

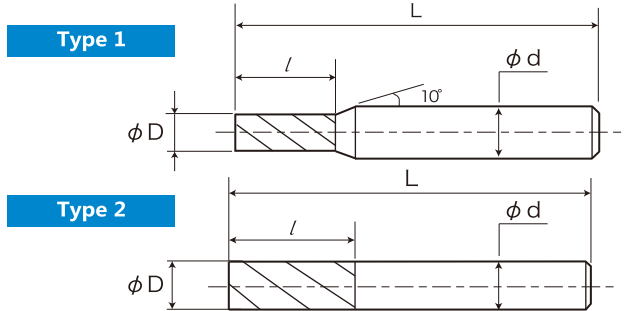
# 4刃立铣刀

## EM4



### EM4060S

型号 刃数 刃径(D)



### 特征 Features

- 可以广泛适用于各种被加工材料
- 加工后的工件表面粗糙度良好
- 在保证高品质、高性能、长寿命的同时,实现了低廉合理的价格服务
- 适用于各种切削液

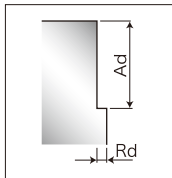
外径公差 Tolerance
0
-0.02

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬硬钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐钛合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				○		○				

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
EM4010S	1	2.5	40	4	1
EM4020S	2	6	40	4	1
EM4030S	3	8	45	6	1
EM4040S	4	11	45	6	1
EM4050S	5	12	45	6	1
EM4060S	6	13	50	6	2
EM4080S	8	19	60	8	2
EM4100S	10	22	70	10	2
EM4120S	12	26	75	12	2
EM4160S	16	32	90	16	2
EM4200S	20	38	100	20	2

### 推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 请使用刚性好、精度高的机械设备和固定支撑物
- 请根据切入深度、机械刚性等使用情况调整转速和进给速度
- 请选择不具可燃性、适用于工件材料的切削液
- 干式切削时,为了避免排屑堆积,请使用鼓风机进行除屑

### 侧面切削 Side Milling

工件材料 Work Material	构造用钢, 碳素钢 Structural steel, Carbon steel (~20HRC) S5400, S45C, S50C 等 AISI 1045, AISI1049 铸铁, FC250 等 Castiron		碳素钢, 合金钢 Carbon steel Alloy steel (20~30HRC) S50C, SCM 等 AISI 1049		合金钢, 调质钢 Alloy steel, Tool steel 调质合金钢 Pre-hardened steel (30~45HRC) SKD61, NAK 等 AISI H13		不锈钢 Austenitic stainless steels SUS304 AISI 304 钛合金 Titanium alloy	
	直径 (mm) Diameter	回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution
3	4100	150	3500	130	2800	100	2300	90
4	3400	260	2900	210	2200	140	1900	120
6	2500	300	2100	260	1600	170	1300	140
8	1900	300	1600	260	1200	160	1000	150
10	1500	270	1250	230	950	140	800	135
12	1250	230	1050	200	800	120	660	110
16	940	170	800	140	600	90	500	80
20	750	140	640	120	480	75	400	70

Ad≤0.05D Rds≤1.5D Rd≤0.2D