



FLINE

限位装夹系统



公制

FLINE

限位装夹系统



全部内螺纹刀杆带有内冷孔

镀镍处理可提供更好的抗磨损和耐腐蚀性能

IC 1/2" F (13.3 mm) 标准及多齿刀片

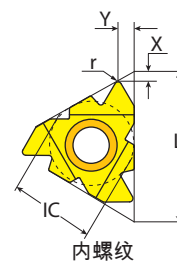
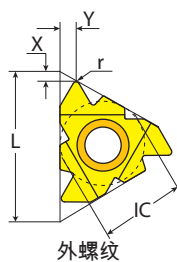
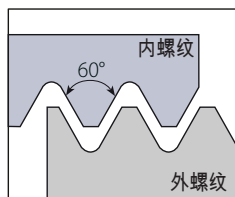
抗旋转限位器

独特的刀柄支撑适合高负载加工

加强的刀垫-为切削刃提供更好的支撑

60°范牙型刀片

外螺纹/内螺纹



外螺纹



刀片尺寸		螺距		订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm	tpi	RH	r	X	Y	RH	刀杆
1/2"F	23	3.5-5.0	7-5	4FERN60...	0.53	1.7	2.5	YE4F	AL...-4F

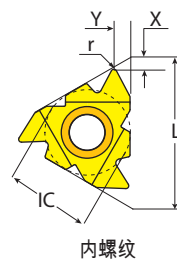
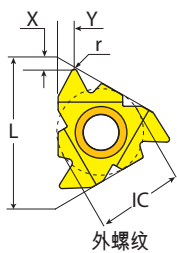
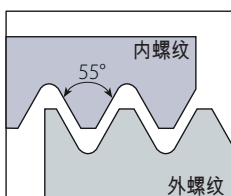
内螺纹



刀片尺寸		螺距		订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm	tpi	RH	r	X	Y	RH	刀杆
1/2"F	23	3.5-5.0	7-5	4FIRN60...	0.3	1.7	2.5	YI4F	AVRC...-4F

55°范牙型刀片

外螺纹/内螺纹



外螺纹



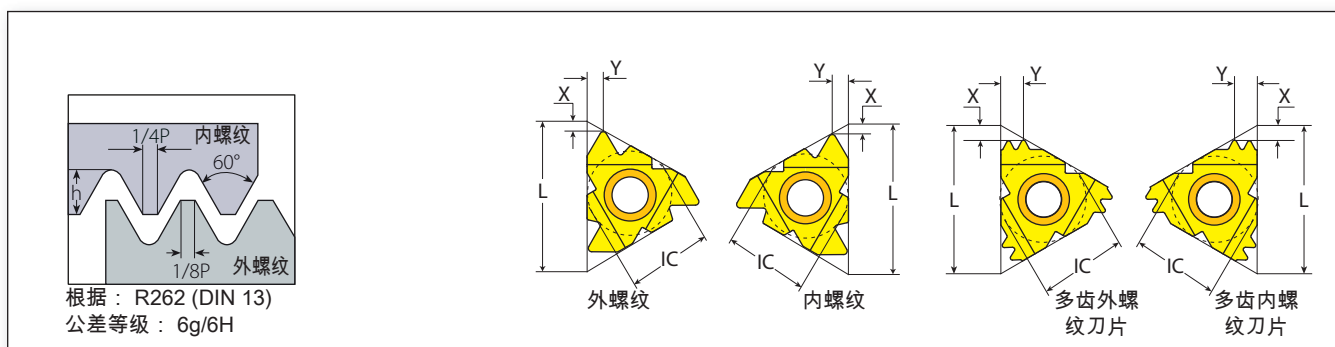
刀片尺寸		螺距		订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm	tpi	RH	r	X	Y	RH	刀杆
1/2"F	23	3.5-5.0	7-5	4FERN55...	0.43	1.7	2.5	YE4F	AL...-4F

