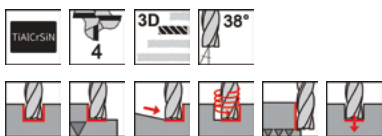


昕杰机械  
- XINJIE MECHANICAL -

# 长寿命模具铣刀系列



## 4 刃硬质合金圆鼻立铣刀 MH6343

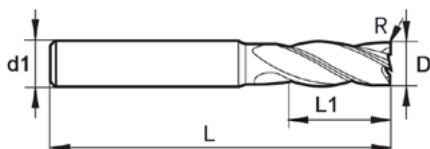


P	●	适合工件材料
M	●	最适合
K	○	适合
N		
S		
H	○	

- 专业针对模具材料特点设计，选择材料为超耐磨棒材，开粗、精铣均适用。
- 极高的表面加工精度，超长的使用寿命。
- 等分割强力螺旋角和正前角设计，提高了刀具在加工过程中的稳定性。
- 特殊刃角设计，使得使用倾斜或螺旋下刀时可有效降低切削。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。

余量：0.03-0.05mm      转速：9000-10000  
 步距：0.08-0.1mm      进给：2200-2600

在刀具顺畅不停顿的情况下，可连续加工 **20-30** 小时



型号：MH6343 + 订货编号

工件材料						● 最适合	○ 适合
P			H				
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体刚 (< HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (> HRC60)		
	●		●	●	○		

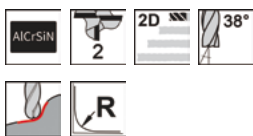
订货编号	尺寸 (mm)				
	刃径D	R角	刃长L1	柄径d1	全长L
R0.5-4.0-10SD450/60/75	4.0	0.5	10	4	50-60-75
R1.0-4.0-10SD460	4.0	1.0	10	4	60
R0.5-5.0-13SD650/60	5.0	0.5	13	6	50-60
R0.5-6.0-15SD650/60/75/100	6.0	0.5	15	6	50-60-75-100
R1.0-6.0-15SD650/60/75	6.0	1.0	15	6	50-60-75
R0.5-8.0-20SD860/75/100	8.0	0.5	20	8	60-75-100
R1.0-8.0-20SD860/75/100	8.0	1.0	20	8	60-75-100
R0.5-10.0-25SD1075/100	10.0	0.5	25	10	75-100
R1.0-10.0-25SD1075/100	10.0	1.0	25	10	75-100
R0.5-12.0-30SD1275/100	12.0	0.5	30	12	75-100
R1.0-12.0-30SD1275/100	12.0	1.0	30	12	75-100

支持任意非标规格定制：R角 + 刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长

推荐切削参数：P4



2 刃硬质合金球刀 MH6222

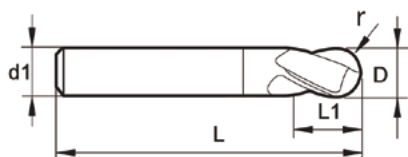


P	●	适合工件材料
M	●	最适合
K	○	适合
N		
S		
H	○	

- 专业针对模具材料特点设计，选择材料为超耐磨棒材，开粗、精铣均适用。
- 适用于水溶性·油性切削油、油雾、气冷等任意一种冷却方式。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。

余量：0.03-0.05mm      转速：9000-10000  
步距：0.08-0.1mm      进给：2200-2600

在刀具顺畅不停顿的情况下，可连续加工 **20-30** 小时



型号： MH6222 + 订货编号

工件材料						● 最适合
P			H			
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (≤ 48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体刚 (< HRC35)	高硬钢 (HRC45-55)	高硬钢 (HRC55-60)	高硬钢 (> HRC60)	○ 适合
○	●		●	●	○	

订货编号				
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L
R0.5-1.5SD450	R0.5	1.5	4	50
R0.75-2.5SD450	R0.75	2.5	4	50
R1.0-3SD450/60	R1.0	3	4	50-60
R1.0-3SD650	R1.0	3	6	60
R1.5-4.5SD450/60/75	R1.5	4.5	4	50-60-75
R1.5-4.5SD650/60/75	R1.5	4.5	6	50-60-75
R2.0-6SD450/60/75	R2.0	6	4	50-60-75
R2.0-6SD650/60/75	R2.0	6	6	50-60-75
R2.5-7.5SD650/60	R2.5	7.5	6	50-60
R3.0-9SD660/75/100	R3.0	9	6	60-75-100
R4.0-12SD860/75/100	R4.0	12	8	60-75-100
R5.0-15SD1075/100	R5.0	15	10	75-100
R6.0-18SD1275/100	R6.0	18	12	75-100

支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长

推荐切削参数：P4

长寿命  
模具铣刀

MH6

## 推荐切削参数

### 4 刃平头、4 刃圆鼻 合金钢、淬硬钢——侧铣

工件材料	切削量 (mm)	切削域	刃径 (mm)	刃径 (mm)					
				2	4	6	8	10	12
P 合金钢 (HRC30-45)	$ap \leq 1.2D$ $ae \leq 0.08D$	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
		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)	$ap \leq 1.0D$ $ae \leq 0.04D$	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	640
		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)	$ap \leq 0.8D$ $ae \leq 0.02D$	通用条件	转速 (min-1)	11000	5600	3700	2800	2200	1900
			进给速度 (mm/min)	440	500	580	630	570	550
		高速条件	转速 (min-1)	15000	8000	5300	4000	3200	2700
			进给速度 (mm/min)	790	900	1040	1100	1000	900

### 2 刃球刀 合金钢、淬硬钢——仿形铣

工件材料	切削量 (mm)	切削域	刃径 (mm)	刃径 (mm)					
				2	4	6	8	10	12
P 合金钢 (HRC30-45)	$ap=0.05\sim 0.1D$ $ae \leq 0.02D$	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
		高速条件	转速 (min-1)	35000	17500	11600	8700	7000	6000
			进给速度 (mm/min)	3600	2700	2700	2850	2850	2900
H 淬硬钢 (HRC45-55)	$ap=0.05\sim 0.1D$ $ae \leq 0.02D$	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
		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)	$ap=0.05\sim 0.1D$ $ae \leq 0.02D$	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
		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