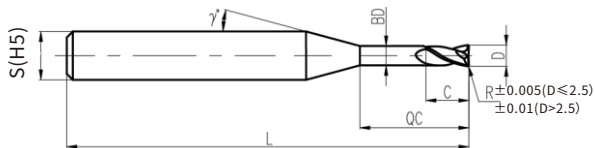
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0290	2.5	0.3	10	2	2.40	50	4	3.42	10.41	10.76	11.14	11.54	12.46	15	A	●
C.460.02.0291			20			60		1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	15	A	○
C.460.02.0292			30			70		1.32	31.08	32.15	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0293		0.5	10			50		3.47	10.40	10.75	11.12	11.51	12.41	15	A	○
C.460.02.0294			20			60		1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	15	A	●
C.460.02.0295			30			70		1.33	31.07	32.14	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0296	3	0.1	6	2.4	2.88	50	6	7.40	6.25	6.47	6.70	6.95	7.50	15	A	●
C.460.02.0297			8			55		6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	15	A	●
C.460.02.0298			12			60		4.89	12.46	12.89	13.35	13.85	14.96	15	A	○
C.460.02.0299			16			60		3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	15	A	●
C.460.02.0300			18			65		3.65	18.66	19.31	20.00	20.75	22.42	15	A	●
C.460.02.0301			20			65		3.36	20.73	21.45	22.22	23.05	24.91	15	A	○
C.460.02.0302			30			75		2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	15	A	○
C.460.02.0303			35			80		2.12	36.23	37.49	38.84	40.29	-	15	A	○
C.460.02.0304		0.2	6			50		7.46	6.25	6.46	6.69	6.93	7.48	15	A	●
C.460.02.0305			8			55		6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	15	A	●
C.460.02.0306			12			60		4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	15	A	●
C.460.02.0307			16			60		4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	15	A	○
C.460.02.0308			18			65		3.66	18.66	19.30	19.99	20.73	22.40	15	A	●
C.460.02.0309			20			65		3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	15	A	●
C.460.02.0310			30			75		2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	15	A	○
C.460.02.0311			35			80		2.13	36.23	37.48	38.83	40.28	-	15	A	○
C.460.02.0312		0.3	6			50		7.53	6.24	6.46	6.68	6.92	7.46	15	A	●
C.460.02.0313			8			55		6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



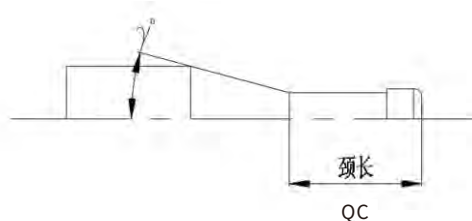
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存		
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°					
C.460.02.0314	3	0.3	12	2.4	2.88	60	6	4.94	12.45	12.87	13.33	13.82	14.91	1 5	A	○		
C.460.02.0315			16			60		4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	1 5	A	●		
C.460.02.0316			18			65		3.68	18.65	19.29	19.98	20.72	22.37	1 5	A	●		
C.460.02.0317			20			65		3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	1 5	A	○		
C.460.02.0318			30			75		2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	1 5	A	●		
C.460.02.0319			35			80		2.13	36.23	37.48	38.82	40.26	-	1 5	A	○		
C.460.02.0320		0.5	8			55		6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	1 5	A	●		
C.460.02.0321			12			60		5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	1 5	A	●		
C.460.02.0322			16			60		4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	1 5	A	●		
C.460.02.0323			18			65		3.71	18.65	19.28	19.96	20.69	22.33	1 5	A	●		
C.460.02.0324			20			65		3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	1 5	A	●		
C.460.02.0325			30			75		2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	1 5	A	○		
C.460.02.0326			35			80		2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	1 5	A	○		
C.460.02.0327		1	8			55		6.76	8.29	8.55	8.82	9.11	9.77	1 5	A	●		
C.460.02.0328			12			60		5.15	12.43	12.83	13.25	13.71	14.74	1 5	A	●		
C.460.02.0329			16			60		4.16	16.56	17.10	17.69	18.31	19.72	1 5	A	○		
C.460.02.0330			18			65		3.79	18.63	19.24	19.90	20.61	22.20	1 5	A	●		
C.460.02.0331			20			65		3.49	20.70	21.38	22.12	22.91	24.69	1 5	A	○		
C.460.02.0332			30			75		2.48	31.03	32.08	33.20	34.41	-	1 5	A	●		
C.460.02.0333			35			80		2.17	36.20	37.43	38.74	40.16	-	1 5	A	○		
C.460.02.0334		4	0.1			8	3.2	3.86	55	6	4.90	8.31	8.59	8.90	9.23	9.97	1 5	A
C.460.02.0335	12					60			3.66		12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	1 5	A	●
C.460.02.0336	16					60			2.91		16.57	17.15	17.76	18.43	-	1 5	A	○
C.460.02.0337	20					65			2.42		20.71	21.43	22.20	23.03	-	1 5	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



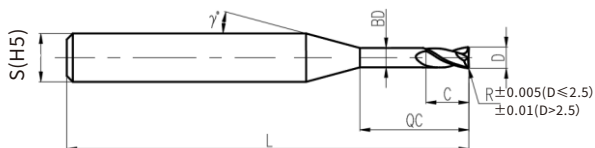
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0338	4	0.1	30	3.2	3.86	75	6	1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	15	A	○
C.460.02.0339			35			80		1.49	36.21	37.47	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0340			45			90		1.18	46.55	48.17	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0341		0.2	8			55		4.94	8.30	8.58	8.89	9.21	9.94	15	A	●
C.460.02.0342			12			60		3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	15	A	●
C.460.02.0343			16			60		2.93	16.57	17.14	17.75	18.41	-	15	A	●
C.460.02.0344			20			65		2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	15	A	●
C.460.02.0345			30			75		1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	15	A	○
C.460.02.0346			35			80		1.49	36.21	37.47	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0347			45			90		1.18	46.55	48.16	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0348		0.3	8			55		4.99	8.30	8.58	8.88	9.20	9.92	15	A	●
C.460.02.0349			12			60		3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	15	A	●
C.460.02.0350			16			60		2.94	16.57	17.13	17.74	18.40	-	15	A	●
C.460.02.0351			20			65		2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	15	A	●
C.460.02.0352			30			75		1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	15	A	●
C.460.02.0353			35			80		1.49	36.21	37.46	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0354			45			90		1.19	46.54	48.16	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0355		0.5	12			60		3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	15	A	●
C.460.02.0356			16			60		2.97	16.56	17.12	17.72	18.37	-	15	A	●
C.460.02.0357			20			65		2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	15	A	●
C.460.02.0358			30			75		1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	15	A	●
C.460.02.0359			35			80		1.50	36.20	37.44	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0360			45			90		1.19	46.54	48.14	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0361		1	12			60		3.88	12.41	12.81	13.23	13.69	14.72	15	A	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



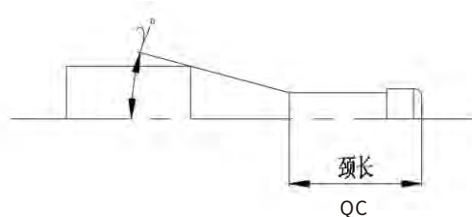
标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0362	4	1	16	3.2	3.86	60	6	3.05	16.54	17.09	17.67	18.29	19.70	15	A	●
C.460.02.0363			20			65		2.52	20.68	21.36	22.10	22.89	-	15	A	○
C.460.02.0364			30			75		1.75	31.02	32.06	33.18	-	-	15	A	●
C.460.02.0365			35			80		1.52	36.18	37.41	38.73	-	-	15	A	○
C.460.02.0366			45			90		1.20	46.52	48.11	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0367	5	0.1	20	4	4.85	65	6	1.32	20.70	21.42	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0368			40			85		0.69	41.38	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0369		0.2	20			65		1.32	20.70	21.41	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0370			40			85		0.69	41.37	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0371		0.3	20			65		1.33	20.69	21.41	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0372			40			85		0.69	41.37	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0373		0.5	20			65		1.34	20.69	21.39	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0374			40			85		0.70	41.36	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0375		1	20			65		1.38	20.67	21.36	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0376			40			85		0.71	41.34	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0377	6	0.1	12	4.8	5.85	50	6	-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0378			18			60		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0379			24			70		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0380			35			80		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0381			55			100		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0382		0.2	12			50		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0383			18			60		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0384			24			70		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0385			35			80		-	-	-	-	-	-	15	A	○

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

DF460-RN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.02.0386	6	0.2	55	4.8	5.85	100	6	-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0387		0.3	12			50		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0388			18			60		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0389			24			70		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0390			35			80		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0391			55			100		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0392		0.5	18			60		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0393			24			70		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0394			35			80		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0395			55			100		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0396		1	18			60		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0397			24			70		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.02.0398			35			80		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.02.0399			55			100		-	-	-	-	-	-	15	A	○

●标准库存 ○需预定

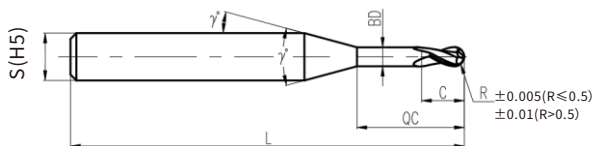
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※B051-B061

DF460-BN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.03.0029	0.1	0.5	0.16	0.17	50	4	14.21	0.51	0.53	0.55	0.57	0.61	15	A	○
C.460.03.0030		0.75			50		13.77	0.78	0.8	0.83	0.86	0.92	15	A	●
C.460.03.0031		1			50		13.36	1.04	1.07	1.11	1.15	1.23	15	A	●
C.460.03.0032		1.25			50		12.97	1.3	1.34	1.39	1.43	1.54	15	A	○
C.460.03.0033		1.5			50		12.6	1.56	1.61	1.66	1.72	1.85	15	A	●
C.460.03.0034		2			50		11.92	2.07	2.14	2.22	2.3	2.48	15	A	●
C.460.03.0035		2.5			50		11.31	2.59	2.68	2.77	2.87	3.1	15	A	○
C.460.03.0036		3			50		10.76	3.11	3.21	3.33	3.45	3.72	15	A	●
C.460.03.0037	0.2	0.75	0.32	0.37	50	4	13.78	0.78	0.82	0.86	0.9	0.97	15	A	○
C.460.03.0038		1			50		13.34	1.05	1.1	1.15	1.19	1.28	15	A	○
C.460.03.0039		1.5			50		12.55	1.58	1.65	1.72	1.78	1.9	15	A	●
C.460.03.0040		2			50		11.84	2.11	2.19	2.27	2.35	2.53	15	A	●
C.460.03.0041		2.5			50		11.2	2.63	2.73	2.83	2.93	3.15	15	A	○

●标准库存 ○需预定

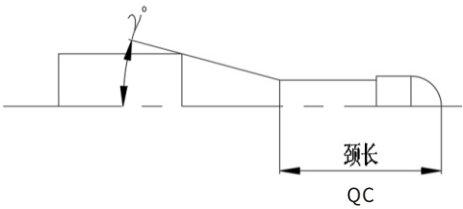
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※B062-B066

DF460-BN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.03.0042	0.2	3	0.32	0.37	50	4	10.63	3.15	3.27	3.38	3.5	3.77	15	A	●
C.460.03.0043		3.5					10.12	3.67	3.8	3.94	4.08	4.39	15	A	○
C.460.03.0044		4					9.65	4.19	4.34	4.49	4.65	5.01	15	A	○
C.460.03.0045		4.5					9.22	4.71	4.87	5.04	5.23	5.63	15	A	●
C.460.03.0046	0.25	1	0.4	0.47			13.39	1.05	1.09	1.14	1.19	1.27	15	A	●
C.460.03.0047		1.5					12.56	1.58	1.65	1.71	1.77	1.89	15	A	○
C.460.03.0048		2					11.83	2.1	2.19	2.27	2.34	2.51	15	A	●
C.460.03.0049		2.5					11.18	2.63	2.73	2.82	2.92	3.14	15	A	○
C.460.03.0050		3					10.6	3.15	3.27	3.38	3.49	3.76	15	A	●
C.460.03.0051		4					9.6	4.19	4.34	4.48	4.64	5	15	A	○
C.460.03.0052		5					8.77	5.23	5.41	5.59	5.79	6.24	15	A	●
C.460.03.0053		5.5					8.4	5.75	5.94	6.15	6.37	6.86	15	A	●
C.460.03.0054		6					8.07	6.27	6.48	6.7	6.94	7.49	15	A	●
C.460.03.0055		8					6.96	8.33	8.62	8.92	9.24	9.97	15	A	○

●标准库存 ○需预定

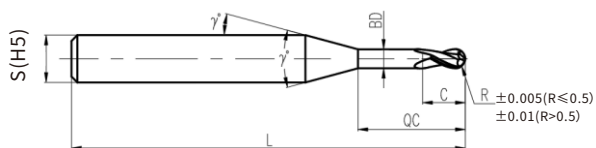
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B062-B066

DF460-BN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.03.0056	0.4	2	0.64	0.76	50	4	11.64	2.12	2.24	2.35	2.45	2.63	15	A	○
C.460.03.0057		4					9.3	4.25	4.44	4.61	4.77	5.12	15	A	●
C.460.03.0058		5					8.45	5.3	5.53	5.72	5.92	6.36	15	A	●
C.460.03.0059		6					7.74	6.35	6.6	6.83	7.07	7.61	15	A	○
C.460.03.0060		8					6.63	8.44	8.74	9.04	9.37	10.09	15	A	●
C.460.03.0061	0.5	10	0.8	0.96	50	4	5.8	10.52	10.88	11.26	11.67	12.58	15	A	○
C.460.03.0062		2					11.62	2.12	2.23	2.33	2.43	2.61	15	A	○
C.460.03.0063		3					10.25	3.18	3.34	3.48	3.6	3.85	15	A	○
C.460.03.0064		4					9.17	4.24	4.43	4.6	4.75	5.1	15	A	●
C.460.03.0065		5					8.29	5.3	5.52	5.71	5.9	6.34	15	A	●
C.460.03.0066		6					7.57	6.35	6.59	6.81	7.05	7.58	15	A	○

●标准库存 ○需预定

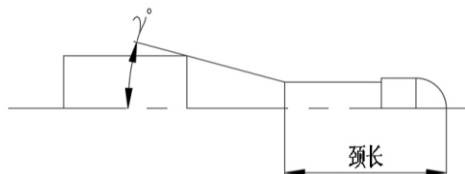
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B062-B066

DF460-BN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.03.0067	0.5	7	0.8	0.96	50	4	6.96	7.39	7.66	7.92	8.2	8.83	15	A	●
C.460.03.0068		8			50		6.44	8.44	8.73	9.03	9.35	10.07	15	A	●
C.460.03.0069		9			50		5.99	9.48	9.8	10.14	10.5	11.31	15	A	○
C.460.03.0070		10			50		5.6	10.52	10.87	11.25	11.65	12.56	15	A	○
C.460.03.0071		12			55		4.96	12.59	13.01	13.46	13.95	15.04	15	A	●
C.460.03.0072		13			55		4.69	13.62	14.08	14.57	15.1	16.29	15	A	●
C.460.03.0073		14			55		4.45	14.62	15.15	15.68	16.25	17.53	15	A	●
C.460.03.0074		16			55		4.03	16.73	17.29	17.9	18.55	20.01	15	A	●
C.460.03.0075		18			60		3.69	18.79	19.43	20.11	20.85	22.5	15	A	○
C.460.03.0076		20			60		3.4	20.86	21.57	22.33	23.15	24.99	15	A	●
C.460.03.0077	0.75	4	1.2	1.44	50	4	8.82	4.2	4.36	4.51	4.65	4.97	15	A	●
C.460.03.0078		6			50		7.08	6.29	6.52	6.73	6.95	7.46	15	A	●

●标准库存 ○需预定

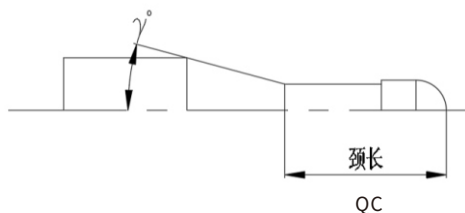
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B062-B066

DF460-BN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.03.0079	0.75	8	1.2	1.44	50	4	5.92	8.38	8.66	8.95	9.25	9.94	15	A	●
C.460.03.0080		10			50		5.08	10.46	10.8	11.16	11.55	12.43	15	A	●
C.460.03.0081		12			55		4.45	12.53	12.94	13.38	13.85	14.92	15	A	○
C.460.03.0082		14			55		3.96	14.6	15.08	15.6	16.15	17.4	15	A	●
C.460.03.0083		16			55		3.57	16.66	17.22	17.81	18.45	19.89	15	A	●
C.460.03.0084		18			60		3.25	18.73	19.36	20.03	20.75	22.38	15	A	●
C.460.03.0085		20			60		2.98	20.8	21.5	22.25	23.05	-	15	A	●
C.460.03.0086	1	3	1.6	1.92	50	4	9.72	3.11	3.22	3.32	3.42	3.62	15	A	●
C.460.03.0087		4			50		8.32	4.16	4.31	4.44	4.57	4.86	15	A	●
C.460.03.0088		6			50		6.46	6.26	4.46	6.66	6.87	7.35	15	A	●
C.460.03.0089		8			50		5.27	8.34	8.6	8.88	9.17	9.84	15	A	●
C.460.03.0090		10			50		4.46	10.41	10.74	11.09	11.47	12.32	15	A	●
C.460.03.0091		12			55		3.86	12.48	12.88	13.31	13.77	14.81	15	A	○
C.460.03.0092		13			55		3.62	13.51	13.95	14.42	14.92	16.05	15	A	●
C.460.03.0093		14			55		3.4	14.55	15.02	15.53	16.07	17.29	15	A	●
C.460.03.0094		16			55		3.04	16.62	17.16	17.74	18.37	19.78	15	A	●

●标准库存 ○需预定

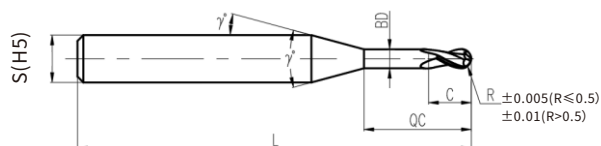
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B062-B066

DF460-BN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.03.0095	1	18	1.6	1.92	60	4	2.75	18.68	19.3	19.96	20.67	-	15	A	●
C.460.03.0096		20			60		2.51	20.75	21.44	22.18	22.97	-	15	A	●
C.460.03.0097		22			60		2.31	22.82	23.58	24.39	25.27	-	15	A	●
C.460.03.0098		25			65		2.06	25.92	25.79	27.72	28.72	-	15	A	●
C.460.03.0099		30			70		1.75	31.09	32.14	33.26	-	-	15	A	●
C.460.03.0100		35			75		1.52	36.26	37.48	38.8	-	-	15	A	●
C.460.03.0101		40			80		1.34	41.42	42.83	-	-	-	15	A	○
C.460.03.0102	1.5	8	2.4	2.88	55	6	7.04	8.27	8.51	8.77	9.04	9.65	15	A	●
C.460.03.0103		10			55		6.05	10.34	10.65	10.98	11.34	12.14	15	A	●
C.460.03.0104		13			60		5	13.44	13.86	14.31	14.79	15.87	15	A	○
C.460.03.0105		16			60		4.26	16.55	17.07	17.63	18.24	19.6	15	A	●
C.460.03.0106		20			65		3.56	20.68	21.35	22.07	22.84	24.57	15	A	●
C.460.03.0107		25			70		2.95	25.85	26.7	27.61	28.59	-	15	A	●
C.460.03.0108		30			75		2.52	31.02	32.05	33.15	34.34	-	15	A	○
C.460.03.0109		35			80		2.2	36.19	37.39	38.69	40.08	-			●

●标准库存 ○需预定

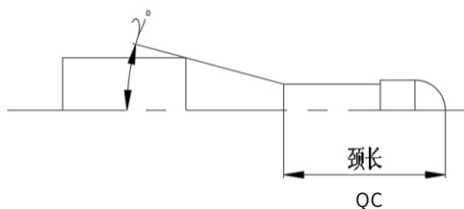
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B062-B066

DF460-BN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	QC	C	BD	L	S	θ	对应拔模角的有效颈长					γ°	图号	库存
								0.5°	1°	1.5°	2°	3°			
C.460.03.0110	2	10	3.2	3.86	55	6	4.86	10.31	10.6	10.91	11.24	11.99	15	A	○
C.460.03.0111		13			60		3.88	13.41	13.81	14.23	14.69	15.72	15	A	●
C.460.03.0112		16			60		3.23	16.51	17.02	17.56	18.14	19.45	15	A	●
C.460.03.0113		20			65		2.63	20.65	21.3	21.99	22.74	-	15	A	○
C.460.03.0114		25			70		2.14	25.81	26.64	27.53	28.49	-	15	A	●
C.460.03.0115		30			75		1.81	30.98	31.99	33.08	-	-	15	A	○
C.460.03.0116		35			80		1.56	36.15	37.34	38.62	-	-	15	A	●
C.460.03.0117		40			80		1.38	41.32	42.69	-	-	-	15	A	●
C.460.03.0118		45			90		1.23	46.49	48.04	-	-	-	15	A	●
C.460.03.0119		50			100		1.11	51.66	53.39	-	-	-	15	A	●
C.460.03.0120	2.5	20	4	4.85	65	6	1.48	20.62	21.25	-	-	-	15	A	○
C.460.03.0121		25			70		1.18	25.79	26.6	-	-	-	15	A	●
C.460.03.0122		30			75		0.98	30.96	-	-	-	-	15	A	○
C.460.03.0123		40			80		0.73	41.29	-	-	-	-	15	A	●
C.460.03.0124	3	12	6	5.85	60		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.03.0125		20			65		-	-	-	-	-	-	15	A	○
C.460.03.0126		30			75		-	-	-	-	-	-	15	A	●
C.460.03.0127		50			100		-	-	-	-	-	-	15	A	○

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P		M	K	N		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合 推荐切削参数※B062-B066

DF460-E2/E2SL/R2/R2SL

钢件、铸铁--侧铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 1.5D$	180	转速 (min-1)	57200	38190	28640	22910	19110	14330
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	1500	1250	1100	1060	1070	1030
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 1D$	130	转速 (min-1)	41380	27580	20690	16550	13800	10350
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	690	670	650	620	610	580
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	130	转速 (min-1)	41380	27580	20690	16550	13800	10350
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	770	740	720	700	690	660
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 1.5D$	160	转速 (min-1)	50930	33950	25460	20370	16990	12740
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	900	880	870	860	850	820
	高温合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 1D$	140	转速 (min-1)	44560	29710	22280	17820	14860	11150
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	700	680	670	660	650	670

