

# 2刃立铣刀

## EM2

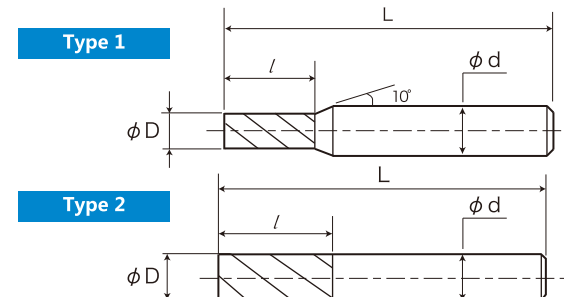


### EM2060S

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



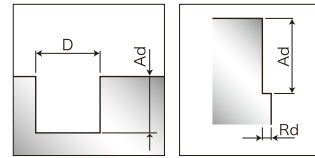
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Pre-hardened Steel	淬硬钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				○		○				

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
EM2005S	0.5	1	40	4	1
EM2010S	1	2.5	40	4	1
EM2015S	1.5	3	40	4	1
EM2020S	2	6	40	4	1
EM2025S	2.5	7	40	4	1
EM2030S	3	8	45	6	1
EM2035S	3.5	8.5	45	6	1
EM2040S	4	11	45	6	1
EM2045S	4.5	11.5	45	6	1
EM2050S	5	12	45	6	1
EM2060S	6	13	50	6	2
EM2080S	8	19	60	8	2
EM2100S	10	22	70	10	2
EM2120S	12	26	75	12	2
EM2160S	16	32	90	16	2
EM2200S	20	38	100	20	2

# EM2

#### 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

#### 槽切削 Slotting

工件材料 Work Material	构造用钢, 碳素钢 Structural steel Carbon steel (~20HRC) SS400, S45C, S50C 等 AISI 1045, AISI 1049 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 Diameter	回转速度 Revolution	进给速度 Feed rate	回转速度 Revolution	进给速度 Feed rate	回转速度 Revolution	进给速度 Feed rate	回转速度 Revolution
0.5	17,000	50	14000	45	11000	30	9000	30
1	10,000	65	8500	55	6400	40	5200	35
2	5,500	90	4800	80	3800	55	3100	50
3	4,100	100	3500	85	2800	65	2300	60
4	3,400	135	2900	110	2200	70	1900	60
6	2,500	160	2100	135	1600	90	1300	65
8	1,900	160	1600	135	1200	85	1000	70
10	1,500	145	1250	120	950	75	800	65
12	1,250	120	1050	130	800	65	660	50
16	940	90	800	75	600	50	500	40
20	750	70	640	65	480	40	400	30
切削深度 Depth of Cut	Ad≤0.5D(D>φ3) Ad≤0.3D(φ2≤D≤φ3) Ad≤0.1D(D<φ2)							

#### 侧面切削 Side Milling

工件材料 Work Material	构造用钢, 碳素钢 Structural steel Carbon steel (~20HRC) SS400, S45C, S50C 等 AISI 1045, AISI 1049 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 Diameter	回转速度 Revolution	进给速度 Feed rate	回转速度 Revolution	进给速度 Feed rate	回转速度 Revolution	进给速度 Feed rate	回转速度 Revolution
0.5	17,000	50	14000	45	11000	30	9000	30
1	10,000	65	8500	55	6400	40	5200	35
2	5,500	90	4800	80	3800	55	3100	50
3	4,100	100	3500	85	2800	65	2300	60
4	3,400	170	2900	140	2200	90	1900	80
6	2,500	200	2100	170	1600	110	1300	95
8	1,900	200	1600	170	1200	105	1000	100
10	1,500	180	1250	150	950	95	800	90
12	1,250	150	1050	130	800	80	660	75
16	940	110	800	95	600	60	500	55
20	750	90	640	80	480	50	400	45
切削深度 Depth of Cut	Ad≤0.5D Rd≤0.2D							

平头立铣刀 Square

平头立铣刀 Square

圆弧角立铣刀 Radius

球头立铣刀 Ball

长颈立铣刀 Long Neck

粗铣刀 Roughing

倒角加工用立铣刀 Chamfering

钻头 Drill

平头立铣刀 Square

平头立铣刀 Square

圆弧角立铣刀 Radius

球头立铣刀 Ball

长颈立铣刀 Long Neck

粗铣刀 Roughing

倒角加工用立铣刀 Chamfering

钻头 Drill