内螺纹



刀片尺寸		螺距		订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm	tpi	RH	r	X	Y	RH	刀杆
1/2"F	23	3.5-5.0	7-5	4FIRN55...	0.43	1.7	2.5	YI4F	AVRC...-4F

公制螺纹



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	3.5	4FER3.5ISO...	2.15	1.6	2.3	YE4F	AL...-4F
		4.0	4FER4.0ISO...	2.45	1.6	2.3		
		4.5	4FER4.5ISO...	2.76	1.7	2.4		
		5.0	4FER5.0ISO...	3.07	1.7	2.5		
		5.5	4FER5.5ISO...	3.37	1.9	2.7		
		6.0	4FER6.0ISO...	3.68	1.8	2.7		

标准内螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	3.5	4FIR3.5ISO...	2.02	1.6	2.3	YI4F	AVRC...-4F
		4.0	4FIR4.0ISO...	2.31	1.6	2.3		
		4.5	4FIR4.5ISO...	2.60	1.6	2.4		
		5.0	4FIR5.0ISO...	2.89	1.6	2.3		
		5.5	4FIR5.5ISO...	3.18	1.6	2.3		
		6.0	4FIR6.0ISO...	3.46	1.8	2.5		

多齿外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm		RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	2.0	2	4FER2.0ISO 2M+...	1.23	2.1	3.1	YE4M2F	AL...-4MF
		2.0	3	4FER2.0ISO 3M+...	1.23	3.2	5.1	YE4M3F	

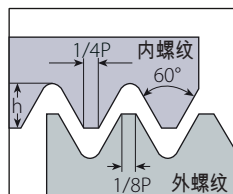
多齿内螺纹刀片



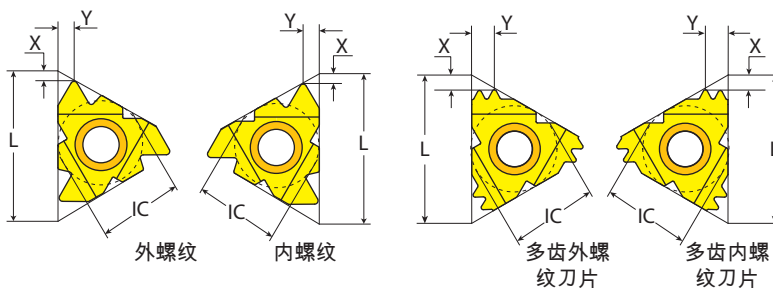
刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm		RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	2.0	2	4FIR2.0ISO2M+...	1.15	2	3.1	YI4M2F	AVRC...-4MF

美制UN螺纹 - UNC, UNF, UNEF, UNS

外螺纹/内螺纹



根据：R262 (DIN 13)
公差等级：6g/6H



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	7	4FER7UN...	2.22	1.6	2.3	YE4F	AL...-4F
		6	4FER6UN...	2.6	1.6	2.3		
		5	4FER5UN...	3.12	1.7	2.5		

标准内螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	7	4FIR7UN...	2.09	1.6	2.3	YI4F	AVRC...-4F
		6	4FIR6UN...	2.44	1.6	2.3		
		5	4FIR5UN...	2.93	1.6	2.3		

多齿外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi		RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	16	3	4FER16UN3M+...	0.97	2.6	4.1	YE4M3F	AL...-4MF
		12	3	4FER12UN3M+...	1.3	3.4	5.4		
		12	2	4FER12UN2M+...	1.3	2.2	3.3	YE4M2F	
		10	2	4FER10UN2M+...	1.56	2.5	3.9		