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	5	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 1.5D$	180	转速 (min-1)	11450	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	970	920	930	920	860	860	860
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 1D$	130	转速 (min-1)	8270	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	560	550	620	560	500	410	370
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	130	转速 (min-1)	8270	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	620	590	650	610	590	490	460
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 1.5D$	160	转速 (min-1)	10180	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	820	820	750	700	680	610	560
	高温合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 1D$	140	转速 (min-1)	8910	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	670	670	620	580	560	500	460

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。

2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。

3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF460-E2/E2SL/R2/R2SL

钢件、铸铁--槽铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 0.8D$	80	转速 (min-1)	25460	16970	12730	10180	8490	6370
				进给速度 (mm/min)	500	450	400	430	430	540
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 0.3D$	60	转速 (min-1)	19090	12730	9540	7640	6370	4780
				进给速度 (mm/min)	300	280	280	270	260	310
M	不锈钢	$ap \leq 0.3D$	55	转速 (min-1)	17500	11670	8750	7000	5840	4380
				进给速度 (mm/min)	200	180	180	170	140	160
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 0.5D$	55	转速 (min-1)	17500	11670	8750	7000	5840	4380
				进给速度 (mm/min)	350	300	250	220	210	250
	高温合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 0.3D$	50	转速 (min-1)	15910	10600	7950	6360	5310	3980
				进给速度 (mm/min)	230	200	180	180	160	180

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	5	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 0.8D$	80	转速 (min-1)	5090	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	490	440	400	370	350	400	410
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 0.3D$	60	转速 (min-1)	3820	3190	2390	1910	1590	1190	960
				进给速度 (mm/min)	290	270	230	220	220	230	230
M	不锈钢	$ap \leq 0.3D$	55	转速 (min-1)	3500	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	180	200	200	200	190	170	160
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 0.5D$	55	转速 (min-1)	3500	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	250	250	220	210	200	190	170
	高温合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 0.3D$	50	转速 (min-1)	3180	2650	1990	1590	1330	1000	800
				进给速度 (mm/min)	190	210	180	180	170	160	140

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF460-B2/B2SL

钢件、铸铁--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	3	4	5
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 1.5D$	180	转速 (min-1)	50930	33950	25460	16970	12740	10190
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	1050	1030	1020	1020	1020	1020
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 1D$	130	转速 (min-1)	38190	25460	19090	12730	9550	7640
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	650	600	620	610	610	640
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	130	转速 (min-1)	35010	23340	17500	11670	8760	7010
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	640	630	600	610	610	630
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 1.5D$	160	转速 (min-1)	44560	29710	22280	14850	11150	8920
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	800	770	760	780	780	800
	高温合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 1D$	140	转速 (min-1)	38190	25460	19000	12730	9550	7640
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	600	590	600	610	610	640

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	7	8	9	10	11	12
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 0.8D$	80	转速 (min-1)	8490	7280	6370	5660	5100	4630	4250
				进给速度 (mm/min)	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 0.3D$	60	转速 (min-1)	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
				进给速度 (mm/min)	660	630	620	610	610	610	610
M	不锈钢	$ap \leq 0.3D$	55	转速 (min-1)	5840	5010	4380	3890	3500	3190	2920
				进给速度 (mm/min)	640	630	630	620	630	640	640
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 0.5D$	55	转速 (min-1)	7430	6370	5570	4950	4460	4050	3720
				进给速度 (mm/min)	820	800	800	790	800	810	820
	高温合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 0.3D$	50	转速 (min-1)	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
				进给速度 (mm/min)	660	660	670	650	650	660	670

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。

2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。

3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF460-E4/E4SL/R4/R4SL

钢件、铸铁--侧铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 1.5D$	180	转速 (min-1)	28640	19110	14330	11450	9550	7170
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	2200	2140	2060	1940	1830	1860
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 1D$	130	转速 (min-1)	20690	13800	10350	8270	6900	5180
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	1230	1210	1160	1130	1100	1240
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	130	转速 (min-1)	20690	13800	10350	8270	6900	5180
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	1400	1380	1330	1260	1190	1300
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 1.5D$	160	转速 (min-1)	25460	16990	12740	10180	8490	6370
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	1720	1700	1630	1630	1630	1500
	高温合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 1D$	140	转速 (min-1)	22280	14860	11150	8910	7430	5570
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	1310	1310	1340	1330	1340	1250

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 0.8D$	80	转速 (min-1)	5730	4780	3580	2870
				进给速度 (mm/min)	1830	1720	1720	1720
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 0.3D$	60	转速 (min-1)	4140	3450	2590	2070
				进给速度 (mm/min)	1130	1010	830	750
M	不锈钢	$ap \leq 0.3D$	55	转速 (min-1)	4140	3450	2590	2070
				进给速度 (mm/min)	1230	1170	980	910
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 0.5D$	55	转速 (min-1)	5100	4250	3190	2550
				进给速度 (mm/min)	1410	1360	1210	1120
	高温合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 0.3D$	50	转速 (min-1)	4460	3720	2790	2230
				进给速度 (mm/min)	1160	1120	1000	910

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF460-EN2

2刃深沟小径平刀

工件材料			P						N		H			
			碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.1	0.3	0.006	45,000	450	45,000	428	43,740	313	50,000	500	38,475	230	36,045	187
	0.5	0.004	45,000	450	45,000	428	43,740	313	50,000	500	38,475	230	36,045	187
	1	0.003	45,000	410	43,740	387	39,330	284	50,000	455	34,650	209	32,445	168
0.2	0.5	0.02	40,500	570	36,450	517	34,425	363	45,000	637	30,370	271	28,350	218
	1	0.014	40,500	574	36,450	517	34,425	363	45,000	637	30,370	271	28,350	218
	1.5	0.008	36,450	473	32,800	425	30,980	326	43,740	567	27,330	244	25,515	196
	2	0.005	32,400	378	29,160	340	27,540	257	38,880	454	24,300	193	22,680	155
0.3	3	0.003	32,400	340	29,160	306	27,540	231	38,880	409	24,300	174	22,680	140
	1	0.021	36,000	510	32,400	459	30,600	322	43,200	612	27,000	240	25,200	190
	1.5	0.021	36,000	510	32,400	459	30,600	322	43,200	612	27,000	240	25,200	190
	2	0.012	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
	2.5	0.01	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
0.4	3	0.008	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
	1	0.04	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	760	21,600	300	20,160	241
	1.5	0.028	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	760	21,600	300	20,160	241
	2	0.028	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2.5	0.022	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3	0.016	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3.5	0.012	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	4	0.01	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	5	0.01	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163
	6	0.006	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163
0.5	8	0.003	20,160	310	18,144	279	17,136	180	24,192	372	15,120	155	14,112	118
	10	0.002	17,280	228	15,552	205	14,688	132	20,736	274	12,960	114	12,096	86
	1	0.05	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	1.5	0.05	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2	0.035	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2.5	0.03	25,920	523	23,328	471	22,032	397	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3	0.02	25,920	523	23,328	471	22,032	397	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	4	0.02	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	5	0.013	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	6	0.013	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163

DF460-EN2

2刃深沟小径平刀

工件材料			P						N		H			
			碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.5	8	0.008	23,040	348	20,736	313	19,584	222	27,648	418	17,280	175	16,128	132
	10	0.004	20,160	270	18,144	243	17,136	157	24,192	324	15,120	135	14,112	103
0.6	2	0.042	28,800	907	25,920	816	24,480	572	34,560	1,089	21,600	428	20,160	345
	3	0.035	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	4	0.024	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	5	0.02	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	6	0.015	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	7	0.015	23,040	644	20,736	580	19,584	445	27,648	773	17,280	332	16,128	268
	8	0.015	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	9	0.012	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	10	0.009	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	2	0.07	28,800	907	25,920	816	24,480	572	34,560	1,089	21,600	428	20,160	346
0.7	4	0.049	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	6	0.018	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	8	0.018	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	10	0.018	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
0.8	4	0.056	28,800	907	25,920	816	24,480	702	34,560	1,089	21,600	619	20,160	380
	6	0.032	25,920	746	23,328	671	22,032	610	31,104	896	21,600	599	18,144	341
	8	0.02	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	10	0.02	23,040	581	20,736	523	19,580	335	27,650	697	17,280	295	16,130	232
	12	0.012	23,040	581	20,736	523	19,580	335	27,650	697	17,280	295	16,130	232
0.9	6	0.036	25,920	895	23,328	806	22,032	618	31,104	985	19,440	500	18,140	373
	8	0.023	25,920	820	23,328	738	22,032	567	31,104	985	19,440	462	18,140	341
	10	0.023	23,040	581	20,740	523	19,580	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	12	0.023	23,040	581	20,740	523	19,580	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
1	2	0.1	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	1,035	31,104	1,465	20,637	907	18,144	761
	3	0.085	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	1,035	31,104	1,465	20,637	907	18,144	761
	4	0.07	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	969	31,104	1,465	20,637	867	18,144	689
	5	0.055	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	925	31,104	1,465	20,637	784	18,144	617
	6	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	813	27,994	1,210	18,630	671	16,330	419
	7	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	753	27,994	1,210	18,630	633	16,330	419
	8	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	753	27,994	1,210	18,630	560	16,330	419

DF460-EN2

2刃深沟小径平刀

工件材料			P						N		H			
			碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
7	9	0.033	23,328	1,008	20,995	907	19,829	696	27,994	1,210	17,496	519	16,330	419
	10	0.025	23,328	1,008	20,995	907	19,829	696	27,994	1,210	17,496	519	16,330	419
	12	0.025	20,736	784	18,662	706	17,626	452	24,883	941	15,552	399	14,515	313
	14	0.025	20,736	784	18,662	706	17,626	452	24,883	941	15,552	399	14,515	313
	16	0.015	20,736	671	18,662	605	17,626	428	24,883	806	15,552	336	14,515	255
	20	0.01	18,621	549	20,111	494	15,828	313	22,345	659	13,966	275	13,035	203
	25	0.005	15,750	427	17,010	384	13,388	243	18,900	512	11,813	213	11,025	158
5	6	0.084	23,040	1,089	20,736	980	19,584	783	27,648	1,307	17,280	513	16,128	414
	8	0.048	20,736	896	18,662	806	17,626	705	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	10	0.03	20,736	896	18,662	806	17,626	670	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	12	0.03	20,736	896	18,662	806	17,626	618	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	16	0.02	18,432	796	16,589	716	15,667	550	22,118	955	13,824	410	12,902	331
1.4	6	0.1	20,160	952	18,144	858	17,136	601	24,192	1,143	15,120	449	14,112	363
	12	0.035	18,144	784	16,330	706	15,422	541	21,773	941	13,608	404	12,701	326
1.5	4	0.11	20,160	1,047	18,144	943	17,136	721	24,192	1,257	15,120	583	14,112	434
	6	0.11	20,160	1,047	18,144	943	17,136	721	24,192	1,257	15,120	561	14,112	434
	8	0.08	18,144	862	16,330	846	15,420	650	21,773	1,034	13,608	484	12,701	374
	10	0.06	18,144	784	16,330	776	15,420	650	21,773	1,034	13,608	484	12,701	374
	12	0.06	18,144	784	16,330	706	15,422	649	21,773	941	13,610	405	12,701	326
	14	0.038	18,144	784	16,330	706	15,422	649	21,773	941	13,610	405	12,701	326
	16	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	18	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	20	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	25	0.023	12,096	392	10,886	353	10,282	250	14,515	471	9,070	195	8,470	150
	30	0.015	10,080	266	10,886	239	8,568	160	12,096	320	7,560	125	7,056	101
	35	0.01	10,080	266	10,886	239	8,568	160	12,096	320	7,560	125	7,056	101
1.6	6	0.11	18,720	1,081	16,848	1,017	15,912	683	22,470	1,180	14,040	509	13,104	410
	8	0.11	18,720	1,081	16,848	885	15,912	621	22,470	1,180	14,040	509	13,104	410
1.8	6	0.13	18,720	1,081	16,848	1,061	15,912	683	22,470	1,180	14,040	556	13,104	448
	8	0.13	18,720	1,081	16,848	973	15,912	621	22,470	1,180	14,040	556	13,104	448
2	4	0.2	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399

DF460-EN2

2刃深沟小径平刀

工件材料			P						N		H			
			碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim
7	6	0.2	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	8	0.14	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	10	0.14	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	12	0.1	13,608	862	12,247	776	11,567	595	16,330	1,034	10,206	444	9,526	358
	14	0.08	13,608	862	12,247	776	11,567	595	16,330	1,034	10,206	444	9,526	326
	16	0.08	13,608	823	12,247	776	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	18	0.05	13,608	823	12,247	776	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	20	0.05	13,608	784	12,247	706	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	25	0.05	12,096	609	10,886	549	10,282	352	14,515	732	9,072	311	8,467	244
	30	0.03	12,096	609	10,886	549	10,282	352	14,515	732	9,072	311	8,467	244
	35	0.02	10,584	437	9,526	393	8,996	254	12,701	525	7,938	205	7,409	167
	40	0.01	10,584	437	9,526	393	8,996	254	12,701	525	7,938	205	7,409	167
	50	0.005	9,072	266	8,165	239	7,711	155	10,886	320	6,804	125	6,350	101
1.5	8	0.18	12,960	1,122	11,664	1,011	11,016	708	15,552	1,347	9,720	578	9,072	427
	12	0.18	12,960	1,122	11,664	1,011	11,016	644	15,552	1,134	9,720	529	9,072	388
	16	0.1	11,665	965	10,498	869	9,914	580	13,997	1,008	8,748	476	8,165	349
	20	0.1	11,664	840	10,498	756	9,914	580	13,997	1,008	8,748	476	8,165	349
	30	0.06	10,370	650	9,331	588	8,813	392	12,442	783	7,776	307	7,258	248
	40	0.03	9,070	470	8,170	420	7,711	282	10,886	563	6,804	221	6,350	178
	50	0.01	9,070	470	8,170	420	7,711	282	10,886	563	6,804	221	6,350	178
1.6	8	0.3	11,520	997	10,368	897	9,792	629	13,824	1,198	9,540	513	8,064	380
	12	0.21	11,520	997	10,368	897	9,792	629	13,824	1,198	9,540	513	8,064	380
	16	0.15	10,368	895	9,331	738	8,815	567	12,442	1,030	8,505	462	7,258	341
	20	0.12	10,368	820	9,331	738	8,815	567	12,442	896	8,505	462	7,258	341
	25	0.08	10,368	820	9,331	738	8,815	567	12,442	896	8,505	462	7,258	341
	30	0.08	10,368	746	9,331	671	8,815	567	12,442	896	8,505	462	7,258	312
	40	0.05	9,216	663	8,294	510	7,835	458	11,059	796	6,912	342	6,451	276
	50	0.02	8,064	417	7,258	375	6,850	250	9,677	500	6,048	196	5,645	158
1.8	12	0.4	8,460	1,692	7,614	1,372	7,191	1,222	10,350	2,070	6,345	812	5,922	655
	16	0.28	8,460	1,692	7,614	1,372	7,191	1,222	10,350	2,070	6,345	812	5,922	655
	20	0.28	7,614	1,523	6,853	1,234	6,472	1,100	9,315	1,863	5,711	731	5,330	590
	25	0.16	7,614	1,372	6,853	1,110	6,472	990	9,315	1,677	5,711	731	5,330	590

DF460-EN2

2刃深沟小径平刀

工件材料			P						N		H			
			碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim
4	30	0.16	7,620	1,370	6,853	1,110	6,472	990	9,315	1,677	5,711	731	5,330	590
	35	0.1	6,850	1,230	6,170	999	5,825	891	8,223	1,481	5,140	658	4,797	530
	40	0.1	6,853	1,234	6,170	999	5,825	891	8,223	1,481	5,140	658	4,797	530
	50	0.06	5,922	846	5,330	761	5,034	592	7,106	1,015	4,442	398	4,145	321
5	20	0.3	6,761	1,487	6,085	1,338	5,750	945	8,113	1,622	5,071	635	4,732	514
	25	0.3	6,084	1,216	5,476	1,094	5,170	850	7,301	1,459	4,563	572	4,259	462
	30	0.2	6,084	1,095	5,476	985	5,170	765	7,301	1,315	4,563	516	4,259	416
	40	0.15	5,476	986	4,928	887	4,654	690	6,571	1,185	4,107	464	3,830	374
	50	0.1	5,476	986	4,928	887	4,654	690	6,571	1,185	4,107	464	3,830	374
6	20	0.5	5,564	1,333	5,008	1,200	4,730	932	6,676	1,466	4,173	689	3,894	506
	30	0.4	5,058	1,211	4,552	1,091	4,299	848	6,070	1,332	3,795	626	3,540	460
	40	0.3	5,058	998	4,552	898	4,299	762	6,070	1,199	3,795	565	3,540	413
	50	0.2	4500	887	4050	798	3825	621	5,400	981	3,375	464	3,150	341

【注意】

- 1、对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45~55HRC），ap需*0.5。
- 2、请结合作业材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
- 3、实际加工中，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数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.2	0.02	0.5	0.016	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1	0.011	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		2	0.007	37,800	697	36,450	671	34,425	572	45,000	728	30,375	448	28,350	365
	0.05	0.5	0.02	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1	0.014	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1.5	0.008	42,300	779	38,470	710	36,338	603	45,000	728	32,063	473	29,925	386
0.3	0.02	2	0.008	37,800	697	36,450	671	34,425	572	45,000	728	30,375	448	28,350	365
		1	0.016	43,200	1,045	38,880	941	36,720	660	45,000	1,087	32,400	492	30,240	397
		2	0.011	34,992	774	31,410	695	29,740	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321
	0.05	3	0.007	33,242	684	29,918	616	28,256	473	38,410	790	24,930	355	23,270	284
		1	0.021	43,200	1,045	38,880	941	36,720	660	45,000	1,087	32,400	492	30,240	397
		1.5	0.016	41,040	993	36,936	894	34,884	627	42,750	1,032	30,780	468	28,735	375
0.4	0.02	2	0.012	34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,255	400	24,494	321
		2.5	0.01	34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,255	400	24,494	321
		3	0.008	33,242	684	29,918	616	28,256	473	38,475	793	24,932	353	23,270	284
		1	0.016	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
	0.05	2	0.013	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411
		3	0.01	26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288
		4	0.007	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,130	578	16,329	289	15,153	237
		1	0.025	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,470	1,115	25,920	558	24,053	457
	0.1	1.5	0.02	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,470	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.016	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,470	1,004	25,920	501	24,053	411
		2.5	0.015	32,400	797	29,160	716	27,550	610	38,880	956	24,300	478	22,680	391
		3	0.014	26,393	584	23,793	527	22,210	450	31,725	702	19,828	351	18,401	288
0.5	0.02	3.5	0.012	24,786	548	22,307	493	21,068	420	29,743	658	18,590	329	17,350	269
		4	0.008	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237
0.5	0.02	1	0.033	34,480	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.028	34,480	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411
0.5	0.02	3	0.016	26,390	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288
		4	0.01	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237
0.5	0.02	1	0.016	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.013	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P						N		H				
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)		
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6		
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	
0.5	0.02	3	0.01	27,995	755	25,195	675	23,795	570	33,595	900	20,995	426	19,596	343	
		4	0.008	24,885	670	22,395	599	21,155	505	29,860	800	18,662	378	17,419	305	
		6	0.006	19,355	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200	
	0.05	1	0.03	34,480	929	31,110	835	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457	
		2	0.023	34,480	929	31,110	835	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457	
		3	0.017	27,994	755	25,195	675	23,794	571	33,593	900	20,995	426	19,596	343	
		4	0.017	24,883	671	22,395	599	21,151	507	29,860	800	18,660	378	17,419	305	
		5	0.011	21,773	588	19,596	525	18,507	444	26,127	700	16,330	331	15,251	270	
		6	0.008	19,354	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200	
	0.1	1	0.035	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,930	560	24,053	457	
		2	0.03	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,930	560	24,053	457	
		3	0.02	27,994	755	25,195	675	23,794	571	33,593	900	20,995	426	19,596	343	
		4	0.02	24,883	671	22,395	599	21,151	507	29,860	800	18,662	378	17,419	305	
		5	0.013	21,773	588	19,596	525	18,507	444	26,127	700	16,330	331	15,241	267	
		6	0.013	19,354	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200	
0.6	0.02	2	0.016	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572	
		4	0.013	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429	
		6	0.01	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334	
	0.05	2	0.028	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572	
		4	0.019	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429	
		6	0.012	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334	
		8	0.01	20,684	762	18,616	687	17,582	527	24,821	915	15,513	393	14,479	317	
		10	0.007	18,507	610	16,656	549	15,731	440	22,208	733	13,880	320	12,955	258	
		2	0.035	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572	
	0.1	4	0.024	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429	
		6	0.015	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334	
		8	0.013	20,684	762	18,616	687	17,582	527	24,821	915	15,513	393	14,479	317	
		10	0.009	18,507	610	16,656	549	15,731	440	22,208	733	13,880	320	12,955	258	
	0.7	0.05	4	0.024	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
			6	0.015	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
0.1		4	0.029	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429	
		6	0.018	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334	

