

NEW
PRODUCT!

整体硬质合金倒角铣刀

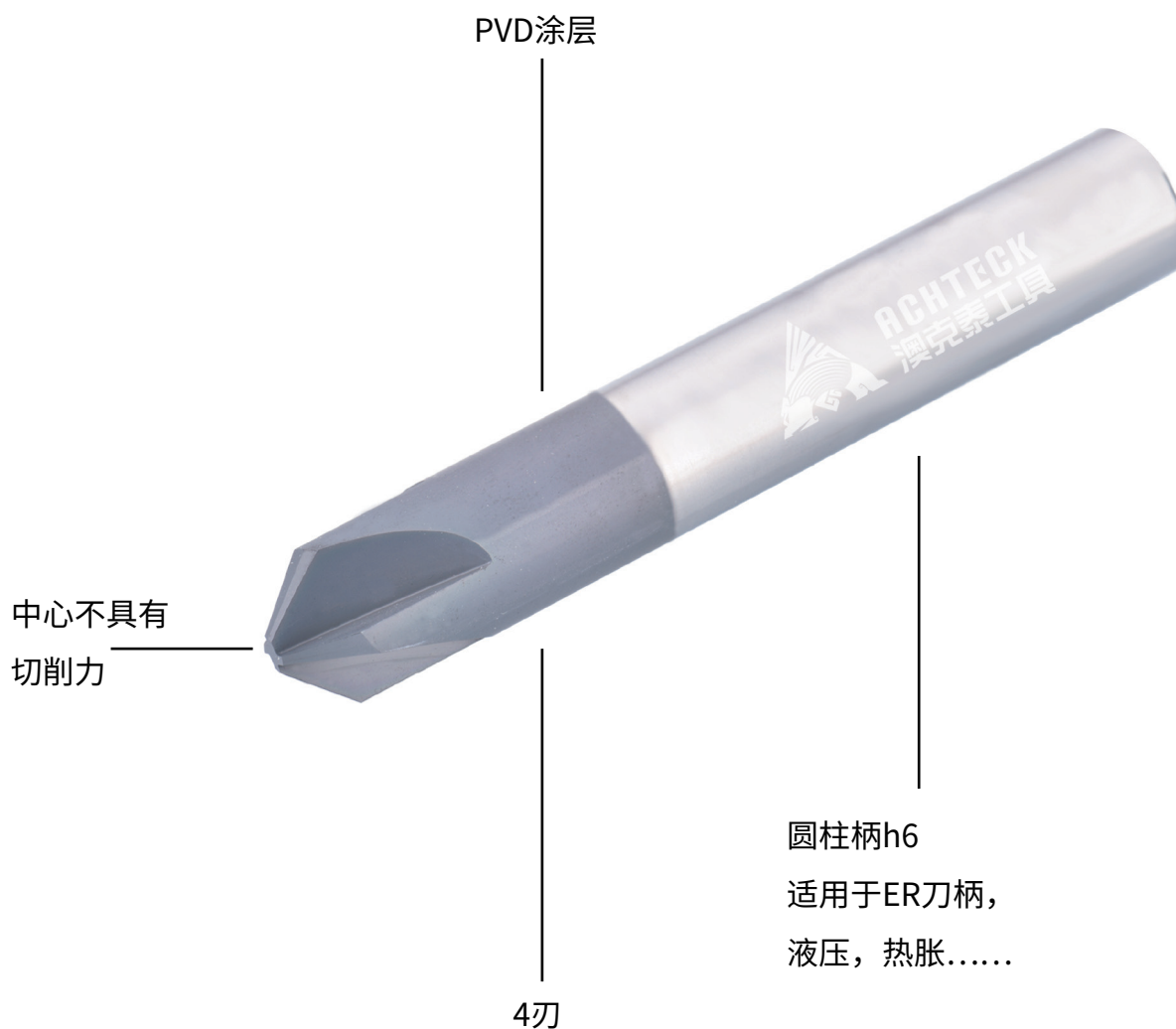


• 刀具

- 整体硬质合金倒角铣刀
- 公制 规格
- 5 种尺寸
- 4 个切削刃
- 直径范围6-16 mm

应用

- ISO 工件材料组P、M、K、N、S
- 应用于工件倒角去毛刺



图标说明

图标	说明
	铣槽和方肩应用
	方肩铣 粗加工
	方肩铣 精加工
	快进给铣削
	动态铣削 摆线铣
	仿形铣削
	倒角和去毛刺
	AlTiN涂层
	无涂层
	AlCrN涂层

图标	说明
	30°螺旋角
	35°螺旋角
	35°/38°螺旋角
	45°螺旋角
	圆柱柄 HA DIN6535
	平头 90°
	刀尖圆角 CR
	球头 BR
	刀尖倒角 45°
	倒角 D



● 澳克泰铣刀命名规则

M	1	00
1	2	3

—

2	E	S
4	5	6

—

060	002	N
7	8	9

1
刀具类别
M 铣刀

2
代次
1

3
系列
00 通用铣刀HRC45°
10 通用铣刀 HRC55°
16 粗加工铣刀
20 高性能铣刀HRC40°
30 钢件专用铣刀
40 铝合金专用铣刀
50 不锈钢专用铣刀
60 难加工材料专用铣刀
70 硬材料专用铣刀
80&90 其它

4
齿数
2, 3, 4, 5, 6,.....