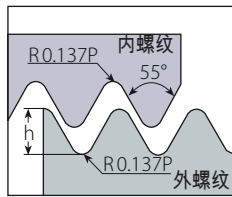
多齿内螺纹刀片



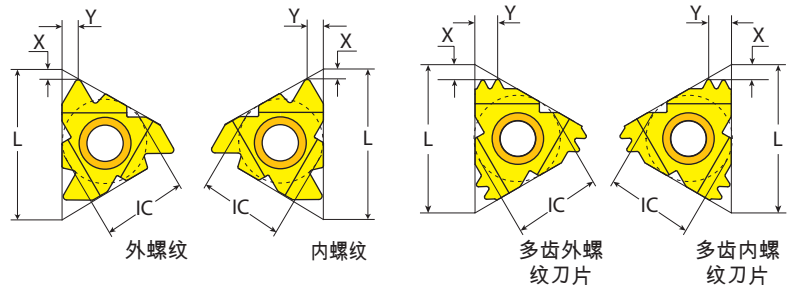
刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi		RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	12	2	4FIR12UN2M+...	1.22	2.2	3.3	YI4M2F	AVRC...-4MF

惠氏螺纹 - BSW, BSP, BSF, BSB

外螺纹/内螺纹



根据：B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982
公差等级：中等A级



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	7	4FER7W...	2.41	1.6	2.6	YE4F	AL...-4F
		6	4FER6W...	2.71	1.6	2.3		
		5	4FER5W...	3.25	1.7	2.4		

标准内螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	7	4FIR7W...	2.41	1.6	2.3	YI4F	AVRC...-4F
		6	4FIR6W...	2.71	1.6	2.3		
		5	4FIR5W...	3.25	1.7	2.4		

多齿外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			Anvil
IC	L mm	tpi		RH	h min	X	Y	RH
1/2" F	23	11	2	4FER11W2M+...	1.48	2.3	3.5	YE4M2F
								AL...-4MF

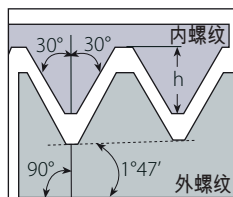
多齿内螺纹刀片



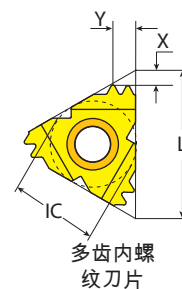
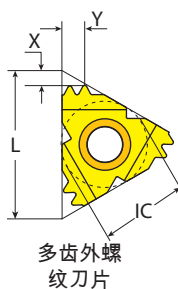
刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫
IC	L mm	tpi		RH	h min	X	Y	RH
1/2" F	23	11	2	4FIR11W2M+...	1.48	2.3	3.5	YI4M2F
								AVRC...-4MF

NPT管螺纹

外螺纹/内螺纹



根据：USAS B2.1:1968
公差等级：标准NPT



多齿外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi		RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	11.5	2	4FER11.5NPT2M+...	1.64	2.2	3.4	YE4M2F	AL...-4MF

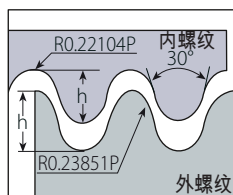
多齿内螺纹刀片



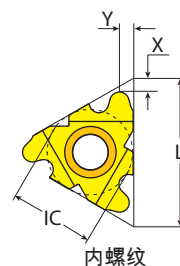
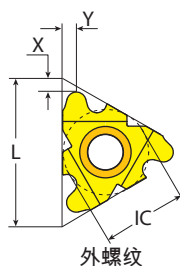
刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi		RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	11.5	2	4FIR11.5NPT2M+...	1.64	2.2	3.4	YI4M2F	AVRC...-4MF

圆螺纹 (DIN 405)

外螺纹/内螺纹



根据：DIN 405
公差等级：7h/7H



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	刀杆
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	
1/2" F	23	6	4FER6RD...	2.12	1.5	1.7	YE4F	AL...-4F
		4	4FER4RD...	3.18	2.2	2.3		