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.8	0.02	4	0.016	36,010	1,330	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.013	27,550	915	24,790	821	23,409	777	33,050	1,095	20,655	609	19,285	498
	0.05	4	0.026	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.015	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,050	1,095	20,655	609	19,288	499
		8	0.012	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,524	454	15,422	370
		12	0.01	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
	0.1	4	0.032	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.019	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,280	498
		8	0.015	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,530	454	15,422	370
		12	0.012	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,880	379	13,880	310
	0.2	4	0.056	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.032	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,660	609	19,278	498
		8	0.018	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,524	454	15,422	370
		12	0.015	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
1	0.02	2	0.016	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,285	24,940	1,047
		4	0.013	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		6	0.01	26,244	1,415	26,369	1,581	22,307	1,202	31,410	1,699	19,680	943	18,371	770
		8	0.008	23,330	1,260	23,620	1,274	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.006	20,415	1,101	20,995	1,132	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.005	18,150	870	18,371	990	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
	0.05	2	0.046	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.035	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.027	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.021	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.017	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.016	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.011	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.01	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.006	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.004	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.1	2	0.065	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.05	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1	0.1	4	0.038	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.03	28,660	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.024	26,250	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.024	23,335	1,260	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.015	20,415	1,100	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.015	18,145	868	16,330	783	15,420	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.009	18,145	761	16,330	685	15,420	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.006	13,608	571	12,255	515	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.2	2	0.11	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,995	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.09	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,995	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.07	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,830	2,150	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.04	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.04	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.025	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.025	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,700	456
		16	0.015	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,700	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.3	2	0.11	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.09	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.07	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.04	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.04	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.025	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.025	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.015	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
1.25	0.1	5	0.03	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.015	23,328	1,257	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		15	0.01	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.006	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.25	0.2	5	0.05	28,662	1,719	26,375	1,580	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.025	23,328	1,257	18,370	990	17,350	935	24,495	1,320	15,309	734	14,288	599
		15	0.016	18,144	761	16,330	685	15,420	600	21,770	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,255	510	11,570	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.3	5	0.05	28,662	1,719	26,370	1,580	24,940	1,340	35,830	2,150	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.025	23,328	1,257	18,371	990	17,350	935	24,500	1,320	15,309	734	14,288	599
		15	0.016	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,770	913	13,610	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,210	360	9,526	285
1.5	0.1	4	0.042	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,360	795
		6	0.04	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,620	761
		8	0.036	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,875	727
		12	0.036	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,700	581
		15	0.023	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,585	533	9,880	426
	0.2	20	0.018	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,585	486	9,878	385
		4	0.07	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,940	1,940	18,711	968	17,364	795
		6	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,660	1,850	17,961	930	16,624	761
		8	0.06	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
	0.3	15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
		4	0.07	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.06	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
	0.5	12	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
		4	0.085	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.08	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.07	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.065	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.045	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.035	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.75	0.1	5	0.04	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		10	0.036	18,145	1,170	16,330	1,057	15,422	913	21,775	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.023	14,115	810	12,700	730	11,990	604	16,930	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.018	14,115	735	12,705	660	11,990	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.2	5	0.065	23,885	1,543	21,400	1,382	20,255	1,199	28,660	1,851	17,961	930	16,630	760
		10	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,775	1,409	13,608	705	12,700	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,930	974	10,584	533	9,880	425
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,930	880	10,584	486	9,880	385
	0.3	5	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		10	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,115	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,115	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
2	0.1	4	0.08	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.07	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.055	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.03	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.03	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.025	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.015	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.01	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.2	4	0.1	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.08	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.07	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.04	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.04	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.035	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.025	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.017	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.3	4	0.13	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.11	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.09	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.06	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
2	0.3	16	0.06	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.037	11,907	1,203	10,716	1,090	10,120	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.03	11,907	1,203	10,716	1,090	10,120	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.021	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,580	1,374	8,483	685	7,918	559
	0.5	6	0.17	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,950	2,804	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.14	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.08	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.08	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.05	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,940	721	8,335	588
		25	0.05	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,940	721	8,335	588
		30	0.03	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.8	6	0.22	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.2	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.13	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.1	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.06	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.057	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.045	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	2.5	10	0.05	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.03	11,907	1,203	10,720	1,085	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.015	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
		10	0.07	15,309	1,550	13,780	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.04	11,907	1,203	10,716	1,084	10,130	1,020	14,290	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.025	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,575	1,373	8,483	685	7,918	559
		10	0.09	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.06	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.03	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
		10	0.12	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.08	11,910	1,205	10,720	1,085	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	720	8,335	588
		30	0.05	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
3	0.1	6	0.08	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.07	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim
3	0.1	12	0.05	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.035	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.035	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.035	11,664	1,640	10,500	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.027	9,072	1,150	8,165	1,029	7,711	971	10,890	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.02	9,072	1,150	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.2	6	0.1	14,400	2,025	12,960	1,820	12,250	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.09	14,400	2,025	12,960	1,820	12,250	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.07	14,400	2,025	12,960	1,820	12,250	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.05	14,400	2,025	12,960	1,820	12,250	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.05	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.05	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,910	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.04	9,072	1,143	8,170	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.035	9,072	1,143	8,170	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.3	6	0.145	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.13	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.1	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.075	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.075	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.075	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.06	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.05	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.5	8	0.18	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.13	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.1	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.1	12,898	1,811	11,464	1,609	12,240	1,718	15,290	2,146	9,554	1,074	9,080	893
		20	0.1	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,990	1,966	8,748	983	8,170	803
		30	0.08	9,072	1,145	8,165	1,029	7,710	970	10,886	1,372	6,810	694	6,350	559
		35	0.065	9,072	1,145	8,165	1,029	7,710	970	10,886	1,372	6,810	694	6,350	559
	1	8	0.2	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.15	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.12	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
3	1	18	0.11	12,810	1,811	11,464	1,609	12,240	1,718	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.11	11,670	1,640	10,410	1,475	9,915	1,390	13,910	1,965	8,748	983	8,165	803
		30	0.09	9,080	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,890	1,370	6,804	694	6,350	559
		35	0.075	9,080	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,890	1,370	6,804	694	6,350	559
4	0.1	8	0.08	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,910	2,590	9,315	1,296	8,694	1,058
		12	0.065	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,910	2,590	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.06	10,300	1,790	9,068	1,580	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,030	7,004	852
		20	0.055	10,300	1,790	9,068	1,580	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,030	7,004	852
		30	0.045	8,239	1,290	7,415	1,161	7,008	1,096	9,890	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.04	8,239	1,290	7,415	1,161	7,008	1,096	9,890	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.03	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	410	4,615	401
	0.2	8	0.16	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,320	1,210	8,692	1,060
		12	0.14	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,320	1,210	8,692	1,060
		16	0.13	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.11	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.1	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.08	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.06	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	0.3	8	0.24	12,420	2,160	11,180	1,944	10,560	1,836	14,904	2,590	9,315	1,296	8,610	1,058
		12	0.22	12,420	2,160	11,180	1,944	10,560	1,836	14,904	2,590	9,315	1,296	8,610	1,058
		16	0.2	10,301	1,791	9,060	1,576	8,650	1,504	12,360	2,149	7,420	1,030	7,004	852
		20	0.18	10,301	1,791	9,060	1,576	8,650	1,504	12,360	2,149	7,420	1,030	7,004	852
		30	0.16	8,240	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.14	8,240	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.12	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	0.5	12	0.35	12,420	2,160	11,178	1,950	10,557	1,836	14,910	2,590	9,320	1,210	8,695	1,058
		16	0.25	10,300	1,791	9,064	1,580	8,652	1,504	12,360	2,149	7,420	1,031	7,005	852
		20	0.2	10,300	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,420	1,031	7,004	852
		30	0.15	8,240	1,290	7,420	1,170	7,000	1,096	9,887	1,547	6,180	774	5,767	632
		35	0.1	8,240	1,290	7,420	1,170	7,000	1,096	9,887	1,547	6,180	774	5,767	632
		45	0.05	6,510	825	5,933	743	5,610	700	7,910	990	4,960	410	4,614	401

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
4	1	12	0.4	12,420	2,160	11,180	1,945	10,560	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.29	10,301	1,791	9,065	1,580	8,660	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.23	10,301	1,791	9,065	1,580	8,660	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.17	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,890	1,547	6,185	775	5,767	632
		35	0.12	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,890	1,547	6,185	775	5,767	632
		45	0.06	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
5	0.1	20	0.08	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.06	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,680	1,040	6,231	850
	0.2	20	0.16	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,425	1,290	6,919	1,053
		40	0.13	8,900	1,735	8,011	1,561	7,570	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	0.3	20	0.24	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.2	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	0.5	20	0.35	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.135	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	1	20	0.4	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.15	8,901	1,733	8,011	1,561	7,570	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
6	0.1	12	0.08	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,180	1,290	5,770	1,053
		18	0.065	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,180	1,290	5,770	1,053
		24	0.06	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,180	1,290	5,770	1,053
		35	0.05	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.04	5,765	1,354	5,195	1,220	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	0.2	12	0.16	8,239	2,150	7,415	1,934	7,003	1,820	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		18	0.14	8,239	2,150	7,415	1,934	7,003	1,820	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.13	8,239	2,150	7,415	1,934	7,003	1,820	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.11	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,090	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.08	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	0.3	12	0.24	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		18	0.22	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.2	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.18	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.14	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663

DF460-RN2

2刃深沟小径圆鼻刀

工件材料				P						N		H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
外径 (mm)	圆角 外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim	转速 n r/mim	进给速度 Vf mm/mim
6	0.5	18	0.35	8,240	2,149	7,415	1,934	7,000	1,830	9,890	2,579	6,180	1,290	5,770	1,053
		24	0.29	8,240	2,149	7,415	1,934	7,000	1,830	9,890	2,579	6,180	1,290	5,770	1,053
		35	0.24	7,415	1,740	6,670	1,566	6,210	1,480	8,895	2,088	5,560	1,045	5,190	852
		55	0.165	5,770	1,354	5,190	1,220	4,900	1,150	6,920	1,620	4,330	812	4,040	663
	1	18	0.4	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,830	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.35	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,830	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.28	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.2	5,765	1,354	5,190	1,220	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663

【注意】

- 1、对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45~55HRC），ap需*0.5。
- 2、请结合作业材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
- 3、实际加工中，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数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

DF460-BN2

2刃深沟小径球刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.05	0.1	0.2	0.008	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.3	0.006	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.5	0.004	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
0.1	0.2	0.5	0.02	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,960	245	37,800	189
		0.75	0.017	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,960	245	37,800	189
		1	0.014	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1.25	0.011	45,000	284	43,750	275	41,325	240	45,000	340	36,450	200	34,020	153
		1.5	0.008	45,000	284	43,750	275	41,325	242	45,000	340	36,450	200	34,020	153
		2	0.008	45,000	284	43,750	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2.5	0.006	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
0.15	0.3	3	0.004	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
		0.5	0.027	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		0.75	0.024	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1	0.021	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.25	0.019	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.5	0.016	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		2	0.012	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
0.2	0.4	2.5	0.01	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		3	0.008	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		0.75	0.043	45,000	756	45,000	755	45,000	693	45,000	870	42,120	590	39,312	551
		1	0.04	45,000	756	45,000	755	45,000	693	45,000	870	42,120	590	39,312	551
		1.5	0.034	45,000	648	45,000	647	45,000	594	45,000	746	42,120	421	39,312	393
		2	0.028	45,000	540	45,000	540	45,000	495	45,000	622	42,120	421	39,312	393
		2.5	0.022	38,880	420	34,995	378	33,055	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
0.25	0.5	3	0.016	38,880	420	34,995	378	33,055	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		3.5	0.012	38,880	420	34,995	378	33,055	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		4	0.01	38,880	420	34,995	378	33,055	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		4.5	0.008	34,560	353	31,115	320	29,380	275	41,480	423	25,920	221	24,192	205
		1	0.045	45,000	1,350	42,120	1,264	39,780	1,074	45,000	1,350	35,100	948	32,760	669
		1.5	0.04	45,000	1,350	42,120	1,264	39,780	1,074	45,000	1,350	35,100	948	32,760	613
		2	0.035	45,000	1,080	42,120	1,011	39,780	860	45,000	1,080	35,100	758	32,760	613
		2.5	0.033	45,000	900	37,908	682	35,800	580	45,000	973	31,590	511	29,490	450

DF460-BN2

2刃深沟小径球刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.25	0.5	3	0.03	42,120	760	37,915	682	35,800	581	45,000	810	31,590	511	22,680	347
		4	0.02	32,400	580	29,160	525	27,540	446	38,880	700	29,160	472	22,680	347
		5	0.018	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	29,160	472	22,680	347
		5.5	0.015	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		6	0.013	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		8	0.008	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
0.3	0.6	1	0.075	45,000	2,025	45,000	2,025	45,000	1,755	45,000	2,025	43,200	1,555	40,320	1,210
		2	0.063	45,000	2,025	45,000	2,025	45,000	1,755	45,000	2,025	43,200	1,555	40,320	1,210
		2.5	0.046	45,000	1,620	45,000	1,620	45,000	1,415	45,000	1,620	43,200	1,244	40,320	887
		3	0.041	45,000	1,620	45,000	1,620	45,000	1,415	45,000	1,620	43,200	1,244	40,320	887
		3.5	0.035	45,000	1,539	45,000	1,538	44,064	1,310	45,000	1,539	38,890	1,065	36,290	759
		4	0.026	45,000	1,539	45,000	1,538	44,064	1,310	45,000	1,539	38,890	1,065	36,290	689
		4.5	0.022	45,000	1,215	43,740	1,182	41,310	967	45,000	1,215	36,450	788	34,020	613
		5	0.02	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,490	531
		5.5	0.017	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,490	531
		6	0.015	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,490	531
		7	0.015	28,800	734	25,920	793	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	446
		8	0.015	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		9	0.012	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		10	0.009	25,200	643	22,680	579	21,420	473	30,240	771	18,900	385	17,640	300
0.35	0.7	12	0.007	21,600	518	19,440	466	18,360	382	25,920	622	16,200	311	15,120	242
		2	0.092	45,000	2,228	45,000	2,228	45,000	1,940	45,000	2,228	43,200	1,739	37,800	1,069
		4	0.041	45,000	1,692	45,000	1,692	44,070	1,443	45,000	1,692	38,880	1,189	34,020	761
		6	0.027	42,120	1,251	37,910	1,126	35,800	925	45,000	1,337	31,590	763	27,220	577
0.4	0.8	8	0.02	28,800	760	25,920	684	24,480	563	34,560	912	21,600	464	20,160	380
		2	0.12	45,000	2,430	45,000	2,430	45,000	2,160	45,000	2,430	43,200	2,333	40,320	1,694
		4	0.078	45,000	2,430	45,000	2,430	45,000	2,160	45,000	2,430	43,200	2,333	40,320	1,694
		5	0.059	45,000	2,186	45,000	2,188	44,064	1,910	45,000	2,188	38,880	1,911	36,290	1,372
		6	0.042	45,000	2,040	40,830	1,852	38,556	1,560	45,000	2,042	34,020	1,286	31,752	1,121
		8	0.02	37,440	1,213	33,610	1,092	31,824	916	44,928	1,455	28,080	758	26,208	660
0.45	0.9	10	0.02	28,800	881	25,920	793	24,480	666	34,560	1,058	21,600	551	20,160	480
		2	0.135	45,000	2,877	45,000	2,877	45,000	2,539	45,000	2,877	41,040	2,170	38,304	1,924

DF460-BN2

2刃深沟小径球刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.45	0.9	4	0.081	45,000	2,494	45,000	2,494	43,605	2,132	45,000	2,494	38,475	1,763	35,910	1,563
		6	0.05	43,010	1,818	38,783	1,636	36,628	1,364	45,000	2,072	32,319	1,128	30,164	1,000
		8	0.036	32,830	1,259	29,549	1,133	27,907	944	39,398	1,511	24,624	781	22,982	693
0.5	1	2	0.2	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		3	0.2	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		4	0.14	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		5	0.09	42,120	2,948	37,908	2,653	35,802	2,336	45,000	3,150	38,880	2,286	29,480	1,652
		6	0.06	37,910	2,389	36,742	2,302	34,700	2,087	45,000	2,836	34,992	2,118	26,540	1,241
		7	0.06	34,990	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,490	955
		8	0.06	34,990	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,490	881
		9	0.045	34,990	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,490	881
		10	0.038	34,990	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,490	881
		12	0.025	25,920	1,102	23,330	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		13	0.023	25,920	1,102	23,330	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		14	0.02	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		16	0.015	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		18	0.012	22,680	907	20,412	816	19,278	694	27,216	1,089	17,010	572	15,876	508
		20	0.01	19,440	778	17,496	700	16,524	595	23,328	933	14,580	490	13,608	436
0.55	1.1	2	0.2	45,000	3,532	40,824	3,204	38,556	2,630	45,000	3,532	34,020	2,207	31,752	1,958
		4	0.14	45,000	3,532	40,824	3,204	38,556	2,630	45,000	3,532	34,020	2,207	31,752	1,958
		6	0.06	35,800	2,075	32,222	1,868	30,432	1,540	42,962	2,490	26,852	1,287	25,061	1,141
		8	0.06	35,800	2,075	32,222	1,556	28,091	1,180	42,962	2,075	24,786	990	23,134	878
		10	0.038	35,800	1,597	32,222	1,556	28,091	1,180	42,962	2,075	24,786	990	23,134	878
0.6	1.2	4	0.16	41,540	3,369	37,384	2,930	35,307	2,445	45,000	3,530	33,231	2,300	29,076	1,674
		8	0.06	33,696	1,928	30,326	1,890	28,642	1,862	40,435	2,310	27,216	1,856	23,587	943
		10	0.053	31,104	1,537	27,994	1,310	26,438	1,190	37,325	1,750	24,300	962	21,773	784
		12	0.045	31,104	1,456	27,994	1,310	26,438	1,190	37,325	1,750	23,328	923	21,773	784
0.7	1.4	8	0.11	29,484	2,123	26,536	1,910	25,061	1,625	35,381	2,547	22,113	1,380	20,639	1,238
		12	0.053	27,216	1,470	24,494	1,330	23,134	1,124	32,659	1,764	20,412	956	19,051	858
		16	0.035	20,160	1,028	18,144	925	17,136	787	24,192	1,234	15,120	669	14,112	599
0.75	1.5	4	0.2	37,800	3,742	34,020	3,370	32,130	2,892	45,000	4,456	28,350	2,297	26,460	1,985
		6	0.2	37,800	3,742	34,020	3,370	32,130	2,892	45,000	4,456	28,350	2,297	26,460	1,985
		8	0.09	29,484	2,364	26,536	1,891	25,061	1,625	35,381	2,522	22,113	1,291	20,639	1,115

DF460-BN2

2刃深沟小径球刀

工件材料				P						N		H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.75	1.5	10	0.09	27,220	1,940	24,490	1,746	23,130	1,499	32,660	2,327	20,410	1,191	19,051	1,029
		12	0.09	27,220	1,616	24,490	1,454	23,130	1,249	32,660	1,940	20,410	993	19,051	858
		14	0.075	27,220	1,616	21,772	1,220	20,560	1,049	29,030	1,629	18,145	833	16,934	719
		16	0.038	20,160	1,131	18,150	1,018	17,140	874	24,190	1,357	15,120	694	14,112	599
		18	0.038	20,160	1,131	18,150	1,018	17,140	874	24,190	1,357	15,120	694	14,112	599
		20	0.038	20,160	1,131	18,150	1,018	17,140	874	24,190	1,357	15,120	694	14,112	599
0.8	1.6	8	0.22	32,760	2,752	29,484	2,477	27,846	2,244	39,312	3,302	24,570	1,916	21,294	1,431
		12	0.098	29,485	2,600	26,540	2,341	25,061	1,958	35,380	3,120	22,113	1,672	19,165	1,160
		16	0.06	25,270	1,592	22,745	1,433	21,481	1,199	30,326	1,911	18,954	1,024	17,690	892
		20	0.04	18,720	1,114	16,850	1,003	15,912	839	22,464	1,337	14,040	716	13,104	624
0.9	1.8	8	0.26	30,420	2,921	27,380	2,628	25,860	2,172	36,504	3,505	22,815	1,807	21,294	1,534
		12	0.105	25,270	1,820	22,745	1,637	21,480	1,354	30,326	2,183	18,954	1,125	17,690	956
		16	0.068	25,270	1,820	22,745	1,637	21,480	1,354	30,326	2,183	18,954	1,125	17,690	956
		20	0.045	18,720	1,273	16,848	1,146	15,912	947	22,464	1,527	14,040	788	13,104	669
1	2	3	0.4	28,350	4,253	25,515	3,828	24,100	3,254	34,020	5,103	21,263	2,744	19,845	2,381
		4	0.4	28,350	4,253	25,515	3,828	24,100	3,254	34,020	5,103	21,263	2,744	19,845	2,381
		6	0.4	28,350	3,828	25,515	3,444	24,100	2,892	34,020	4,593	21,263	2,424	19,845	2,143
		8	0.28	28,350	3,828	25,515	3,444	24,100	2,892	34,020	4,593	21,263	2,424	19,845	2,143
		10	0.21	26,460	3,175	23,814	2,858	22,491	2,429	31,752	3,811	19,845	2,024	17,199	1,321
		12	0.12	23,814	2,858	21,433	2,572	20,242	2,187	28,577	3,428	17,861	1,846	15,480	1,189
		13	0.12	23,814	2,858	21,433	2,572	20,242	2,187	28,577	3,428	17,861	1,822	14,290	914
		14	0.12	23,814	2,477	21,433	2,229	20,242	1,895	28,577	2,971	16,585	1,466	14,290	914
		16	0.12	22,113	1,592	19,902	1,434	18,797	1,218	26,536	1,911	16,585	1,320	14,290	823
		18	0.09	20,412	1,470	18,371	1,323	17,350	1,124	24,494	1,764	16,585	1,219	14,290	823
		20	0.075	20,412	1,470	18,371	1,323	17,350	1,124	24,494	1,764	16,585	1,015	14,290	823
		22	0.05	16,065	1,093	14,459	983	13,656	836	19,278	1,311	12,049	697	13,495	734
		25	0.05	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	12,700	691
		30	0.03	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	12,700	691
		35	0.025	13,230	847	11,907	762	11,246	648	15,876	1,016	9,923	540	9,260	474
		40	0.022	11,340	725	10,206	653	9,639	555	13,608	871	8,505	463	7,940	407
1.25	2.5	6	0.5	24,975	4,557	22,478	4,100	21,229	3,417	29,970	5,468	18,732	2,779	17,490	2,278
		10	0.34	24,975	4,557	22,478	4,100	21,229	3,417	29,970	5,468	18,732	2,779	17,483	2,278
		15	0.15	19,481	2,558	17,533	2,302	16,558	1,919	23,377	3,070	14,611	1,821	13,637	1,279

