

螺纹铣刀



HCN长螺纹整体铣刀

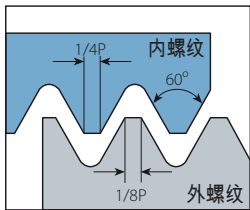
最深可达3倍径 (螺纹直径)

螺旋刃及内冷适合深螺纹加工

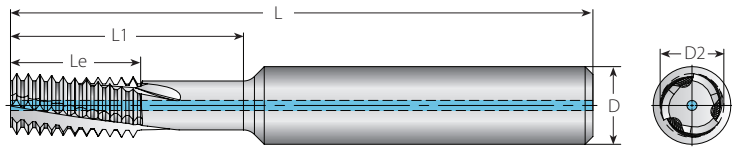
特征及优势

- 最大螺纹深度: 3倍径 (螺纹直径)
- 缩颈结构减小切削力
- 梳齿设计
- 缩短长螺纹加工时间
- VTH材质:
通用及重载螺纹铣削用材质
TiCN涂层, 高耐磨性能

内螺纹



标准：R262 (DIN 13)
公差等级：6H



带有中心冷却的缩颈螺旋刃螺纹铣刀

3倍径 (L1≤3×螺纹直径)

螺纹		螺距	订货代码	尺寸mm					刃数	齿数	底孔直径
粗牙	细牙	mm	内螺纹	D	D2	L	Le	L1	Z	Zt	mm
M3x0.5	M3.5-M16x0.5	0.5	HCN04024L09-I0.50ISOTM...	4	2.40	45	5.0	9	3	10	2.5
M4x0.7		0.7	HCN04031L12-I0.70ISOTM...	4	3.15	47	7.0	12	3	10	3.3
M5x0.8		0.8	HCN04039L15-I0.80ISOTM...	4	3.90	50	8.8	15	3	11	4.2
M6x1.0	M8-M40x1.0	1.0	HCN06048L18-I1.00ISOTM...	6	4.80	60	10.0	18	3	10	5.0
	M8-M40x1.0	1.0	HCN08067L24-I1.00ISOTM...	8	6.70	66	13.0	24	4	13	7.0
	M10-M40x1.0	1.0	HCN10087L30-I1.00ISOTM...	10	8.70	75	17.0	30	4	17	9.0
M8x1.25		1.25	HCN08065L24-I1.25ISOTM...	8	6.50	66	13.75	24	3	11	6.8
M10x1.5	M12-M48x1.5	1.5	HCN10082L30-I1.50ISOTM...	10	8.20	75	16.5	30	3	11	8.5
	M12-M48x1.5	1.5	HCN10099L36-I1.50ISOTM...	10	9.90	86	19.5	36	4	13	10.5
	M14-M48x1.5	1.5	HCN12119L42-I1.50ISOTM...	12	11.90	92	22.5	42	4	15	12.5
	M16-M48x1.5	1.5	HCN14139L48-I1.50ISOTM...	14	13.90	102	25.5	48	5	17	14.5
M12x1.75		1.75	HCN10099L36-I1.75ISOTM...	10	9.90	86	19.25	36	4	11	10.2
M14x2.0	M17-M80x2.0	2.0	HCN12116L42-I2.00ISOTM...	12	11.60	92	24.0	42	4	12	12.0
M16x2.0	M17-M80x2.0	2.0	HCN14136L48-I2.00ISOTM...	14	13.60	102	26.0	48	4	13	14.0

推荐切削速度Vc [m/min]及进给f [mm/tooth]

HCN

材料	Vargus No.	材料		布氏硬度	Vc[m/分钟]	进给 f [mm/转]
					TMDR	
					VTs	
P 钢	1	碳钢	低碳钢(C=0.1-0.25%)	125	50-180	0.03-0.08
	2		中碳钢 (C=0.25-0.55%)	150	50-140	0.03-0.08
	3		高碳钢 (C=0.55-0.85%)	170	50-120	0.03-0.06
	4	低合金钢 (合金元素 ≤5%)	未硬化处理	180	60-170	0.03-0.07
	5		淬硬化处理	275	60-160	0.03-0.07
	6		淬硬化处理	350	60-150	0.02-0.04
	7	高合金钢 (合金元素>5%)	退火处理	200	40-90	0.03-0.07
	8		淬硬化处理	325	30-70	0.02-0.05
	9	铸钢	低合金 (合金元素 ≤5%)	200	70-200	0.03-0.06
	10		高合金 (合金元素 >5%)	225	60-150	0.03-0.06
M 不锈钢	11	铁素体不锈钢	未硬化处理	200	50-140	0.02-0.05
	12		淬硬化处理	330	50-110	0.01-0.03
	13	奥氏体不锈钢	奥氏体	180	60-130	0.02-0.05
	14		超级奥氏体	200	50-120	0.02-0.05
	15	铁素体铸造不 锈钢	未硬化处理	200	50-150	0.02-0.05
	16		淬硬化处理	330	50-100	0.02-0.03
	17	奥氏体铸造不 锈钢	奥氏体	200	50-140	0.02-0.06
	18		淬硬化处理	330	50-90	0.01-0.03
K 铸铁	28	可锻造铸铁	铁素体(短屑)	130	60-150	0.03-0.08
	29		珠光体(长屑)	230	80-100	0.03-0.06
	30	灰铸铁	低抗拉强度	180	50-140	0.03-0.06
	31		高抗拉强度	260	40-110	0.02-0.05
	32	球墨铸铁	铁素体(短屑)	160	40-100	0.03-0.07
	33		珠光体(长屑)	260	40-90	0.02-0.05
N(K) 有色金属	34	锻造铝合金	未时效	60	150-250	0.05-0.15
	35		时效	100	100-220	0.03-0.1
	36	铝合金	铸造	75	80-150	0.05-0.15
	37		铸造+时效	90	90-160	0.03-0.1
	38	铝合金	铸造Si 13-22%	130	150-250	0.05-0.15
	39	铜和铜合金	黄铜	90	150-250	0.05-0.15
	40		青铜和无铅铜	100	100-220	0.03-0.1
S(M) 耐高温 材料	19	高温合金	退火处理(铁基)	200	30-50	0.02-0.04
	20		时效(铁基)	280	20-40	0.01-0.03
	21		退火(镍或钴基合金)	250	15-30	0.01-0.03
	22		时效(镍或钴基合金)	350	15-25	0.01-0.03
	23	钛合金	纯度99.5 Ti	400Rm	30-70	0.01-0.03
	24		α+β 合金	1050Rm	20-45	0.01-0.02
H(K) 硬材料	25	超硬钢	淬硬化处理&热处理	45-50HRC	-	-
	26			51-55HRC	-	-