5
刀具类型
E 平底
B球头铣刀
R 圆角铣刀
C倒角铣刀
P波刃铣刀
W成型铣刀
T 锥度铣刀
H快进给

6
长度标准
S 标准总长
L 长型
XL 超长型
XXL 特长型
SN 缩短刃
SP 加长刃

7
刀具直径
060=6.0mm
200=20.0mm

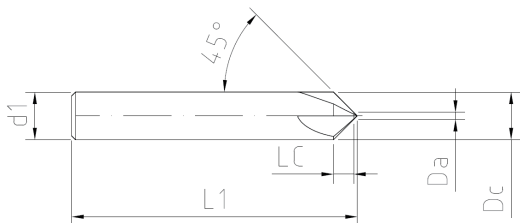
8
倒角/圆角大小
002=0.2mm

9
结构类型
N 直缩颈
C 锥缩颈
P 特殊柄径
缺省: 无缩颈

倒角铣刀 M180

4刃

整体硬质合金铣刀



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●	●	●		

订货号	Dc mm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Da mm	Z	库存
M180-4WS-060	6	6	2.5	50	1	4	●
M180-4WS-080	8	8	3	60	2	4	●
M180-4WS-100	10	10	4.25	75	1.5	4	●
M180-4WS-120	12	12	4.5	75	3	4	●
M180-4WS-160	16	16	6	100	4	4	●

库存说明: ● 常备库存 ○ 半成品库存
接受非标定制



● **整体硬质合金倒角铣刀切削参数**

推荐的切削参数为理论值. 特殊应用场合需要调整推荐值

加工材料						
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm ²)	
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	
		C > 0.55%	退火	190	639	
		C > 0.55%	调质	300	1013	
		易切削钢 (短切屑)	退火	220	745	
	低合金钢			退火	175	591
				调质	300	1013
				调质	380	1282
				调质	430	1477
	高合金钢和 高合金工具钢			退火	200	675
				淬火并回火	300	1013
				淬火并回火	400	1361
	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火		200	675	
马氏体, 调质		330	1114			
M	不锈钢	奥氏体, 淬火		200	675	
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH不锈钢)		300	1013	
		奥氏体-铁素体, 双相不锈钢		230	778	
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	
		珠光体		260	700	
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	
		高抗拉强度/奥氏体		245	350	
	球墨铸铁	铁素体		155	400	
		珠光体		265	700	
蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400		
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-	
		可时效处理, 时效处理		100	340	
	铸造铝合金	≤12%硅, 非时效处理		75	260	
		≤12%硅, 可时效处理, 时效处理		90	310	
		>12%硅, 非时效处理		130	450	
	镁合金			70	250	
	铜和铜合金 (青铜/黄铜)	非合金, 电解铜		100	340	
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	
铜合金, 短切屑		110	380			
高强度的Ampco合金		300	1010			
S	耐热合金	铁基	退火	200	680	
			时效处理	280	940	
		镍基或钴基	退火	250	840	
			时效处理	350	1180	
			铸造	320	1080	
	钛合金	纯钛		200	680	
		α相和β相合金, 时效处理		375	1260	
		β相合金		410	1400	
	钨合金			300	1010	
	钼合金			300	1010	
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC		
		淬火并回火		55HRC		
		淬火并回火		60HRC		
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC		



M180-4WS					
切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/齿]				
	铣刀直径[mm]				
	6	8	10	12	16
130	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
130	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
105	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
105	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
73	0.050	0.070	0.080	0.100	0.140
105	0.050	0.070	0.080	0.100	0.140
105	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
73	0.050	0.070	0.080	0.100	0.140
60	0.050	0.070	0.080	0.100	0.140
52	0.040	0.060	0.070	0.080	0.120
105	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
73	0.050	0.070	0.080	0.100	0.140
32	0.040	0.060	0.070	0.080	0.120
38	0.050	0.070	0.080	0.100	0.140
33	0.050	0.070	0.080	0.100	0.140
32	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090
30	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
32	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090
150	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
118	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
150	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
150	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160
150	0.050	0.070	0.080	0.010	0.140
118	0.040	0.060	0.070	0.080	0.120
120	0.050	0.070	0.080	0.010	0.140
260	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
260	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
153	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
153	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
100	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
240	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
195	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
195	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
195	0.120	0.140	0.200	0.240	0.320
41	0.040	0.060	0.070	0.080	0.120
37	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090
23	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
35	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
23	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
23	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
118	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090
35	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
35	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
30	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070
30	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070