DF460-BN2

2刃深沟小径球刀

工件材料				P				N				H			
				碳钢、合金钢 (180~250HB)		合金钢、工具钢 (25~35HRC)		PH与铁素体/马氏体钢 (35~45HRC)		铜、铜合金		淬火钢 (45~55HRC)		淬硬钢 (55~65HRC)	
切削深度 (ap) 比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.6	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.25	2.5	20	0.12	17,980	1,967	16,185	1,771	15,285	1,476	21,578	2,362	14,611	1,301	12,587	984
		25	0.098	17,980	1,770	16,185	1,593	15,285	1,328	21,578	2,124	13,487	1,080	12,587	885
		30	0.055	13,320	1,377	11,990	1,239	11,322	1,033	15,984	1,652	9,990	840	9,324	689
1.5	3	8	0.6	21,600	4,860	19,440	4,374	18,360	3,690	25,920	5,832	16,200	3,062	15,120	2,722
		10	0.42	21,600	4,860	19,440	4,374	18,360	3,690	25,920	5,832	16,200	3,062	15,120	2,722
		13	0.315	20,160	3,629	18,145	3,266	17,136	2,755	24,192	4,354	15,120	2,286	14,112	2,032
		16	0.315	20,160	3,266	18,145	2,939	17,136	2,480	24,192	3,920	15,120	2,057	13,104	1,699
		20	0.18	16,850	2,274	15,160	2,048	14,321	1,727	20,218	2,730	12,636	1,434	10,886	1,176
		25	0.12	16,850	2,274	15,160	2,048	14,321	1,727	20,218	2,730	12,636	1,434	10,886	1,176
		30	0.12	15,552	2,100	13,100	1,890	13,219	1,594	18,662	2,520	11,664	1,323	10,886	1,176
		35	0.08	11,520	1,469	10,370	1,322	9,792	1,115	13,824	1,762	8,640	925	9,677	987
1.75	3.5	15	0.36	16,088	3,299	14,480	2,969	13,675	2,475	19,305	3,959	12,065	2,012	11,262	1,650
		25	0.21	13,365	2,052	12,030	1,847	11,361	1,539	16,038	2,462	10,024	1,252	9,356	1,026
		35	0.09	13,365	2,052	12,030	1,847	11,361	1,539	16,038	2,462	10,024	1,252	9,356	1,026
		45	0.09	9,900	1,438	8,910	1,294	8,415	1,079	11,880	1,726	7,425	878	6,930	719
2	4	10	0.6	15,525	4,658	13,970	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		13	0.48	15,525	4,658	13,970	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		16	0.42	15,525	4,658	13,970	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		20	0.42	13,455	3,229	12,110	2,906	11,440	2,471	16,146	3,875	10,092	2,058	9,419	1,808
		25	0.24	12,110	2,615	10,899	2,354	10,290	2,001	14,531	3,139	9,080	1,946	8,477	1,464
		30	0.16	11,178	2,012	10,060	1,811	9,500	1,539	13,414	2,415	8,385	1,283	7,825	1,127
		35	0.1	11,178	2,012	10,060	1,811	9,500	1,539	13,414	2,415	8,385	1,283	7,825	1,127
		40	0.1	11,178	2,012	10,060	1,811	9,500	1,539	13,414	2,415	8,385	1,283	7,825	1,127
		45	0.1	8,280	1,408	7,452	1,267	7,040	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
2.5	5	50	0.1	8,280	1,408	7,452	1,267	7,040	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
		20	0.525	11,340	4,082	10,206	3,674	9,639	2,892	13,608	4,899	8,505	2,552	7,938	2,143
		25	0.525	10,530	3,285	9,477	3,412	8,951	2,686	12,636	4,549	7,898	2,370	7,371	1,990
		30	0.3	9,477	2,502	8,529	3,072	8,056	2,417	11,372	4,094	7,108	2,132	6,634	1,792
3	6	40	0.2	8,748	1,890	7,873	1,701	7,436	1,338	10,498	2,268	6,561	1,182	6,124	993
		12	0.6	12,150	5,103	10,935	4,593	10,328	3,828	14,580	6,124	9,113	3,113	8,505	2,552
		20	0.5	11,475	4,476	10,328	4,028	9,754	3,356	13,770	5,370	8,607	2,730	8,033	2,237
		30	0.42	9,360	2,696	8,424	2,426	7,956	1,910	11,232	3,235	7,020	1,825	6,552	1,415
		50	0.15	7,776	2,015	6,998	1,814	6,610	1,428	9,331	2,418	5,832	1,260	5,443	1,058

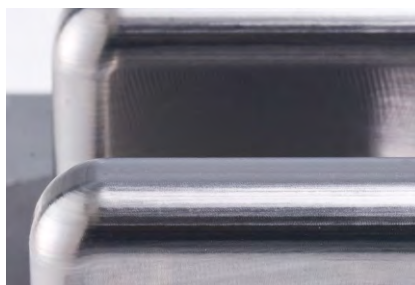
【注意】

- 1、对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45~55HRC），ap需*0.5。
- 2、请结合作件材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
- 3、实际加工中，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示数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

模具模心加工案例5



使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D6C15S6L50F4	6	0°	0	4	15	6	50
	半精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D6C15S6L50F4	6	0°	0	4	15	6	50
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R3C9S6L50F2	6	0°	3	2	9	6	50



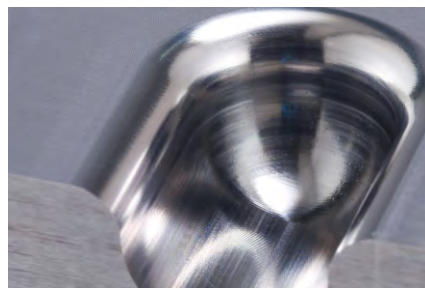
切削信息 (Mikron 加工中心)	开粗	切削速度 vc (m/min)	每刃进给量 fz (mm/t)	切削量 ap/ae (mm)	工件材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	Ra (μm)
		149	0.04	2/2					
	半精加工	150	0.04	0.5/2	S136	HRC52	1H	水冷	
	精加工	188	0.1	0.05/0.05	S136	HRC52	2H	水冷	



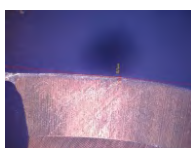
模具模心加工案例6



使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R3C9S6L50F4	6	0°	3	4	9	6	50
	半精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R3C9S6L50F4	6	0°	3	2	9	6	50
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R2C6S6L50F2	4	0°	2	2	6	6	50



切削信息	开粗	切削速度 v_c (m/min)	每刃进给量 f_z (mm/t)	切削量 a_p/a_e (mm)	工件材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	R_a (μm)
Mikron 加工中心	开粗	377.0	0.06	1.5/0.35	S136	HRC52	15min	水冷	0.166
	半精加工	490	0.07	0.3/0.3	S136	HRC52	6.5min	水冷	
	精加工	326	0.05	0.5/0.5	S136	HRC52	1.5H	油雾	



DFC刀具



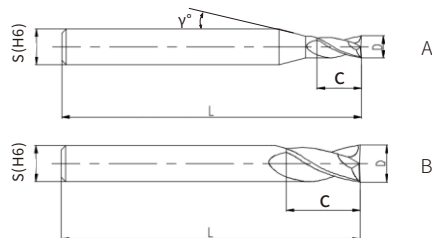
A进口刀具

精加工1.5H后效果对比

扫一扫看视频



DF600-E2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.600.01.0001	1.0	2.5	50	4	15	A	●
C.600.01.0002	1.5	3.8	50	4	15	A	●
C.600.01.0003	2.0	5.0	50	4	15	A	●
C.600.01.0004	2.5	6.3	50	4	15	A	●
C.600.01.0005	3	7.5	50	4	15	A	●
C.600.01.0006	4	10	50	4	-	B	●
C.600.01.0007	5	12.5	50	6	15	A	●
C.600.01.0008	6	15	50	6	-	B	●
C.600.01.0009	8	20	60	8	-	B	●
C.600.01.0010	10	25	75	10	-	B	●
C.600.01.0011	12	30	75	12	-	B	●
C.600.01.0012	16	40	100	16	-	B	○
C.600.01.0013	20	50	100	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

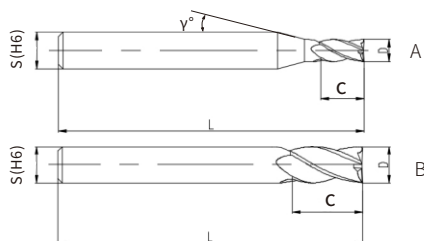
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P			H		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH铁素体/马氏体不锈钢 (<HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○		◎	◎	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※C013

DF600-E4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.600.01.0014	1	2.5	50	4	15	A	●
C.600.01.0015	1	2.5	50	6	15	A	●
C.600.01.0016	1.5	4	50	4	15	A	●
C.600.01.0017	2	5	50	4	15	A	●
C.600.01.0018	2.5	6	50	4	15	A	●
C.600.01.0019	3	8	50	4	15	A	●
C.600.01.0020	4	10	50	4	-	B	●
C.600.01.0021	5	13	50	6	15	A	●
C.600.01.0022	6	15	50	6	-	B	●
C.600.01.0023	8	20	60	8	-	B	●
C.600.01.0024	10	25	75	10	-	B	●
C.600.01.0025	10	30	75	10	-	B	●
C.600.01.0026	12	30	75	12	-	B	●
C.600.01.0027	12	36	75	12	-	B	●
C.600.01.0028	16	40	100	16	-	B	○
C.600.01.0029	20	50	100	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

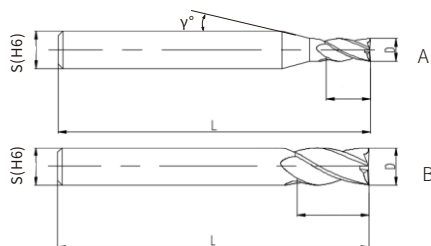
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P			H		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH铁素体/马氏体不锈钢 (<HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○		○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※C013

DF600-E4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.600.01.0030	1	2.5	60	4	15	A	●
C.600.01.0031	2	5	60	4	15	A	●
C.600.01.0032	3	8	60	4	15	A	●
C.600.01.0033			60	6	15	A	○
C.600.01.0034	4	10	60	4	-	B	●
C.600.01.0035			75	4	-	B	○
C.600.01.0036			60	6	15	A	●
C.600.01.0037			75	6	15	A	●
C.600.01.0038	5	13	60	6	15	A	●
C.600.01.0039	6	15	60	6	-	B	●
C.600.01.0040			75	6	-	B	○
C.600.01.0041	8	20	75	8	-	B	●
C.600.01.0042			100	8	-	B	○
C.600.01.0043	10	25	100	10	-	B	●
C.600.01.0044	12	30	100	12	-	B	●
C.600.01.0045	16	40	150	16	-	B	○
C.600.01.0046	20	50	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

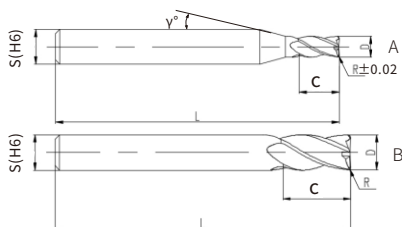
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P			H		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH铁素体/马氏体不锈钢 (<HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○		○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※C013

DF600-R4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.600.02.0001	4	10	0.2	50	4	-	B	●
C.600.02.0002			0.5	50	4	-	B	●
C.600.02.0003	5	13	0.2	50	6	15	A	●
C.600.02.0004			0.5	50	6	15	A	●
C.600.02.0005	6	15	0.2	50	6	-	B	●
C.600.02.0006			0.5	50	6	-	B	●
C.600.02.0007			1	50	6	-	B	●
C.600.02.0008	8	20	0.2	60	8	-	B	●
C.600.02.0009			0.5	60	8	-	B	●
C.600.02.0010			1	60	8	-	B	●
C.600.02.0011	10	25	0.5	75	10	-	B	●
C.600.02.0012			1	75	10	-	B	●
C.600.02.0013			2	75	10	-	B	●
C.600.02.0014	12	30	0.5	75	12	-	B	●
C.600.02.0015			1	75	12	-	B	●
C.600.02.0016			2	75	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

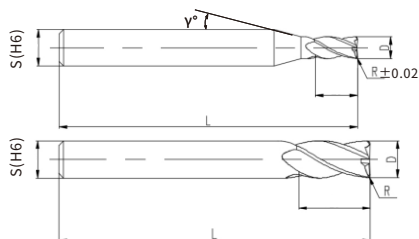
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P			H		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH铁素体/马氏体不锈钢 (<HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○		○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※C013

DF600-R4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.600.02.0017	4	10	0.2	60	4	-	B	●
C.600.02.0018			0.5	60	4	-	B	●
C.600.02.0019			0.5	75	4	-	B	●
C.600.02.0020	5	13	1	60	4	-	B	●
C.600.02.0021			0.5	60	6	15	A	●
C.600.02.0022			0.2	60	6	-	B	●
C.600.02.0023	6	15	0.5	60	6	-	B	●
C.600.02.0024			0.5	75	6	-	B	●
C.600.02.0025			0.5	100	6	-	B	○
C.600.02.0026			1	60	6	-	B	●
C.600.02.0027	8	20	1	75	6	-	B	●
C.600.02.0028			0.5	75	8	-	B	●
C.600.02.0029			0.5	100	8	-	B	○
C.600.02.0030			1	75	8	-	B	●
C.600.02.0031	10	25	1	100	8	-	B	●
C.600.02.0032			0.5	100	10	-	B	●
C.600.02.0033			1	100	10	-	B	●
C.600.02.0034	12	30	0.5	100	12	-	B	●
C.600.02.0035			1	100	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

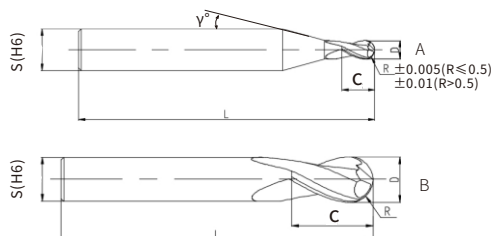
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P			H		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH铁素体/马氏体不锈钢 (<HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○		○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※C013

DF600-B2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.600.03.0001	0.25	0.8	50	4	15	A	●
C.600.03.0002	0.5	1.5	50	4	15	A	●
C.600.03.0003	0.75	2.5	50	4	15	A	●
C.600.03.0004	1	3	50	4	15	A	●
C.600.03.0005	1.5	4.5	50	4	15	A	●
C.600.03.0006	1.5	4.5	50	6	15	A	●
C.600.03.0007	2	6	50	4	-	B	●
C.600.03.0008	2	6	50	6	15	A	●
C.600.03.0009	2.5	7.5	50	6	15	A	●
C.600.03.0010	3	9	50	6	-	B	●
C.600.03.0011	4	12	60	8	-	B	●
C.600.03.0012	5	15	75	10	-	B	●
C.600.03.0013	6	18	75	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

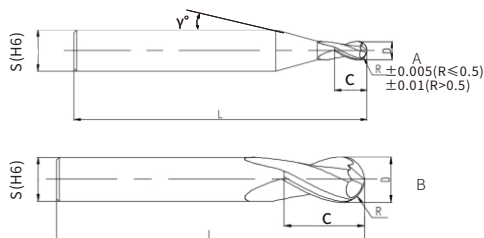
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P			H		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH铁素体/马氏体不锈钢 (<HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○		○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※C014

DF600-B2SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.600.03.0014	1	3	60	4	15	A	●
C.600.03.0015			60	6	15	A	●
C.600.03.0016	1.5	4.5	60	4	15	A	●
C.600.03.0017			60	6	15	A	●
C.600.03.0018			75	4	15	A	○
C.600.03.0019			75	6	15	A	○
C.600.03.0020	2	6	60	4	-	B	●
C.600.03.0021			75	4	-	B	○
C.600.03.0022			60	6	15	A	●
C.600.03.0023			75	6	15	A	○
C.600.03.0024	2.5	7.5	60	6	15	A	●
C.600.03.0025	3	9	60	6	-	B	●
C.600.03.0026			75	6	-	B	●
C.600.03.0027			100	6	-	B	○
C.600.03.0028	4	12	75	8	-	B	●
C.600.03.0029			100	8	-	B	●
C.600.03.0030	5	15	100	10	-	B	●
C.600.03.0031	6	18	100	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

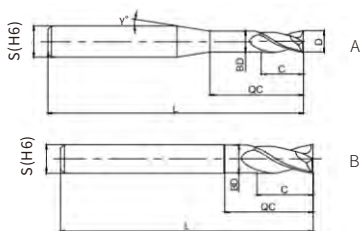
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P			H		
碳钢、合金钢 ($< 35\text{HRC}$)	合金钢 ($\leq 48\text{HRC}$)	PH铁素体/马氏体不锈钢 ($< \text{HRC}35$)	高硬钢 ($\text{HRC}45-55$)	高硬钢 ($\text{HRC}55-60$)	高硬钢 ($> \text{HRC}60$)
○	○		○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※C014

DF600-EN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	BD	QC	L	S	γ°	图号	库存
C.600.01.0047	1	1.5	0.96	3	50	4	15	A	●
C.600.01.0048				4			15	A	●
C.600.01.0049				6			15	A	●
C.600.01.0050				8			15	A	●
C.600.01.0051				10			15	A	●
C.600.01.0052	1.5	2.5	1.44	6			15	A	●
C.600.01.0053				10			15	A	●
C.600.01.0054				6			15	A	●
C.600.01.0055	2	3	1.92	8			15	A	●
C.600.01.0056				10			15	A	●
C.600.01.0057				12			15	A	●
C.600.01.0058	3	4.5	2.88	9			15	A	●
C.600.01.0059				18			15	A	●
C.600.01.0060				12	60	6	15	A	●
C.600.01.0061	4	6	3.8	24			15	A	●
C.600.01.0062	5	7.5	4.8	15			15	A	●
C.600.01.0063	6	9	5.8	18	75	6	15	B	●
C.600.01.0064				36			15	B	●

●标准库存 ○需预定

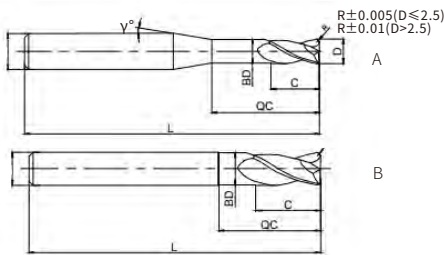
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

P			H		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH铁素体/马氏体不锈钢 (<HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○		○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※C015

DF600-RN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

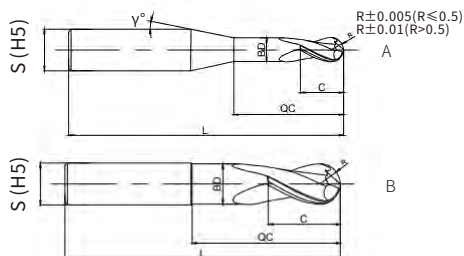
产品代码	D	C	R	BD	QC	L	S	V°	图号	库存
C.600.02.0036	1	1.5	0.1	0.96	3	50	4	15	A	●
C.600.02.0037			0.2		3			15	A	●
C.600.02.0038			0.2		4			15	A	●
C.600.02.0039			0.1		6			15	A	●
C.600.02.0040			0.2		6			15	A	●
C.600.02.0041			0.2		8			15	A	●
C.600.02.0042			0.2		10			15	A	●
C.600.02.0043	1.5	2.5	0.2	1.44	6			15	A	●
C.600.02.0044			0.2		8			15	A	●
C.600.02.0045			0.2		10			15	A	●
C.600.02.0046			0.2		6			15	A	●
C.600.02.0047			0.5		6			15	A	●
C.600.02.0048			0.2		8			15	A	●
C.600.02.0049			0.2		10			10	A	●
C.600.02.0050	2	3	0.2	1.92	12			15	A	●
C.600.02.0051			0.5		12			15	A	●
C.600.02.0052			0.2		9			15	A	●
C.600.02.0053			0.5		9			15	A	●
C.600.02.0054			0.2		18			15	A	●
C.600.02.0055			0.5		18			15	A	●
C.600.02.0056			0.2		12	50	4	-	B	●
C.600.02.0057	4	6	0.5	3.8	12	50	4	-	B	●
C.600.02.0058			0.2		24	60	4	-	B	●
C.600.02.0059			0.5		24	60	4	-	B	●
C.600.02.0060			0.5		15	50	6	15	A	●
C.600.02.0061	5	7.5	0.5	4.8	30	60	6	15	A	●
C.600.02.0062	6	9	0.5	5.8	18	60	6	-	B	●
C.600.02.0063			0.5		36	60	6	-	B	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

推荐切削参数※C015

DF600-BN2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	BD	QC	L	S	γ°	图号	库存
C.600.03.0032	0.5	1	0.96	3	50	4	15	A	●
C.600.03.0033				6		4	15	A	●
C.600.03.0034				8		4	15	A	●
C.600.03.0035				10		4	15	A	●
C.600.03.0036	0.75	1.5	1.45	5		4	15	A	●
C.600.03.0037				5		6	15	A	●
C.600.03.0038				6		4	15	A	●
C.600.03.0039				9		4	15	A	●
C.600.03.0040	1	2	1.95	6		4	15	A	●
C.600.03.0041				6		6	15	A	●
C.600.03.0042				8		4	15	A	●
C.600.03.0043				10		4	15	A	●
C.600.03.0044	1.5	3	2.9	12		4	15	A	●
C.600.03.0045				9		4	15	A	●
C.600.03.0046				16		6	15	A	●
C.600.03.0047				18		4	15	A	●
C.600.03.0048	2	4	3.9	18		6	15	A	●
C.600.03.0049				12	50	4	-	B	●
C.600.03.0050				12	50	6	15	A	●
C.600.03.0051				24	60	4	-	B	●
C.600.03.0052	2.5	5	4.9	24	60	6	15	A	●
C.600.03.0053				15	60	6	15	A	●
C.600.03.0054				30	75	6	15	A	●
C.600.03.0055	3	6	5.9	18	75	6	-	B	●
C.600.03.0056	4	8	7.9	24	75	8	-	B	●
C.600.03.0057	5	10	9.9	30	100	10	-	B	●
C.600.03.0058	6	12	11.9	36	100	12	-	B	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

推荐切削参数※C014

DF600-E2/E4/E4SL/R4/R4SL

合金钢、淬硬钢--侧铣



工件材料		切削量	切削域	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
P	合金钢 (HRC30-40)	$ap \leq 1.2D$	通用条件	转速 (min-1)	14000	8200	4800	3600	2900	2400
				进给速度 (mm/min)	800	900	1000	1100	1050	1000
		$ae \leq 0.08D$	高速条件	转速 (min-1)	20000	10000	7000	5200	4200	3600
				进给速度 (mm/min)	1200	1400	1600	1800	1600	1500
H	淬硬钢 (HRC45-55)	$ap \leq 1.0D$	通用条件	转速 (min-1)	12500	6400	4200	3200	2500	2100
				进给速度 (mm/min)	500	600	700	800	700	650
		$ae \leq 0.04D$	高速条件	转速 (min-1)	18000	9200	6100	4600	3600	3000
				进给速度 (mm/min)	900	1150	1300	1400	1300	1200
	淬硬钢 (HRC55-60)	$ap \leq 0.8D$	通用条件	转速 (min-1)	11000	5600	1700	2800	2200	1900
				进给速度 (mm/min)	440	500	580	630	570	550
		$ae \leq 0.02D$	高速条件	转速 (min-1)	15000	8000	530	4000	3200	2700
				进给速度 (mm/min)	790	900	1040	1100	1000	900

DF600-E2SL

合金钢、淬硬钢--槽铣



工件材料		切削量	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
P	合金钢 (HRC30-45)	$ap \leq 1D$	转速 (min-1)	20000	10360	8500	6600	5260	4400
		$ae \leq 0.05D$	进给速度 (mm/min)	520	550	630	610	580	580
H	淬硬钢 (HRC45-55)	$ap \leq 1D$	转速 (min-1)	16000	9300	5200	3800	3100	2800
		$ap \leq 0.02D$	进给速度 (mm/min)	380	410	340	320	300	300
	淬硬钢 (HRC55-60)	$ap \leq 1D$	转速 (min-1)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
		$ap \leq 0.01D$	进给速度 (mm/min)	240	240	230	190	180	170

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF600-B2/B2SL/BN2 合金钢、淬硬钢--仿形铣



工件材料		切削量	切削域	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
P	合金钢 (HRC30-40)	ap=0.05-0.1D	通用条件	转速 (min-1)	20000	10300	6900	5100	4100	3400
				进给速度 (mm/min)	1500	1650	1650	1700	1700	1750
		ae≤0.02D	高速条件	转速 (min-1)	35000	17500	11600	8700	7000	6000
				进给速度 (mm/min)	2600	2700	2700	2850	2850	2900
H	淬硬钢 (HRC45-55)	ap=0.05-0.1D	通用条件	转速 (min-1)	15900	8000	5300	4000	3200	2600
				进给速度 (mm/min)	1200	1300	1300	1350	1350	1400
		ae≤0.02D	高速条件	转速 (min-1)	28600	14300	9500	7200	5700	4500
				进给速度 (mm/min)	2200	2300	2300	2350	2350	2400
	淬硬钢 (HRC55-60)	ap=0.05-0.1D	通用条件	转速 (min-1)	12000	6000	4000	2900	2400	2100
				进给速度 (mm/min)	900	960	960	920	920	900
		ae≤0.02D	高速条件	转速 (min-1)	25400	12700	8500	6400	5000	1900
				进给速度 (mm/min)	1800	1800	1800	1500	1500	1500

DF600-B2SL 合金钢、淬硬钢--侧铣



工件材料		切削量	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
P	合金钢 (HRC30-45)	ap≤0.8D	转速 (min-1)	20000	10360	8500	6600	5260	4400
		ae≤0.03D	进给速度 (mm/min)	720	750	880	610	820	820
H	淬硬钢 (HRC45-55)	ap≤0.5D	转速 (min-1)	16000	8300	5200	3800	3100	2800
		ap≤0.03D	进给速度 (mm/min)	540	570	520	460	420	420
	淬硬钢 (HRC55-60)	ap≤0.5D	转速 (min-1)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
		ap≤0.01D	进给速度 (mm/min)	340	360	350	270	250	250

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF600-EN2/RN2

合金钢、淬硬钢--侧铣



工件材料		切削量	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
P	合金钢 (30-45HRC)	$ap \leq 0.8D$	转速 (min-1)	20000	10350	8500	6600	5250	4400
		$ae \leq 0.03D$	进给速度 (mm/min)	720	750	880	610	820	830
H	淬硬钢 (45-55HRC)	$ap \leq 0.5D$	转速 (min-1)	16000	8300	5200	3800	3200	2800
		$ap \leq 0.03D$	进给速度 (mm/min)	540	570	520	460	420	420
	淬硬钢 (55-60HRC)	$ap \leq 0.5D$	转速 (min-1)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
		$ap \leq 0.01D$	进给速度 (mm/min)	340	360	350	270	250	250

DF600-EN2/RN2

合金钢、淬硬钢--槽铣



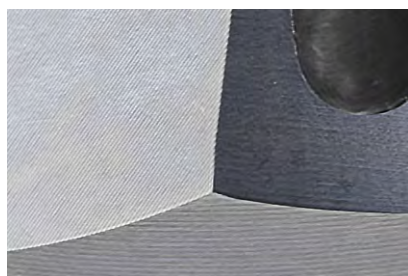
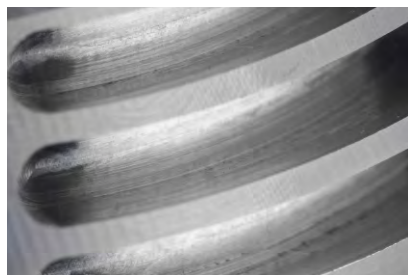
工件材料		切削量	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
P	合金钢 (HRC30-45)	$ap \leq 1D$	转速 (min-1)	20000	10350	8500	6600	5250	4400
		$ae \leq 0.05D$	进给速度 (mm/min)	520	550	630	620	580	580
H	淬硬钢 (HRC45-55)	$ap \leq 1D$	转速 (min-1)	16000	8300	5200	3800	3100	2800
		$ap \leq 0.02D$	进给速度 (mm/min)	380	410	340	320	300	300
	淬硬钢 (HRC55-60)	$ap \leq 1D$	转速 (min-1)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
		$ap \leq 0.01D$	进给速度 (mm/min)	240	240	230	190	180	170

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

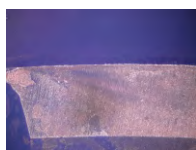
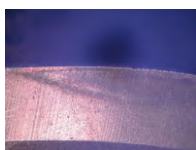
五面体加工案例7



使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D12C30S12L75F4	12	0°	0	4	30	12	75
	半精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D12C30S12L75F4	12	0°	0	4	30	12	75
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R3C9S6L50F2	6	0°	R3	2	9	6	50



切削信息 (Mikron 加工中心)	开粗	切削速度 v_c (m/min)	每刃进给量 f_z (mm/t)	切削量 a_p/a_e (mm)	工件材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	R_a (μm)
		50	0.03	1.5/5	钛合金	HRC30	5H	水冷	
	半精加工	50	0.03	0.5/6	钛合金	HRC30	16min	水冷	
	精加工	70	0.05	0.05/0.05	钛合金	HRC30	1.6H	水冷	



精加工1.6H后效果对比

扫一扫看视频



钛合金叶盘加工案例8



使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	D6R0.5C15S6L100F4	6	0°	0.5	4	15	6	100
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	ZR2A4C30S8L75F2	4	4°	2	2	30	8	75

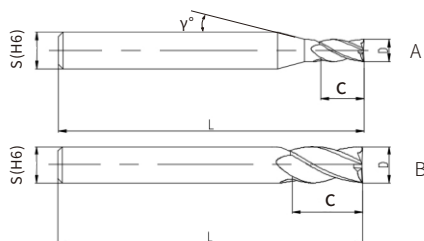


切削信息		切削速度 v_c (m/min)	每刃进给量 f_z (mm/t)	切削量 ap/ae (mm)	工件材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	R_a (μm)
(Mikron 加工中心)	粗加工	40	0.02	6/6	钛合金	HRC30	6H	水冷	0.225
	精加工	120	0.06	0.5/0.6	钛合金	HRC30	2H	水冷	

扫一扫
看视频



DF800-E4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	Y°	图号	库存
C.800.01.0001	1	2.5	50	4	15	A	●
C.800.01.0002	1	2.5	50	6	15	A	●
C.800.01.0003	1.5	4	50	4	15	A	●
C.800.01.0004	2	5	50	4	15	A	●
C.800.01.0005	2.5	6	50	4	15	A	●
C.800.01.0006	3	7	50	4	15	A	●
C.800.01.0007	4	10	50	4	-	B	●
C.800.01.0008	5	13	50	6	15	A	●
C.800.01.0009	6	15	50	6	-	B	●
C.800.01.0010	8	20	60	8	-	B	●
C.800.01.0011	10	25	75	10	-	B	●
C.800.01.0012	12	30	75	12	-	B	●
C.800.01.0013	16	40	100	16	-	B	●
C.800.01.0014	20	50	100	20	-	B	●

●标准库存 ○需预定

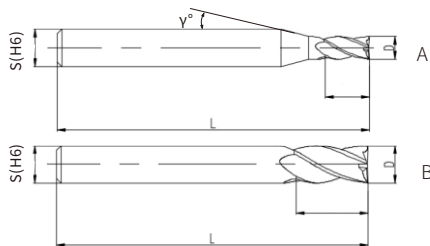
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D022

DF800-E4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.01.0015	1	2.5	60	4	15	A	○
C.800.01.0016	2	5	60	4	15	A	○
C.800.01.0017	3	8	60	4	15	A	●
C.800.01.0018	3	8	60	6	15	A	●
C.800.01.0019	4	10	60	4	-	B	●
C.800.01.0020	4	10	75	4	-	B	●
C.800.01.0021	4	10	60	6	15	A	●
C.800.01.0022	4	10	75	6	15	A	●
C.800.01.0023	5	13	60	6	15	A	●
C.800.01.0024	6	15	75	6	-	B	●
C.800.01.0025	8	20	75	8	-	B	●
C.800.01.0026	8	20	100	8	-	B	○
C.800.01.0027	10	25	100	10	-	B	○
C.800.01.0028	12	30	100	12	-	B	○
C.800.01.0029	16	40	150	16	-	B	○
C.800.01.0030	20	50	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

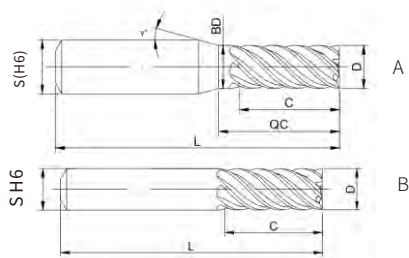
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D022

DF800-E6



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.01.0031	6	15	50	6	-	B	●
C.800.01.0032	8	20	60	8	-	B	●
C.800.01.0033	10	25	75	10	-	B	●
C.800.01.0034	12	30	75	12	-	B	●
C.800.01.0035	16	40	100	16	-	B	●
C.800.01.0036	20	50	100	20	-	B	●

●标准库存 ○需预定

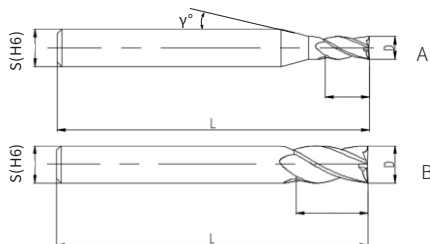
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D023

DF800-E6SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.01.0037	6	15	75	6	-	B	●
C.800.01.0038	8	20	75	8	-	B	●
C.800.01.0039	8	20	100	8	-	B	○
C.800.01.0040	10	25	100	10	-	B	○
C.800.01.0041	12	30	100	12	-	B	○
C.800.01.0042	16	40	150	16	-	B	○
C.800.01.0043	20	50	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

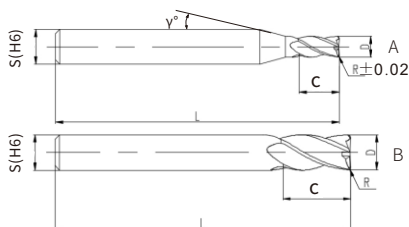
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D023

DF800-R4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.800.02.0001	4	10	0.2	50	4	-	B	●
C.800.02.0002			0.5	50	4	-	B	●
C.800.02.0003	5	13	0.2	50	6	15	A	●
C.800.02.0004			0.5	50	6	15	A	●
C.800.02.0005	6	15	0.2	50	6	-	B	●
C.800.02.0006			0.5	50	6	-	B	●
C.800.02.0007	8	20	1	50	6	-	B	●
C.800.02.0008			0.2	60	8	-	B	●
C.800.02.0009			0.5	60	8	-	B	●
C.800.02.0010	10	25	1	60	8	-	B	●
C.800.02.0011			0.5	75	10	-	B	●
C.800.02.0012			1	75	10	-	B	●
C.800.02.0013	12	30	2	75	10	-	B	●
C.800.02.0014			0.5	75	12	-	B	●
C.800.02.0015			1	75	12	-	B	●
C.800.02.0016			2	75	12	-	B	●
C.800.02.0017	16	40	3	75	12	-	B	○
C.800.02.0018			2	100	16	-	B	●
C.800.02.0019			3	100	16	-	B	○
C.800.02.0020	20	50	3	150	20	-	B	○
C.800.02.0021			5	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

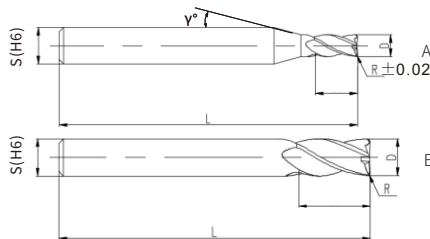
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D022

DF800-R4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.800.02.0022	4	10	0.2	60	4	-	B	●
C.800.02.0023			0.5	60	4	-	B	●
C.800.02.0024			0.5	75	4	-	B	○
C.800.02.0025			1	60	4	-	B	●
C.800.02.0026	5	13	0.5	60	6	1 5	A	●
C.800.02.0027	6	15	0.2	60	6	-	B	●
C.800.02.0028			0.5	60	6	-	B	●
C.800.02.0029			0.5	75	6	-	B	●
C.800.02.0030			0.5	100	6	-	B	○
C.800.02.0031	8	20	1	60	6	-	B	●
C.800.02.0032			1	75	6	-	B	●
C.800.02.0033			0.5	75	8	-	B	●
C.800.02.0034			0.5	100	8	-	B	○
C.800.02.0035	10	25	1	75	8	-	B	●
C.800.02.0036			1	100	8	-	B	○
C.800.02.0037			0.5	100	10	-	B	●
C.800.02.0038			1	100	10	-	B	●
C.800.02.0039	12	30	0.5	100	12	-	B	●
C.800.02.0040			1	100	12	-	B	●
C.800.02.0041			2	100	12	-	B	○
C.800.02.0042			3	100	12	-	B	○
C.800.02.0043			2	150	16	-	B	○

●标准库存 ○需预定

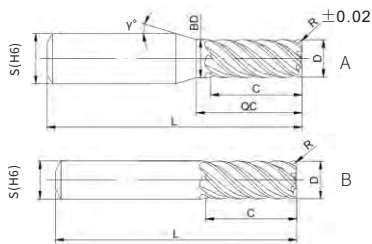
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D022

DF800-R6



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.800.02.0044	6	15	0.2	50	6	-	B	●
C.800.02.0045			0.5	50	6	-	B	●
C.800.02.0046			1	50	6	-	B	●
C.800.02.0047	8	20	0.2	60	8	-	B	●
C.800.02.0048			0.5	60	8	-	B	●
C.800.02.0049			1	60	8	-	B	●
C.800.02.0050	10	25	0.5	75	10	-	B	●
C.800.02.0051			1	75	10	-	B	●
C.800.02.0052			2	75	10	-	B	●
C.800.02.0053	12	30	0.5	75	12	-	B	●
C.800.02.0054			1	75	12	-	B	●
C.800.02.0055			2	75	12	-	B	●
C.800.02.0056	16	40	3	75	12	-	B	○
C.800.02.0057			2	100	16	-	B	○
C.800.02.0058			3	100	16	-	B	○
C.800.02.0059	20	50	3	150	20	-	B	○
C.800.02.0060			5	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

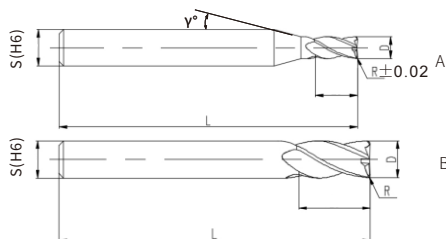
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D023

DF800-R6SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.800.02.0061	6	15	0.2	60	6	-	B	●
C.800.02.0062			0.5	60	6	-	B	●
C.800.02.0063			0.5	75	6	-	B	●
C.800.02.0064			0.5	100	6	-	B	○
C.800.02.0065			1	60	6	-	B	●
C.800.02.0066			1	75	6	-	B	●
C.800.02.0067	8	20	0.5	75	8	-	B	●
C.800.02.0068			0.5	100	8	-	B	○
C.800.02.0069			1	75	8	-	B	●
C.800.02.0070			1	100	8	-	B	○
C.800.02.0071	10	25	0.5	100	10	-	B	●
C.800.02.0072			1	100	10	-	B	●
C.800.02.0073	12	30	0.5	100	12	-	B	●
C.800.02.0074			1	100	12	-	B	●
C.800.02.0075			2	100	12	-	B	○
C.800.02.0076			3	100	12	-	B	○
C.800.02.0077	16	40	2	150	16	-	B	○
C.800.02.0078			3	150	16	-	B	○

●标准库存 ○需预定

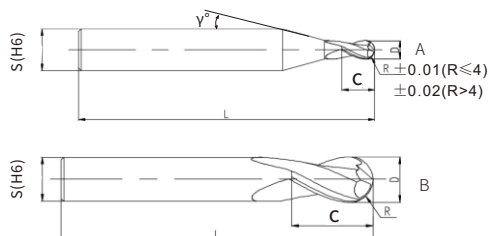
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D023

DF800-B2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.03.0001	0.25	0.8	50	4	15	A	●
C.800.03.0002	0.5	1.5	50	4	15	A	●
C.800.03.0003	0.75	2.5	50	4	15	A	●
C.800.03.0004	1	3	50	4	15	A	●
C.800.03.0005	1.5	4.5	50	4	15	A	●
C.800.03.0006	1.5	4.5	50	6	15	A	●
C.800.03.0007	2	6	50	4	-	B	●
C.800.03.0008	2	6	50	6	15	A	●
C.800.03.0009	2.5	7.5	50	6	15	A	●
C.800.03.0010	3	9	50	6	-	B	●
C.800.03.0011	4	12	60	8	-	B	●
C.800.03.0012	5	15	75	10	-	B	●
C.800.03.0013	6	18	75	12	-	B	●
C.800.03.0014	8	24	100	16	-	B	○
C.800.03.0015	10	30	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

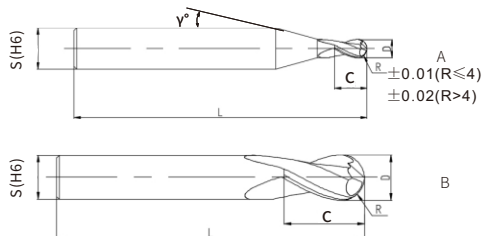
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D023

DF800-B2SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.03.0016	1	3	60	4	15	A	●
C.800.03.0017			60	6	15	A	●
C.800.03.0018	1.5	4.5	60	4	15	A	●
C.800.03.0019			60	6	15	A	●
C.800.03.0020			75	4	15	A	●
C.800.03.0021			75	6	15	A	○
C.800.03.0022	2	6	60	4	-	B	●
C.800.03.0023			75	4	-	B	●
C.800.03.0024			60	6	15	A	●
C.800.03.0025			75	6	15	A	●
C.800.03.0026	2.5	7.5	60	6	15	A	●
C.800.03.0027	3	9	60	6	-	B	●
C.800.03.0028			75	6	-	B	●
C.800.03.0029			100	6	-	B	○
C.800.03.0030	4	12	75	8	-	B	●
C.800.03.0031			100	8	-	B	○
C.800.03.0032	5	15	100	10	-	B	●
C.800.03.0033	6	18	100	12	-	B	○
C.800.03.0034	8	24	150	16	-	B	○

●标准库存 ○需预定

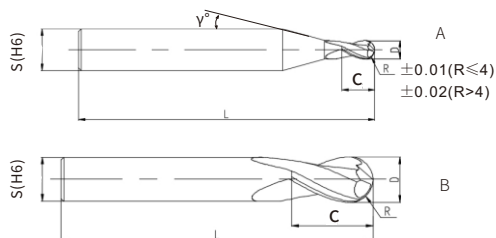
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D023

DF800-B4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.03.0035	2	6	50	4	-	B	●
C.800.03.0036	2	6	50	6	15	A	●
C.800.03.0037	2.5	7.5	50	6	15	A	●
C.800.03.0038	3	9	50	6	-	B	●
C.800.03.0039	4	12	60	8	-	B	●
C.800.03.0040	5	15	75	10	-	B	●
C.800.03.0041	6	18	75	12	-	B	●
C.800.03.0042	8	24	100	16	-	B	○
C.800.03.0043	10	30	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

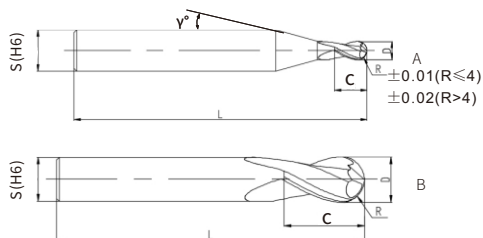
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D023

DF800-B4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.03.0044	2	6	60	4	-	B	●
C.800.03.0045			75	4	-	B	●
C.800.03.0046			60	6	15	A	●
C.800.03.0047			75	6	15	A	○
C.800.03.0048	2.5	7.5	60	6	15	A	●
C.800.03.0049	3	9	60	6	-	B	●
C.800.03.0050			75	6	-	B	●
C.800.03.0051			100	6	-	B	○
C.800.03.0052	4	12	75	8	-	B	●
C.800.03.0053			100	8	-	B	○
C.800.03.0054	5	15	100	10	-	B	●
C.800.03.0055	6	18	100	12	-	B	●
C.800.03.0056	8	24	150	16	-	B	○
C.800.03.0057	10	30	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

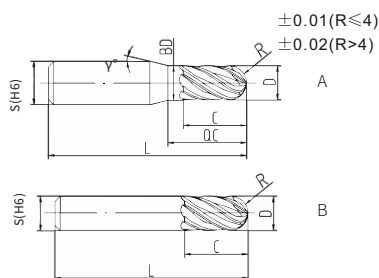
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D023

DF800-B6



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.03.0058	3	9	50	6	-	B	●
C.800.03.0059	4	12	60	8	-	B	●
C.800.03.0060	5	15	75	10	-	B	●
C.800.03.0061	6	18	75	12	-	B	●
C.800.03.0062	8	24	100	16	-	B	○
C.800.03.0063	10	30	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

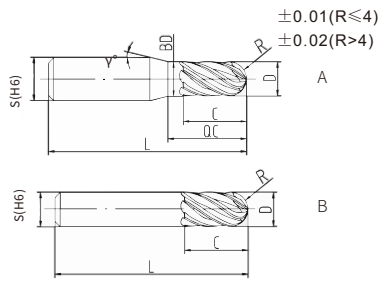
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D024

DF800-B6SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.800.03.0064	3	9	60	6	-	B	●
C.800.03.0065	3	9	75	6	-	B	●
C.800.03.0066	3	9	100	6	-	B	○
C.800.03.0067	4	12	75	8	-	B	●
C.800.03.0068	4	12	100	8	-	B	○
C.800.03.0069	5	15	100	10	-	B	●
C.800.03.0070	6	18	100	12	-	B	●
C.800.03.0071	8	24	150	16	-	B	○
C.800.03.0072	10	30	150	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

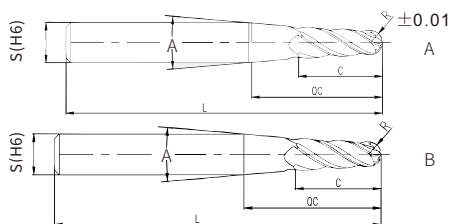
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D024

DF800-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.800.09.0001	1	2	10	20	75	6	3	B	●
C.800.09.0002			15	30	75	6	3	B	●
C.800.09.0003	1.5		15	30	75	6	3	B	●
C.800.09.0004			20	40	75	6	3	B	●
C.800.09.0005	2		20	40	75	6	3	B	●
C.800.09.0006			25	50	75	6	3	B	●
C.800.09.0007	2.5		25	50	100	8	3	B	○
C.800.09.0008			30	60	100	8	4	B	○
C.800.09.0009	3		30	60	100	8	3	A	○
C.800.09.0010			30	40	100	8	4	B	○
C.800.09.0011	4		35	60	100	10	3	A	○
C.800.09.0012			35	60	100	10	4	A	○
C.800.09.0013	5		35	60	100	12	3	A	○
C.800.09.0014			35	60	100	12	4	A	○
C.800.09.0015	6		40	60	150	16	4	B	○
C.800.09.0016			60	80	150	16	4	B	○
C.800.09.0017	8		40	60	150	20	4	B	○
C.800.09.0018			60	80	150	20	4	B	○
C.800.09.0019	10		50	70	150	25	4	B	○
C.800.09.0020			70	150	250	25	4	A	○

●标准库存 ○需预定

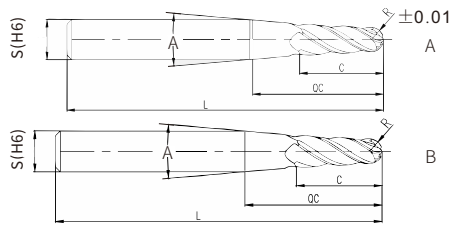
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D024

DF800-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.800.09.0021	1	4	20	58	75	6	3	A	●
C.800.09.0022			15	30	75	6	3	B	●
C.800.09.0023	1.5		20	44	75	6	3	A	●
C.800.09.0024			15	30	75	6	3	B	○
C.800.09.0025	2		25	60	100	8	3	A	○
C.800.09.0026			30	40	100	8	3	B	○
C.800.09.0027	2.5		25	45	100	8	3	A	○
C.800.09.0028			30	45	100	8	4	A	○
C.800.09.0029	3		30	60	100	10	3	A	○
C.800.09.0030			35	40	100	10	4	B	○
C.800.09.0031	4		30	60	100	12	3	A	○
C.800.09.0032			35	60	100	12	4	A	○
C.800.09.0033	5		30	90	150	16	4	A	○
C.800.09.0034			50	90	150	16	4	A	○
C.800.09.0035	6		30	63	150	16	4	A	○
C.800.09.0036			50	63	150	16	4	A	○
C.800.09.0037	8		30	65	150	20	4	A	○
C.800.09.0038			50	65	150	20	4	A	○
C.800.09.0039	10		30	80	150	25	4	A	○
C.800.09.0040			50	80	150	25	4	A	○

●标准库存 ○需预定

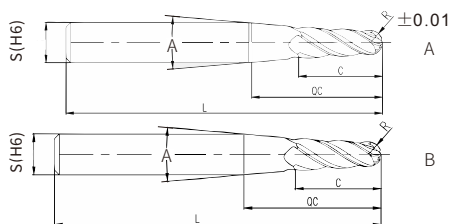
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D024

DF800-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.800.09.0041	1	6	20	44	75	8	3	A	●
C.800.09.0042			15	30	75	8	3	B	●
C.800.09.0043	1.5		20	50	100	10	3	A	○
C.800.09.0044			15	35	100	10	3	B	○
C.800.09.0045	2		20	45	100	10	3	A	○
C.800.09.0046			24	45	100	10	3	A	○
C.800.09.0047	2.5		25	70	100	12	3	A	○
C.800.09.0048			30	70	100	12	4	A	○
C.800.09.0049	3		30	60	100	12	3	A	○
C.800.09.0050			36	60	100	12	4	A	○
C.800.09.0051	4		30	80	150	16	3	A	○
C.800.09.0052			36	80	150	16	4	A	○
C.800.09.0053	5		30	60	150	16	3	A	○
C.800.09.0054			40	60	150	16	4	A	○
C.800.09.0055	6		30	80	150	20	4	A	○
C.800.09.0056			50	80	150	20	4	A	○
C.800.09.0057	8		30	94	150	25	4	A	○
C.800.09.0058			50	94	150	25	4	A	○
C.800.09.0059	10		50	125	250	32	4	A	○
C.800.09.0060			60	125	250	32	4	A	○

●标准库存 ○需预定

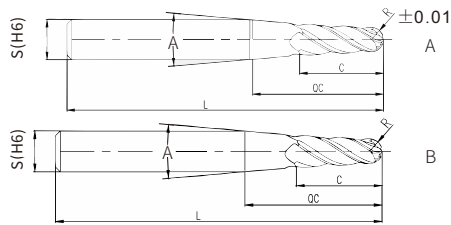
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D024

DF800-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存	
C.800.09.0061	1.5	8	20	30	100	10	3	B	●	
C.800.09.0062	2		25	45		10	3	A	●	
C.800.09.0063			30	45		10	4	A	●	
C.800.09.0064	2.5		25	52		12	3	A	●	
C.800.09.0065			20	40		12	4	B	●	
C.800.09.0066	3		30	46		12	3	A	○	
C.800.09.0067			30	46		12	4	A	○	
C.800.09.0068	3.5		40	40		12	4	A	○	
C.800.09.0069	4		33	33		12	3	A	○	
C.800.09.0070			30	33		12	4	A	○	
C.800.09.0071	5		35	48		16	3	A	○	
C.800.09.0072			35	48		16	4	A	○	
C.800.09.0073	6		35	48		16		A	○	
C.800.09.0074			35	35		16		A	○	
C.800.09.0075	8		35	35		16		A	○	
C.800.09.0076			37	37		20		A	○	
C.800.09.0077	10		37	37		20		A	○	
C.800.09.0078			45	45		150		25	A	○
C.800.09.0079	12.5		50	96		250		32	A	○
C.800.09.0080			50	119		310		40	A	○

●标准库存 ○需预定

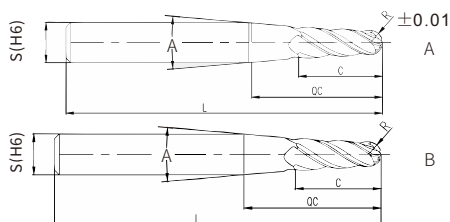
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D024

DF800-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.800.09.0081	1.5	12	15	35	75	10	3	A	○
C.800.09.0082			15	35	100	10	3	A	○
C.800.09.0083	2		30	30	75	10	4	A	○
C.800.09.0084			30	30	100	10		A	○
C.800.09.0085	2.5		35	35	75	12		A	○
C.800.09.0086			35	35	100	12		A	○
C.800.09.0087	3		31	31	75	12		A	○
C.800.09.0088			31	31	100	12		A	○
C.800.09.0089	1.5	16	12	26	75	10	3	A	○
C.800.09.0090			12	26	100	10	3	A	○
C.800.09.0091	2		23	23	75	10	4	A	○
C.800.09.0092			23	23	100	10		A	○
C.800.09.0093	2.5		27	27	75	12		A	○
C.800.09.0094			27	27	100	12		A	○
C.800.09.0095	3		25	25	75	12		A	○
C.800.09.0096			25	25	100	12		A	○

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※D024

DF800-E4/E4SL/R4/R4SL

钛合金--侧铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4
S	钛合金	$ap \leq 1.5D$	60 (40-100)	转速 (min-1)	15915	10600	9555	6365	6370	4780
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	382	400	380	420	305	285
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	80 (60-110)	转速 (min-1)	16000	12000	12740	10000	8490	6370
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	500	750	760	1000	575	510

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	5	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	$ap \leq 1.5D$	60 (40-100)	转速 (min-1)	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	305	320	335	345	350	310	305
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	80 (60-110)	转速 (min-1)	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	510	510	510	510	485	445	430

DF800-E4/E4SL/R4/R4SL

钛合金--槽铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4
S	钛合金	$ap \leq 1D$	40 (30-60)	转速 (min-1)	12730	8500	6370	5095	4245	3185
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	300	320	255	336	200	190
M	不锈钢	$ap \leq 1D$	60 (50-70)	转速 (min-1)	16000	12000	9555	10000	6370	4775
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	400	600	380	800	305	285

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	5	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	$ap \leq 1D$	40 (30-60)	转速 (min-1)	2545	2120	1590	1270	1060	795	635
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	170	170	190	200	210	190	190
M	不锈钢	$ap \leq 1D$	60 (50-70)	转速 (min-1)	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	305	320	335	345	350	310	305

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF800-E6/E6SL/R6/R6SL

钛合金--侧铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	$ap \leq 3D$	40-80	转速 (min-1)	3180	2380	1910	1590	1390	1100
		$ae \leq 0.05D$		进给速度 (mm/min)	500	530	590	830	1070	1300
M	不锈钢	$ap \leq 3D$	60-80	转速 (min-1)	4240	3180	2540	2120	1600	1270
		$ae \leq 0.05D$		进给速度 (mm/min)	1505	1600	1720	1810	1930	2100

DF800-B2/B2SL

钛合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	0.5	1	1.5	2	3	4
S	钛合金	$ap \leq 0.4D$	70 (50-90)	转速 (min-1)	11400	9540	7430	6360	4770	3820
		$ae \leq 0.05D$		进给速度 (mm/min)	200	300	400	450	500	550

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	5	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	$ap \leq 0.4D$	70 (50-90)	转速 (min-1)	3310	3070	2300	1840	1720	1350	1100
		$ae \leq 0.05D$		进给速度 (mm/min)	600	650	700	750	800	850	900

DF800-B4/B4SL

钛合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8
S	钛合金	$ap \leq 0.2D$	70 (60-80)	转速 (min-1)	8000	9540	7430	6360	6770	3820
		$ae \leq 0.3D$		进给速度 (mm/min)	360	440	475	540	610	680

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	10	12	16	20
S	钛合金	$ap \leq 0.2D$	70 (60-80)	转速 (min-1)	3310	3070	2300	1840
		$ae \leq 0.3D$		进给速度 (mm/min)	800	850	860	900

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF800-B6/B6SL

钛合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
	钛合金	ap≤0.4D	70 (50-90)	转速 (min-1)	10080	7560	6048	5040	3780	3024
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	600	700	800	900	1000	1200

DF800-ZR3

钛合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8
	钛合金	ap≤0.4D	60 (40-80)	转速 (min-1)	7200	8586	6687	5724	4293	3438
		ae≤0.04D		进给速度 (mm/min)	243	297	321	365	412	459

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	10	12	16	20	25
	钛合金	ap≤0.4D	60 (40-80)	转速 (min-1)	2979	2763	2070	1656	1500
		ae≤0.04D		进给速度 (mm/min)	540	574	581	608	638

DF800-ZR4

钛合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8
	钛合金	ap≤0.05D	60 (40-80)	转速 (min-1)	7200	8586	6687	5724	4293	3438
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	324	396	428	486	549	612

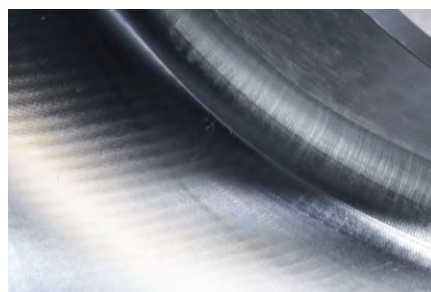
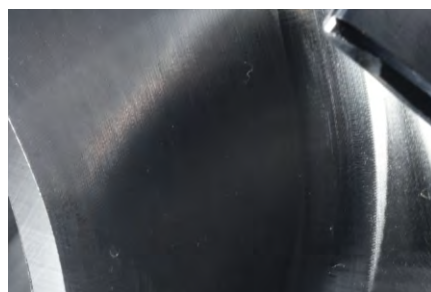
工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	10	12	16	20	25
	钛合金	ap≤0.05D	60 (40-80)	转速 (min-1)	2979	2763	2070	1656	1500
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	720	765	774	810	850

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

高温合金叶轮加工9



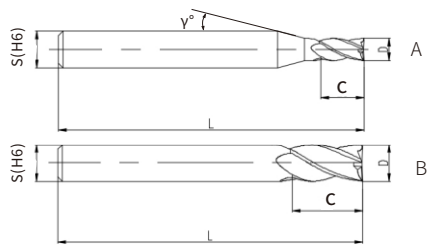
使用刀具	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R5A4C35S12L100F4	10	4°	5	4	35	12	100
	中光刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R2.5A3C20S10L75F2	5	3°	2.5	2	20	10	75
	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
	R3A4C40S10L85F3	6	4°	3	3	40	10	85



切削信息 (Mikron 加工中心)	开粗	切削速度 v_c (m/min)	每刃进给量 f_z (mm/t)	切削量 ap/ae (mm)	工作材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	R_a (μm)
		40	0.06	0.6/4	GH4169	HRC42	4H	水冷	
	半精加工	31	0.07	1/2	GH4169	HRC42	2H	水冷	
	精加工	75	0.05	0.05/0.1	GH4169	HRC42	5H	水冷	



DF830-E4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.01.0001	1	2.5	50	4	15	A	●
C.830.01.0002	1	2.5	50	6	15	A	●
C.830.01.0003	1.5	4	50	4	15	A	●
C.830.01.0004	2	5	50	4	15	A	●
C.830.01.0005	2.5	6	50	4	15	A	●
C.830.01.0006	3	7	50	4	15	A	●
C.830.01.0007	4	10	50	4	-	B	●
C.830.01.0008	5	13	50	6	15	A	●
C.830.01.0009	6	15	50	6	-	B	●
C.830.01.0010	8	20	65	8	-	B	●
C.830.01.0011	10	25	80	10	-	B	●
C.830.01.0012	12	30	80	12	-	B	●
C.830.01.0013	16	40	110	16	-	B	○
C.830.01.0014	20	50	110	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

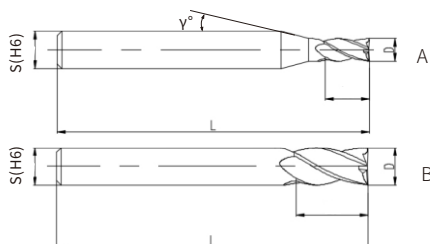
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E021

DF830-E4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.01.0015	1	2.5	65	4	15	A	●
C.830.01.0016	2	5	65	4	15	A	●
C.830.01.0017	3	8	65	4	15	A	●
C.830.01.0018	3	8	65	6	15	A	●
C.830.01.0019	4	10	65	4	-	B	●
C.830.01.0020	4	10	80	4	-	B	●
C.830.01.0021	4	10	65	6	15	A	●
C.830.01.0022	4	10	80	6	15	A	●
C.830.01.0023	5	13	65	6	15	A	●
C.830.01.0024	6	15	80	6	-	B	●
C.830.01.0025	8	20	80	8	-	B	●
C.830.01.0026	8	20	110	8	-	B	○
C.830.01.0027	10	25	110	10	-	B	●
C.830.01.0028	12	30	110	12	-	B	○
C.830.01.0029	16	40	165	16	-	B	○
C.830.01.0030	20	50	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

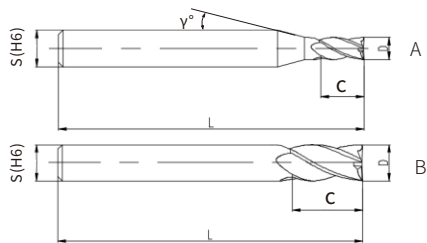
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E021

DF830-E6



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.01.0031	6	15	50	6	-	B	●
C.830.01.0032	8	20	65	8	-	B	●
C.830.01.0033	10	25	80	10	-	B	●
C.830.01.0034	12	30	80	12	-	B	●
C.830.01.0035	16	40	110	16	-	B	○
C.830.01.0036	20	50	110	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

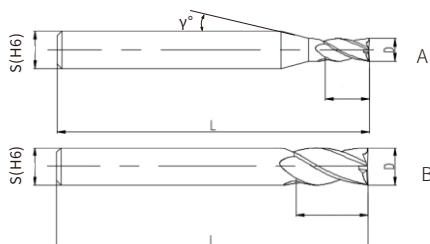
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E023

DF830-E6SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.01.0037	6	15	80	6	-	B	●
C.830.01.0038	8	20	80	8	-	B	●
C.830.01.0039	8	20	110	8	-	B	●
C.830.01.0040	10	25	110	10	-	B	●
C.830.01.0041	12	30	110	12	-	B	●
C.830.01.0042	16	40	165	16	-	B	○
C.830.01.0043	20	50	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

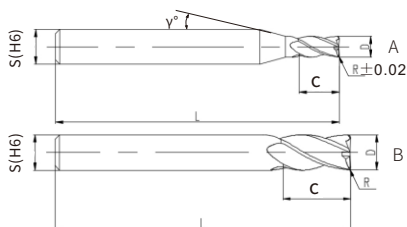
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E023

DF830-R4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.830.02.0001	4	10	0.2	50	4	-	B	●
C.830.02.0002			0.5	50	4	-	B	●
C.830.02.0003	5	13	0.2	50	6	15	A	●
C.830.02.0004			0.5	50	6	15	A	●
C.830.02.0005	6	15	0.2	50	6	-	B	●
C.830.02.0006			0.5	50	6	-	B	●
C.830.02.0007			1	50	6	-	B	●
C.830.02.0008	8	20	0.2	65	8	-	B	●
C.830.02.0009			0.5	65	8	-	B	●
C.830.02.0010			1	65	8	-	B	●
C.830.02.0011	10	25	0.5	80	10	-	B	●
C.830.02.0012			1	80	10	-	B	●
C.830.02.0013			2	80	10	-	B	●
C.830.02.0014	12	30	0.5	80	12	-	B	●
C.830.02.0015			1	80	12	-	B	●
C.830.02.0016			2	80	12	-	B	●
C.830.02.0017	16	40	3	80	12	-	B	○
C.830.02.0018			2	110	16	-	B	○
C.830.02.0019			3	110	16	-	B	○
C.830.02.0020	20	50	3	165	20	-	B	○
C.830.02.0021			5	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

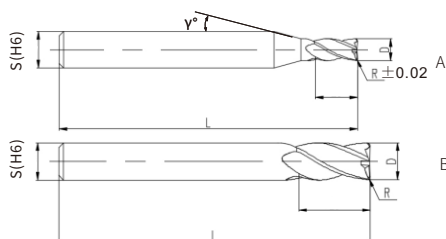
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E021

DF830-R4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.830.02.0022	4	10	0.2	65	4	-	B	●
C.830.02.0023			0.5	65	4	-	B	●
C.830.02.0024			0.5	80	4	-	B	●
C.830.02.0025	5	13	1	65	4	-	B	●
C.830.02.0026			0.5	65	6	15	A	●
C.830.02.0027			0.2	65	6	-	B	●
C.830.02.0028	6	15	0.5	65	6	-	B	●
C.830.02.0029			0.5	80	6	-	B	●
C.830.02.0030			0.5	110	6	-	B	●
C.830.02.0031	8	20	1	65	6	-	B	●
C.830.02.0032			1	80	6	-	B	●
C.830.02.0033			0.5	80	8	-	B	●
C.830.02.0034	10	25	0.5	110	8	-	B	●
C.830.02.0035			1	80	8	-	B	●
C.830.02.0036			1	110	8	-	B	●
C.830.02.0037	12	30	0.5	110	10	-	B	●
C.830.02.0038			1	110	10	-	B	●
C.830.02.0039			0.5	110	12	-	B	●
C.830.02.0040	16	40	1	110	12	-	B	●
C.830.02.0041			2	110	12	-	B	○
C.830.02.0042			3	110	12	-	B	○
C.830.02.0043	20	50	2	165	16	-	B	○

●标准库存 ○需预定

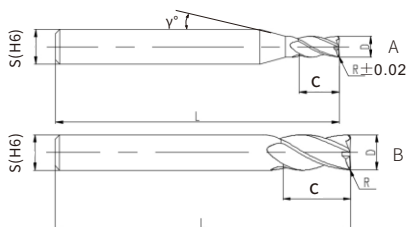
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E021

DF830-R6



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.830.02.0044	6	15	0.2	50	6	-	B	●
C.830.02.0045			0.5	50	6	-	B	●
C.830.02.0046			1	50	6	-	B	●
C.830.02.0047	8	20	0.2	65	8	-	B	●
C.830.02.0048			0.5	65	8	-	B	●
C.830.02.0049			1	65	8	-	B	●
C.830.02.0050	10	25	0.5	80	10	-	B	●
C.830.02.0051			1	80	10	-	B	●
C.830.02.0052			2	80	10	-	B	●
C.830.02.0053	12	30	0.5	80	12	-	B	●
C.830.02.0054			1	80	12	-	B	●
C.830.02.0055			2	80	12	-	B	●
C.830.02.0056	16	40	3	80	12	-	B	○
C.830.02.0057			2	110	16	-	B	○
C.830.02.0058			3	110	16	-	B	○
C.830.02.0059	20	50	3	165	20	-	B	○
C.830.02.0060			5	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

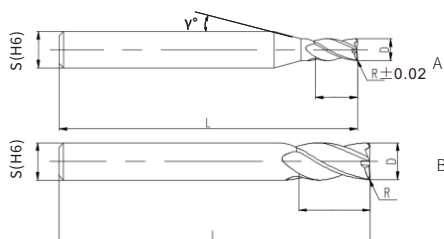
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E023

DF830-R6SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	D	C	R	L	S	γ°	图号	库存
C.830.02.0061	6	15	0.2	66	6	-	B	●
C.830.02.0062			0.5	66	6	-	B	●
C.830.02.0063			0.5	80	6	-	B	●
C.830.02.0064			0.5	110	6	-	B	●
C.830.02.0065			1	66	6	-	B	●
C.830.02.0066			1	80	6	-	B	●
C.830.02.0067	8	20	0.5	80	8	-	B	●
C.830.02.0068			0.5	110	8	-	B	●
C.830.02.0069			1	80	8	-	B	●
C.830.02.0070			1	110	8	-	B	●
C.830.02.0071	10	25	0.5	110	10	-	B	●
C.830.02.0072			1	110	10	-	B	●
C.830.02.0073	12	30	0.5	110	12	-	B	●
C.830.02.0074			1	110	12	-	B	●
C.830.02.0075			2	110	12	-	B	○
C.830.02.0076			3	110	12	-	B	○
C.830.02.0077	16	40	2	165	16	-	B	○
C.830.02.0078			3	165	16	-	B	○

●标准库存 ○需预定

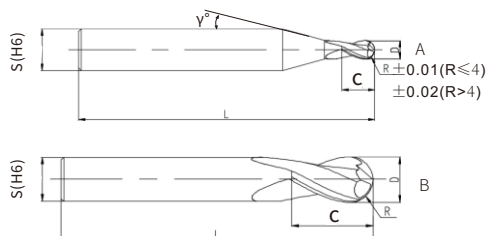
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E023

DF830-B2



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.03.0001	0.25	0.8	50	4	15	A	●
C.830.03.0002	0.5	1.5	50	4	15	A	●
C.830.03.0003	0.75	2.5	50	4	15	A	●
C.830.03.0004	1	3	50	4	15	A	●
C.830.03.0005	1.5	4.5	50	4	15	A	●
C.830.03.0006	1.5	4.5	50	6	15	A	●
C.830.03.0007	2	6	50	4	-	B	●
C.830.03.0008	2	6	50	6	15	A	●
C.830.03.0009	2.5	7.5	50	6	15	A	●
C.830.03.0010	3	9	50	6	-	B	●
C.830.03.0011	4	12	65	8	-	B	●
C.830.03.0012	5	15	80	10	-	B	●
C.830.03.0013	6	18	80	12	-	B	●
C.830.03.0014	8	24	110	16	-	B	○
C.830.03.0015	10	30	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

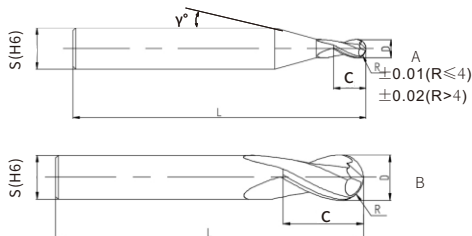
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E023

DF830-B2SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	Y°	图号	库存
C.830.03.0016	1	3	65	4	15	A	●
C.830.03.0017	1	3	65	6	15	A	●
C.830.03.0018	1.5	4.5	65	4	15	A	●
C.830.03.0019	1.5	4.5	65	6	15	A	●
C.830.03.0020	1.5	4.5	80	4	15	A	●
C.830.03.0021	1.5	4.5	80	6	15	A	●
C.830.03.0022	2	6	65	4	-	B	●
C.830.03.0023	2	6	80	4	-	B	●
C.830.03.0024	2	6	65	6	15	A	●
C.830.03.0025	2	6	80	6	15	A	●
C.830.03.0026	2.5	7.5	65	6	15	A	●
C.830.03.0027	3	9	65	6	-	B	●
C.830.03.0028	3	9	80	6	-	B	●
C.830.03.0029	3	9	110	6	-	B	○
C.830.03.0030	4	12	80	8	-	B	●
C.830.03.0031	4	12	110	8	-	B	○
C.830.03.0032	5	15	110	10	-	B	●
C.830.03.0033	6	18	110	12	-	B	●
C.830.03.0034	8	24	165	16	-	B	○

●标准库存 ○需预定

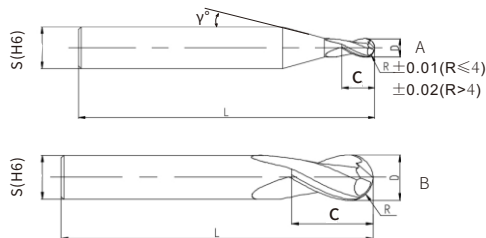
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E023

DF830-B4



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.03.0035	2	6	50	4	-	B	●
C.830.03.0036	2	6	50	6	15	A	●
C.830.03.0037	2.5	7.5	50	6	15	A	●
C.830.03.0038	3	9	50	6	-	B	●
C.830.03.0039	4	12	65	8	-	B	●
C.830.03.0040	5	15	80	10	-	B	●
C.830.03.0041	6	18	80	12	-	B	●
C.830.03.0042	8	24	110	16	-	B	○
C.830.03.0043	10	30	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

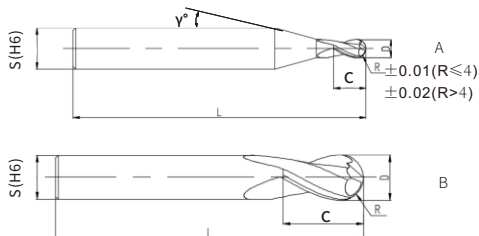
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E024

DF830-B4SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.03.0044	2	6	65	4	-	B	●
C.830.03.0045	2	6	80	4	-	B	●
C.830.03.0046	2	6	65	6	15	A	●
C.830.03.0047	2	6	80	6	15	A	●
C.830.03.0048	2.5	7.5	65	6	15	A	●
C.830.03.0049	3	9	65	6	-	B	●
C.830.03.0050	3	9	80	6	-	B	●
C.830.03.0051	3	9	110	6	-	B	●
C.830.03.0052	4	12	80	8	-	B	●
C.830.03.0053	4	12	110	8	-	B	●
C.830.03.0054	5	15	110	10	-	B	●
C.830.03.0055	6	18	110	12	-	B	●
C.830.03.0056	8	24	165	16	-	B	○
C.830.03.0057	10	30	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

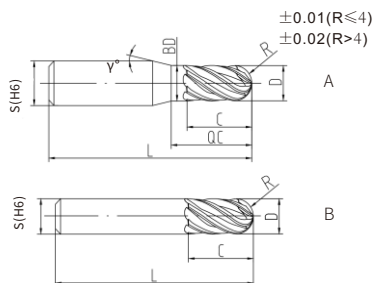
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E024

DF830-B6



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.03.0058	3	9	50	6	-	B	●
C.830.03.0059	4	12	65	8	-	B	●
C.830.03.0060	5	15	80	10	-	B	●
C.830.03.0061	6	18	80	12	-	B	●
C.830.03.0062	8	24	110	16	-	B	○
C.830.03.0063	10	30	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

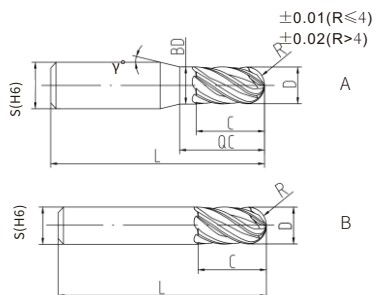
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E024

DF830-B6SL



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	C	L	S	γ°	图号	库存
C.830.03.0064	3	9	65	6	-	B	●
C.830.03.0065	3	9	80	6	-	B	●
C.830.03.0066	3	9	110	6	-	B	○
C.830.03.0067	4	12	80	8	-	B	●
C.830.03.0068	4	12	110	8	-	B	○
C.830.03.0069	5	15	110	10	-	B	○
C.830.03.0070	6	18	110	12	-	B	○
C.830.03.0071	8	24	165	16	-	B	○
C.830.03.0072	10	30	165	20	-	B	○

●标准库存 ○需预定

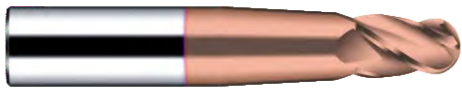
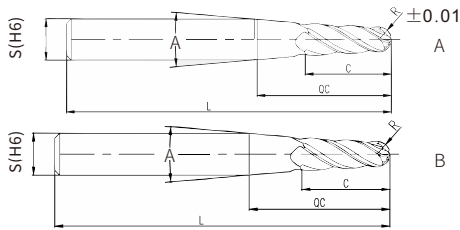
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E024

DF830-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.830.09.0001	1	2	10	20	80	6	3	B	●
C.830.09.0002	1	2	15	30	80	6	3	B	●
C.830.09.0003	1.5	2	15	30	80	6	3	B	●
C.830.09.0004	1.5	2	20	40	80	6	3	B	●
C.830.09.0005	2	2	20	40	80	6	3	B	●
C.830.09.0006	2	2	25	50	80	6	3	B	●
C.830.09.0007	2.5	2	25	50	110	8	3	B	○
C.830.09.0008	2.5	2	30	60	110	8	4	B	○
C.830.09.0009	3	2	30	60	110	8	3	A	○
C.830.09.0010	3	2	30	40	110	8	4	B	○
C.830.09.0011	4	2	35	60	110	10	3	A	○
C.830.09.0012	4	2	35	60	110	10	4	A	○
C.830.09.0013	5	2	35	60	110	12	3	A	○
C.830.09.0014	5	2	35	60	110	12	4	A	○
C.830.09.0015	6	2	40	60	160	16	4	B	○
C.830.09.0016	6	2	60	80	160	16	4	B	○
C.830.09.0017	8	2	40	60	160	20	4	B	○
C.830.09.0018	8	2	60	80	160	20	4	B	○
C.830.09.0019	10	2	50	70	160	25	4	B	○
C.830.09.0020	10	2	70	150	250	25	4	A	○

●标准库存 ○需预定

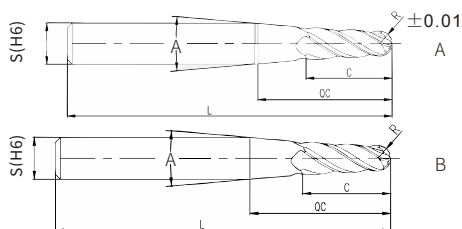
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E025-E026

DF830-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.830.09.0021	1	4	20	58	80	6	3	A	●
C.830.09.0022	1	4	15	30	80	6	3	B	●
C.830.09.0023	1.5	4	20	44	80	6	3	A	●
C.830.09.0024	1.5	4	15	30	80	6	3	B	○
C.830.09.0025	2	4	25	60	110	8	3	A	○
C.830.09.0026	2	4	30	40	110	8	3	B	○
C.830.09.0027	2.5	4	25	45	110	8	3	A	○
C.830.09.0028	2.5	4	30	45	110	8	4	A	○
C.830.09.0029	3	4	30	60	110	10	3	A	○
C.830.09.0030	3	4	35	40	110	10	4	B	○
C.830.09.0031	4	4	30	60	110	12	3	A	○
C.830.09.0032	4	4	35	60	110	12	4	A	○
C.830.09.0033	5	4	30	90	160	16	4	A	○
C.830.09.0034	5	4	50	90	160	16	4	A	○
C.830.09.0035	6	4	30	63	160	16	4	A	○
C.830.09.0036	6	4	50	63	160	16	4	A	○
C.830.09.0037	8	4	30	65	160	20	4	A	○
C.830.09.0038	8	4	50	65	160	20	4	A	○
C.830.09.0039	10	4	30	80	160	25	4	A	○
C.830.09.0040	10	4	50	80	160	25	4	A	○

●标准库存 ○需预定

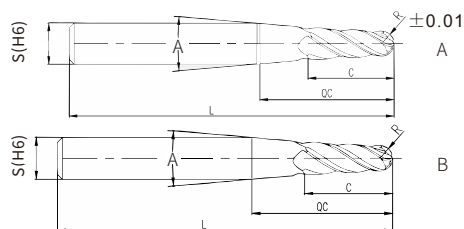
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E025-E026

DF830-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.830.09.0041	1	6	20	44	80	8	3	A	●
C.830.09.0042	1	6	15	30	80	8	3	B	●
C.830.09.0043	1.5	6	20	50	110	10	3	A	○
C.830.09.0044	1.5	6	15	35	110	10	3	B	○
C.830.09.0045	2	6	20	45	110	10	3	A	○
C.830.09.0046	2	6	24	45	110	10	3	A	○
C.830.09.0047	2.5	6	25	70	110	12	3	A	○
C.830.09.0048	2.5	6	30	70	110	12	4	A	○
C.830.09.0049	3	6	30	60	110	12	3	A	○
C.830.09.0050	3	6	36	60	110	12	4	A	○
C.830.09.0051	4	6	30	80	160	16	3	A	○
C.830.09.0052	4	6	36	80	160	16	4	A	○
C.830.09.0053	5	6	30	60	160	16	3	A	○
C.830.09.0054	5	6	40	60	160	16	4	A	○
C.830.09.0055	6	6	30	80	160	20	4	A	○
C.830.09.0056	6	6	50	80	160	20	4	A	○
C.830.09.0057	8	6	30	94	160	25	4	A	○
C.830.09.0058	8	6	50	94	160	25	4	A	○
C.830.09.0059	10	6	50	125	250	32	4	A	○
C.830.09.0060	10	6	60	125	250	32	4	A	○

●标准库存 ○需预定

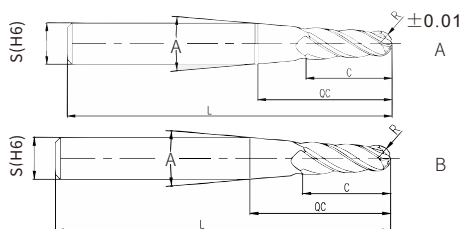
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E025-E026

DF830-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.830.09.0061	1.5	8	20	30	110	10	3	B	●
C.830.09.0062	2	8	25	45		10	3	A	●
C.830.09.0063	2	8	30	45		10	4	A	●
C.830.09.0064	2.5	8	25	52		12	3	A	●
C.830.09.0065	2.5	8	20	40		12	4	B	●
C.830.09.0066	3	8	30	46		12	3	A	●
C.830.09.0067	3	8	30	46		12	4	A	●
C.830.09.0068	3.5	8	40	40		12	4	A	○
C.830.09.0069	4	8	33	33		12	3	A	○
C.830.09.0070	4	8	30	33		12	4	A	○
C.830.09.0071	5	8	35	48		16	3	A	○
C.830.09.0072	5	8	35	48		16	4	A	○
C.830.09.0073	5	8	35	48		16		A	○
C.830.09.0074	6	8	35	35		16		A	○
C.830.09.0075	6	8	35	35		16		A	○
C.830.09.0076	8	8	37	37		20		A	○
C.830.09.0077	8	8	37	37		20		A	○
C.830.09.0078	10	8	45	45	160	25		A	○
C.830.09.0079	10	8	50	96	250	32		A	○
C.830.09.0080	12.5	8	50	119	330	40		A	○

●标准库存 ○需预定

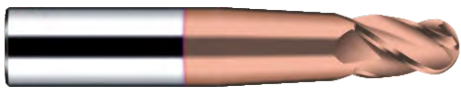
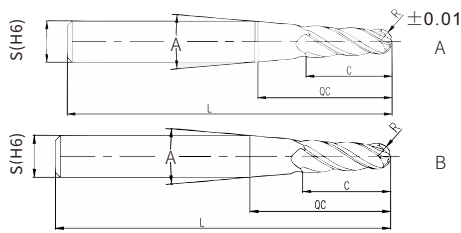
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E025-E026

DF830-ZR



标记说明请参考007页 铣刀规格编写请参考011页

产品代码	R	A	C	QC	L	S	F	图号	库存
C.830.09.0081	1.5	12	15	35	80	10	3	A	○
C.830.09.0082	1.5	12	15	35	110	10	3	A	○
C.830.09.0083	2	12	30	30	80	10	4	A	○
C.830.09.0084	2	12	30	30	110	10		A	○
C.830.09.0085	2.5	12	35	35	80	12		A	○
C.830.09.0086	2.5	12	35	35	110	12		A	○
C.830.09.0087	3	12	31	31	80	12		A	○
C.830.09.0088	3	12	31	31	110	12		A	○
C.830.09.0089	1.5	16	12	26	80	10	3	A	○
C.830.09.0090	1.5	16	12	26	110	10	3	A	○
C.830.09.0091	2	16	23	23	80	10	4	A	○
C.830.09.0092	2	16	23	23	110	10		A	○
C.830.09.0093	2.5	16	27	27	80	12		A	○
C.830.09.0094	2.5	16	27	27	110	12		A	○
C.830.09.0095	3	16	25	25	80	12		A	○
C.830.09.0096	3	16	25	25	110	12		A	○

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

S				H		
钛合金	镍基合金	铁基合金	钴基合金	不锈钢	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (>HRC60)
○	○	○	○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※E025-E026

DF830-E4/E4SL/R4/R4SL 高温合金--侧铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4
S	铁基高温合金	$ap \leq 1D$ $ae \leq 0.1D$	25 (15-35)	转速 (min-1)	4500	4000	3500	3000	2500	2000
				进给速度 (mm/min)	250	300	350	400	450	500
	钴基高温合金	$ap \leq 1D$ $ae \leq 0.1D$	20 (15-30)	转速 (min-1)	3600	3200	2800	2400	2000	1600
				进给速度 (mm/min)	200	240	280	320	360	400
	镍基高温合金	$ap \leq 1D$ $ae \leq 0.1D$	25 (15-30)	转速 (min-1)	4500	4000	3500	3000	2500	2000
				进给速度 (mm/min)	250	300	350	400	450	500

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	5	6	8	10	12	16	18
S	铁基高温合金	$ap \leq 1D$ $ae \leq 0.1D$	25 (15-35)	转速 (min-1)	1500	1325	995	795	660	495	450
				进给速度 (mm/min)	550	160	160	190	185	160	180
	钴基高温合金	$ap \leq 1D$ $ae \leq 0.1D$	20 (15-30)	转速 (min-1)	1200	1060	795	635	530	400	360
				进给速度 (mm/min)	440	125	125	150	145	125	140
	镍基高温合金	$ap \leq 1D$ $ae \leq 0.1D$	25 (15-30)	转速 (min-1)	1500	1325	995	795	660	495	450
				进给速度 (mm/min)	550	160	160	190	185	160	180

- 1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
- 2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF830-E4/E4SL/R4/R4SL

高温合金--槽铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	1	1.5	2	2.5	3	4
S	铁基高温合金	$ap \leq 0.5D$ $ae \leq 1D$	20 (10-30)	转速 (min-1)	3180	2120	1750	1530	1380	1110
				进给速度 (mm/min)	105	110	120	130	140	145
	钴基高温合金	$ap \leq 0.5D$ $ae \leq 1D$	15 (10-25)	转速 (min-1)	2544	1696	1400	1224	1104	888
				进给速度 (mm/min)	84	88	96	104	112	116
	镍基高温合金	$ap \leq 0.5D$ $ae \leq 1D$	20 (10-30)	转速 (min-1)	3180	2120	1750	1530	1380	1110
				进给速度 (mm/min)	105	110	120	130	140	145

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	5	6	8	10	12	16	18
S	铁基高温合金	$ap \leq 0.5D$ $ae \leq 1D$	20 (10-30)	转速 (min-1)	1080	1060	795	635	530	400	360
				进给速度 (mm/min)	150	105	95	90	95	80	80
	钴基高温合金	$ap \leq 0.5D$ $ae \leq 1D$	15 (10-25)	转速 (min-1)	864	795	600	475	400	300	270
				进给速度 (mm/min)	120	65	60	60	60	60	60
	镍基高温合金	$ap \leq 0.5D$ $ae \leq 1D$	20 (10-30)	转速 (min-1)	1080	1060	795	635	530	400	360
				进给速度 (mm/min)	150	105	95	90	95	80	80

- 1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
- 2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF830-E6/E6SL/R6/R6SL

高温合金--侧铣



工件材料	切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
S	铁基高温合金 $ap \leq 3D$ $ae \leq 0.05D$	40 (30-50)	转速 (min-1)	3183	2387	1910	1592	1194	955
			进给速度 (mm/min)	400	430	475	550	620	795
	钴基高温合金 $ap \leq 3D$ $ae \leq 0.05D$	35 (25-45)	转速 (min-1)	2547	1910	1528	1273	955	764
			进给速度 (mm/min)	320	344	380	440	496	636
	镍基高温合金 $ap \leq 3D$ $ae \leq 0.05D$	40 (30-50)	转速 (min-1)	3183	2387	1910	1592	1194	955
			进给速度 (mm/min)	400	430	475	550	620	795

DF830-B2/B2SL

高温合金--仿形铣



工件材料	切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	0.5	1	1.5	2	3	4
S	铁基高温合金 $ap \leq 0.04D$ $ae \leq 0.04D$	45 (30-50)	转速 (min-1)	12740	9550	7000	4800	4460	3581
			进给速度 (mm/min)	100	110	120	150	210	270
	钴基高温合金 $ap \leq 0.04D$ $ae \leq 0.04D$	40 (25-45)	转速 (min-1)	10192	7640	5600	3840	3568	2865
			进给速度 (mm/min)	80	88	96	120	168	216
	镍基高温合金 $ap \leq 0.04D$ $ae \leq 0.04D$	30 (30-50)	转速 (min-1)	12740	9550	7000	4800	4460	3581
			进给速度 (mm/min)	100	110	120	150	210	270

工件材料	切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	5	6	8	10	12	16	20
S	铁基高温合金 $ap \leq 0.04D$ $ae \leq 0.04D$	45 (30-50)	转速 (min-1)	2870	2390	1780	1430	1380	1160	960
			进给速度 (mm/min)	315	350	370	390	400	450	500
	钴基高温合金 $ap \leq 0.04D$ $ae \leq 0.04D$	40 (25-45)	转速 (min-1)	2296	1912	1424	1144	1104	928	768
			进给速度 (mm/min)	252	280	296	312	320	360	400
	镍基高温合金 $ap \leq 0.04D$ $ae \leq 0.04D$	30 (30-60)	转速 (min-1)	2870	2390	1780	1430	1380	1160	960
			进给速度 (mm/min)	315	350	370	390	400	450	500

- 1、铣刀装夹时，刀部的径向跳动控制在0.01mm以下。
- 2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF830-B4/B4SL

高温合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	4	5	6	8	10	12	16
	铁基高温合金	ap≤0.04D ae≤0.04D	50 (30-50)	转速 (min-1)	3200	2230	2120	1590	1270	1060	795
				进给速度 (mm/min)	200	230	255	285	310	340	355
	钴基高温合金	ap≤0.04D ae≤0.04D	45 (25-45)	转速 (min-1)	2380	1910	1900	1390	1120	930	730
				进给速度 (mm/min)	210	220	220	220	265	270	285
	镍基高温合金	ap≤0.03D ae≤0.03D	40 (30-50)	转速 (min-1)	3200	2230	2120	1590	1270	1060	795
				进给速度 (mm/min)	200	230	255	285	310	340	355

DF830-B6/B6SL

高温合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
	铁基高温合金	ap≤0.05D ae≤0.05D	40 (30-50)	转速 (min-1)	2868	2136	1716	1656	1392	1152
				进给速度 (mm/min)	420	444	468	480	540	600
	钴基高温合金	ap≤0.05D ae≤0.05D	35 (25-45)	转速 (min-1)	2294	1709	1373	1325	1114	922
				进给速度 (mm/min)	336	355	374	384	432	480
	镍基高温合金	ap≤0.05D ae≤0.05D	40 (30-50)	转速 (min-1)	2868	2136	1716	1656	1392	1152
				进给速度 (mm/min)	420	444	468	480	540	600

- 1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
- 2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF830-ZR3 高温合金--仿形铣



工件材料	切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8	10
S	铁基高温合金 $ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	40 (30-50)	转速 (min-1)	4450	4000	2880	2007	1908	11431	1143
			进给速度 (mm/min)	94	113	135	155	172	192	209
	钴基高温合金 $ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	35 (25-45)	转速 (min-1)	3560	2970	2870	2290	1910	1430	1150
			进给速度 (mm/min)	75	90	108	124	138	154	167
	镍基高温合金 $ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	40 (30-50)	转速 (min-1)	4450	4000	2880	2007	1908	1431	1143
			进给速度 (mm/min)	94	113	135	155	172	192	209

工件材料	切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	12	16	20	25
S	铁基高温合金 $ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	55 (20-60)	转速 (min-1)	954	716	700	650
			进给速度 (mm/min)	230	240	248	263
	钴基高温合金 $ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	45 (30-60)	转速 (min-1)	960	720	580	510
			进给速度 (mm/min)	184	192	198	210
	镍基高温合金 $ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	40 (20-70)	转速 (min-1)	954	716	700	650
			进给速度 (mm/min)	230	240	248	263

- 1、铣刀装夹时，刀部的径向跳动控制在0.01mm以下。
- 2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DF830-ZR4

高温合金--仿形铣



工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8	10
S	铁基高温合金	$ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	55 (20-60)	转速 (min-1)	4450	4000	2880	2007	1908	1431	1143
				进给速度 (mm/min)	125	150	180	207	230	257	279
	钴基高温合金	$ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	45 (30-60)	转速 (min-1)	3560	3200	2304	1606	1526	1145	914
				进给速度 (mm/min)	100	120	144	166	184	205	223
	镍基高温合金	$ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	40 (20-70)	转速 (min-1)	4450	4000	2880	2007	1908	1431	1143
				进给速度 (mm/min)	125	150	180	207	230	257	279

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	12	16	20	25
S	铁基高温合金	$ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	55 (20-60)	转速 (min-1)	954	716	700	650
				进给速度 (mm/min)	306	320	330	350
	钴基高温合金	$ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	45 (30-60)	转速 (min-1)	763	572	560	520
				进给速度 (mm/min)	245	256	264	280
	镍基高温合金	$ap \leq 0.05D$ $ae \leq 0.05D$	40 (20-70)	转速 (min-1)	954	716	700	650
				进给速度 (mm/min)	306	320	330	350

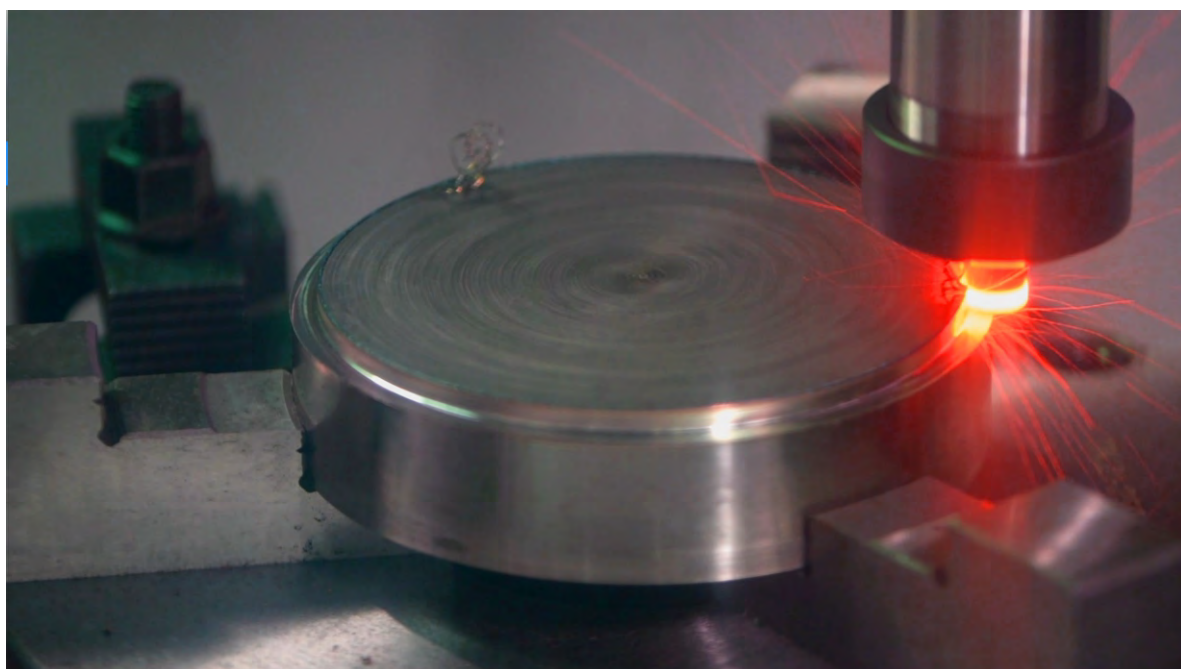
- 1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
- 2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

陶瓷立铣刀

Ceramic end mill

替代钨钢刀切削

高温合金·实现超高效加工



CERAMIC

DaoFu brand CNC tools.



扫一扫-看切削视频

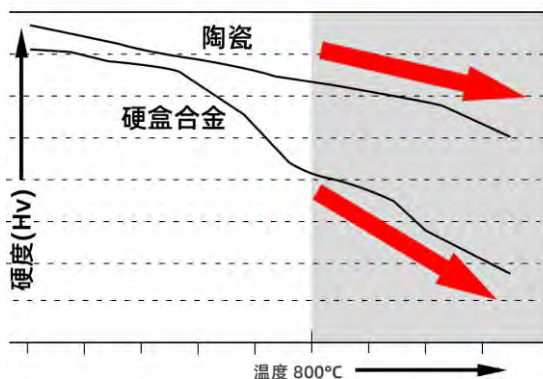


CERAMIC立铣刀与镍基高温合金

陶瓷刀代替钨钢刀实现高速切削

关键是利用好切削热

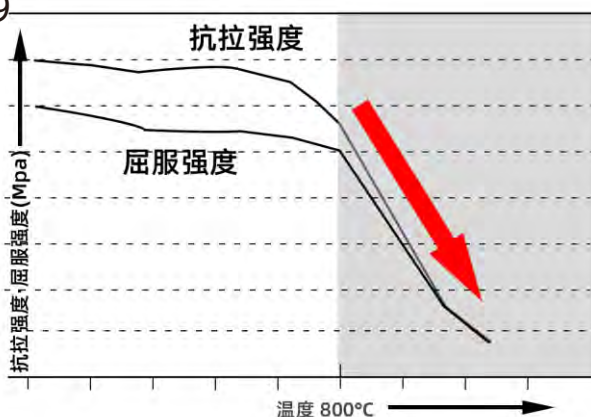
1. 陶瓷与硬质合金材料的高温硬度



因为硬质合金与镍基合金相同，在800°C以上的高温领域，强度大幅降低，所以不能提高切削速度或加大切削深度。但是在相同的高温领域，因为陶瓷的强度降低较小，所以可在高速大切削深度的条件下进行加工。

2. 镍基高温合金的材料特性

有代表性的Inconel 718, GH4169等镍基高温合金, 的高温强度优异但在温度超过800°C的领域，强度显著降低（软化），使切削加工变得容易高效。在高速、大进给的切削条件下产生大量切削热，在强度降低的温度区间，陶瓷立铣刀可实现高效率加工。



DAOFU陶瓷立铣刀特点

备有适于型腔加工的4刃型与适于侧面加工的6刃陶瓷立铣刀。

采用适于高温合金加工独创的无缝形状,可提高大负荷加工时的耐破损性。

采用适合加工镍基高温合金的可再研磨节约材料成本的陶瓷材料

最优化的螺旋角,避免在高速、大进给的切削条件下刀具拔出脱落。

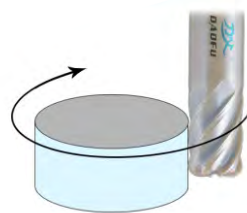
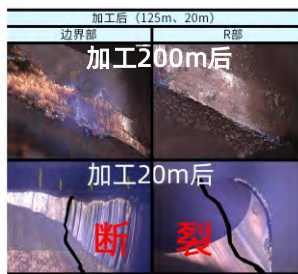
负前角刃型提高刃尖刚性

加工镍基高温合金时的耐高温、耐大负荷的特殊负角刃型与刚性形状与设计

DAOFU陶瓷立铣刀切削性能

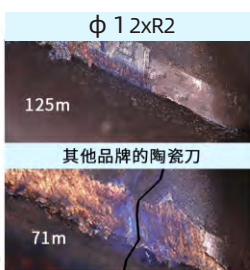
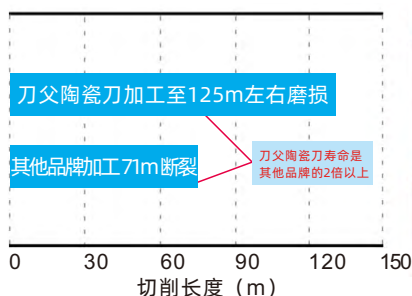
新型陶瓷铣刀与硬质合金铣刀 加工高合GH4169(HRC42)的比较

加工前		
DAOFU		转速: 17000 min ⁻¹ 进给速度: 5000mm/min
6刃硬质合金铣刀		转速: 3120 min ⁻¹ 进给速度: 450mm/min



DAOFU陶瓷立铣刀的加工效率是硬质合金铣刀的10倍以上

刀父陶瓷刀与其他品牌陶瓷刀加工GH4169(HRC42)寿命比较



<切削条件>

刀具: $\phi 12 \times R2$
切削宽度: $a_e = 1.0 \text{ mm}$
切削深度: $a_p = 5.0 \text{ mm}$
悬伸量: 20mm
加工形态: 顺铣
陶瓷刀: 干式无吹气
硬质合金刀: 湿式

DAOFU陶瓷圆鼻立铣刀



扫一扫看实拍视频

- 采用耐热性优秀的陶瓷圆鼻立铣刀。
- 适用因切削热使镍基高温合金变得容易切削的高效加工。

规格示例

产品代码	D	R	C	F	S	L	γ°	图号	库存
C.900.02.0001	8	1	8	4	8	60	-	B	●
C.900.02.0002	10	1	10	4	10	65	-	B	●
C.900.02.0003	12	2	12	4	12	70	-	B	●
C.900.02.0004	16	3	16	4	16	83	-	B	●
C.900.02.0005	20	3	20	4	20	93	-	B	●
C.900.02.0006	8	1	8	6	8	60	-	B	●
C.900.02.0007	10	1	10	6	10	65	-	B	●
C.900.02.0008	12	2	12	6	12	70	-	B	●
C.900.02.0009	16	3	16	6	16	83	-	B	●
C.900.02.0010	20	3	20	6	20	93	-	B	●

● 标准库存 ○ 需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16	>25
公差	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.07	-0.08

适合加工材料

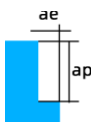
H				S	M	
高硬钢 (≤HRC65°)	高硬钢、预硬钢 (≤HRC48°)	碳钢、合金钢、铸铁 ≤HRC30°	奥氏类不锈钢	高温合金 GH4169、In718	铜合金	铝合金
○				○		

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数※F005

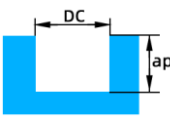
DAOFU推荐切削条件

DF900-R4立铣刀

■ 侧面加工

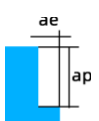
工件材料	高温合金 镍基GH4169,Inconel718,GH2132,GH906			
外径 DC(mm)	切削速度 (m/min)	每刃进给量 (m/tool)	切削深度 ap(mm)	切削宽度 ae(mm)
8	≥300	≤0.06	≤6.5	≤0.8
10	≥300	≤0.06	≤7.5	≤1.0
12	≥300	≤0.06	≤9	≤1.2
16	≥350	≤0.08	≤12	≤1.6
20	≥400	≤0.1	≤15	≤2.0
切削深度 切削宽度 基准示意  注：DC-立铣刀外刃径				

■ 槽铣加工

工件材料	高温合金 镍基GH4169,Inconel718,GH2132,GH906			
外径 DC(mm)	切削速度 (m/min)	每刃进给量 (m/tool)	切削深度 ap(mm)	切削宽度 ae(mm)
8	≥300	≤0.06	≤2.5	
10	≥300	≤0.06	≤3.0	
12	≥300	≤0.06	≤4.0	
16	≥350	≤0.08	≤5.0	
20	≥400	≤0.1	≤8.0	
切削深度 切削宽度 基准示意  注：DC-立铣刀外刃径				

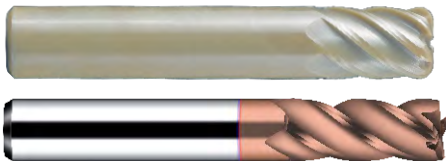
DF900-R6立铣刀

■ 侧面加工

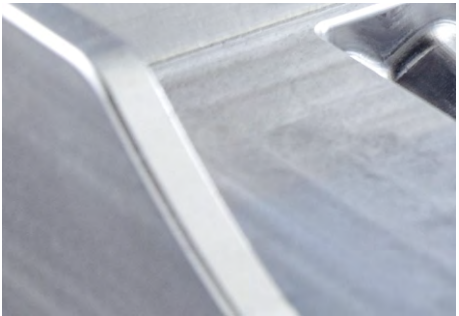
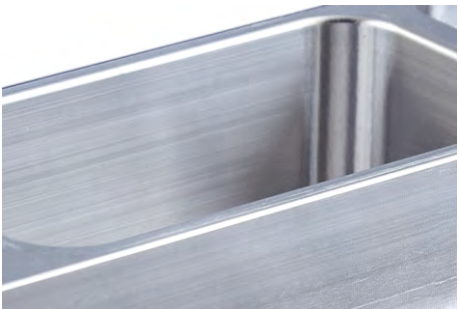
工件材料	高温合金 镍基GH4169,Inconel718,GH2132,GH906			
外径 DC(mm)	切削速度 (m/min)	每刃进给量 (m/tool)	切削深度 ap(mm)	切削宽度 ae(mm)
8	≥350	≤0.06	≤6.5	≤0.8
10	≥350	≤0.06	≤7.5	≤1.0
12	≥350	≤0.06	≤9	≤1.2
16	≥400	≤0.08	≤12	≤1.6
20	≥450	≤0.1	≤15	≤2.0
切削深度 切削宽度 基准示意  注：DC-立铣刀外刃径				

1. 设定切削深度ap时，从0.05D开始逐渐增加，直至最大ap；
2. 斜面角度推荐3.0°。另外，斜面加工时请将进给速度设为上表的50%；
3. 因切削热有可能在加工最表面产生变质层。为避开变质层，请确保加工后余量大于0.3mm。

高温合金结构件加工案例10



使用刀具	陶瓷刀	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
		D12R2.5C20S12L70F6	12	0°	2.5	6	20	12	70
	钨钢刀	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
		D12C20S12L75F4	12	0°	0	4	20	12	75



切削信息 (Mikron 加工中心)		切削速度 vc (m/min)	每刃进给量 fz (mm/t)	切削量 ap/ae (mm)	工作材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	Ra (μm)
	粗加工	452	0.03	5/0.5	GH4169	HRC42	25min	风冷	0.234
	精加工	26	0.18	0.1/6	GH4169	HRC42	5min	水冷	



高温合金叶盘加工案例11



使用刀具	陶瓷刀	开粗刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
		D12R2.5C20S12L70F6	12	0°	2.5	6	20	12	70
	钨钢刀	精加工刀具规格	刃径	锥度	R角	刃数	刃长	柄径	总长
		R4A4C30S8L75F4	8	4°	4	4	30	8	75

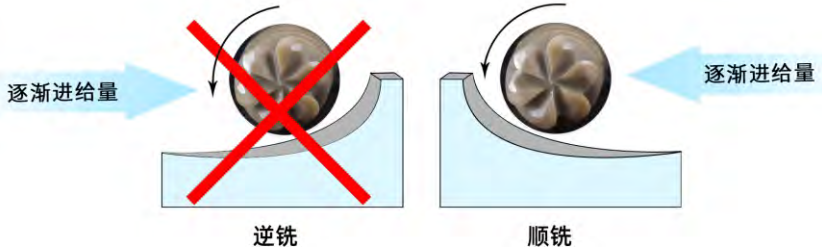
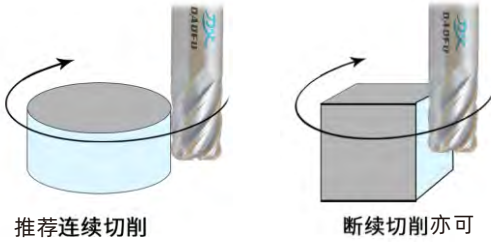


切削信息		切削速度 v_c (m/min)	每刃进给量 f_z (mm/t)	切削量 a_p/a_e (mm)	工作材料	材料硬度	加工时长	冷却方式	R_a (μm)
(Mikron 加工中心)	粗加工	452.4	0.027	0.5/12	GH4169	HRC42	2.5H	风冷	0.331
	精加工	452.4	0.016	0.3/0.3	GH4169	HRC42	7.5H	水冷	



扫一扫
看视频

DAOFU用刀注意事项及推荐切削条件

	切削方向：顺铣 请采用顺铣方式进行切削，不要采用逆铣方式；采用逆铣方式时，加工非常不稳定。  逆铣 顺铣
加工形态	推荐连续切削 因为断续切削时易发生折断、崩刃等现象，刀具寿命不稳，请采用连续切削方式进行加工； 为防止突发折损、崩刃、请在加工初期进入(吃入)时将进给速度降至30%以下逐渐提速至100%  推荐连续切削 断续切削亦可
切削条件	需要高速条件 ($vc=300-1000m/min$) 切削速度低时发热量小，工件材料很难变得易切削， 这成为异常磨损及折断发生的原因； 请采用推荐切削速度350~1000m/min进行加工。 推荐吹气方式 加工时不要使用水冷，油冷，因为水冷，油冷是发生热龟裂的原因； 吹气方式的冷却目的不是直接对加工点冷却，而是为了排屑。 发生热龟裂的事例 

用刀注意事项

加工余量设为大于0.3mm

用陶瓷立铣刀进行加工时的温度非常高；
因此，加工最表面有可能产生变质层，这成为异常损伤发生的原因；
为避开变质层，请确保加工后的精加工切削深度大于0.3mm，在进行刀路编程时请考虑到加工后的变质层余量。

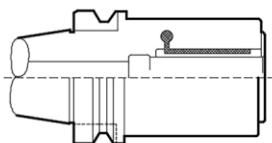
无需去除粘结物，继续加工

加工后刀尖上附着较多粘结物时，不要强行剥掉；
强行剥掉时，立铣刀刀尖也有可能同时脱落；
若使用附有粘结物的刀具直接加工，粘结物可通过切削热去除。

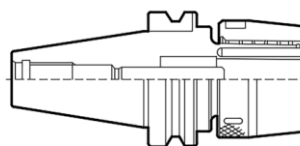
推荐使用液压式夹头

刀柄第一推荐为液压式夹头，第二推荐为夹筒式刀柄；
使用弹簧夹头时，加工状态非常不稳定。

其它



液压式夹头刀柄



夹筒式刀柄

必须使用全护罩机床

加工时会产生高温的切屑；加工中高温的切屑四处飞，可能引发火灾或操作员受伤；
必须使用全护罩机床，戴好防护面具，加工前对机床内部进行清扫；
确认无残留可燃性物质后再开始加工。

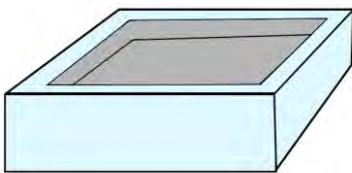


五轴加工中心



复合加工机床

陶瓷刀使用案例

使用刀具		DFCR-D12R1-4F	DFCR-D12R1-6F
工件材料			
零部件名称		型腔加工	涡轮叶片
加工工序		型腔粗加工	型面粗加工
切削条件	切削速度 (mm/min)	800	628
	每刃进给量 (mm/tool)	0.06	0.03
	切削深度、宽度 (mm)	$ap=1.5, ae=0.5$	$ap=1, ae=5$
加工形态		吹气	干式(吹气-排屑)
使用机床		立式加工中心	五轴加工中心
结果		未加工底孔的情况下, 100mm*100mm*20mm的 型腔用5分10秒即可加工完成	加工效率是硬质合金刀具 的10倍

因加工环境不一，有时候推荐的切削条件略有不同



扫一扫看切削案例

安全课堂

1. 请勿用手直接触摸切削刀、切屑；
2. 请在推荐切削条件范围内使用，及更换刀具；
3. 有时候有高温的切屑飞出，伸长的切屑排出，请使用防护罩，防护面具等做好防护；
4. 安装刀具或工件时，请使用附带的度量扳手稳妥安装；
5. 使用旋转刀具时，务必进行试运转，确认有无振摆、振动、异常声等。

助力中国精密加工的发展



广东刀父精工科技有限公司

地址：广东省东莞市长安镇宵边第四工业区耐力工业园 C栋

电话：0769-81586669

传真：0769-81586869

E-mail: sales@dao-fu.com

网址: www.dao-fu.com

江苏刀父精工科技有限公司

地址：江苏省昆山市巴城镇石牌东岳路699号

电话：0512-36856686

传真：051236856696

E-mail: sales:@dao-fu.com

网址: www.dao-fu.com