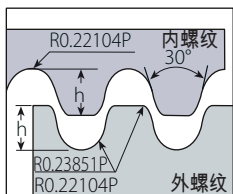
标准内螺纹刀片



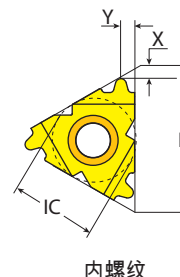
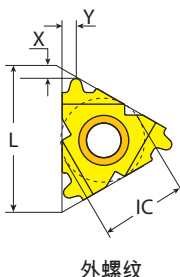
刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	刀杆
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	
1/2" F	23	6	4FIR6RD...	2.12	1.5	1.7	YI4F	AVRC...-4F
		4	4FIR4RD...	3.18	2.2	2.3		

圆螺纹 (DIN 20400)

外螺纹/内螺纹



根据：DIN 20400
公差等级：标准



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	刀杆
IC	L mm	mm	RH	h min	X	Y	RH	
1/2" F	23	3	4FER3.0RD20400...	1.65	1.3	1.7	YE4F	AL...-4F
		4	4FER4.0RD20400...	2.2	1.6	2.2		
		5	4FER5.0RD20400...	2.75	1.4	1.7		
		6	4FER6.0RD20400...	3.3	1.7	2.1		

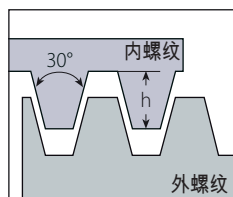
标准内螺纹刀片



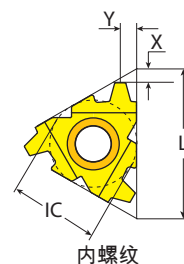
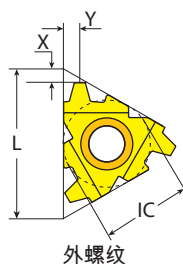
刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	刀杆
IC	L mm	mm	RH	h min	X	Y	RH	
1/2" F	23	3	4FIR3.0RD20400...	1.65	1.3	1.7	YI4F	AVRC...-4F
		4	4FIR4.0RD20400...	2.2	1.6	2.2		
		5	4FIR5.0RD20400...	2.75	1.4	1.7		
		6	4FIR6.0RD20400...	3.3	1.7	2.1		

梯形螺纹

外螺纹/内螺纹



根据：DIN 103
公差等级：7e/7H



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	刀杆
IC	L mm	mm	RH	h min	X	Y	RH	
1/2" F	23	4	4FER4.0TR...	2.25	1.7	1.9	YE4F	AL...-4F
		5	4FER5.0TR...	2.75	2.1	2.5		
		6	4FER6.0TR...	3.5	2.3	2.7		

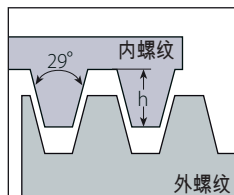
标准内螺纹刀片



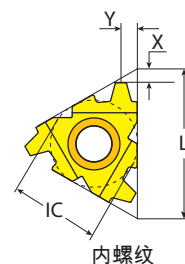
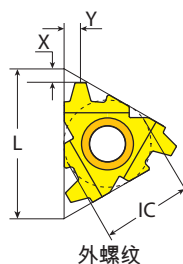
刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	刀杆
IC	L mm	mm	RH	h min	X	Y	RH	
1/2" F	23	4	4FIR4.0TR...	2.25	1.7	1.9	YI4F	AVRC...-4F
		5	4FIR5.0TR...	2.75	2.1	2.5		
		6	4FIR6.0TR...	3.5	2.3	2.7		

美制梯形螺纹

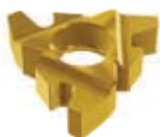
外螺纹/内螺纹



根据：ANSI B1.5:1988
公差等级：3G



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	6	4FER6ACME...	2.37	1.8	2.1	YE4F	AL...-4F
		5	4FER5ACME...	2.79	2	2.3		

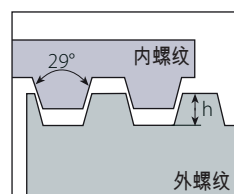
标准内螺纹刀片



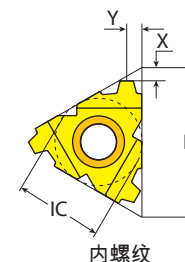
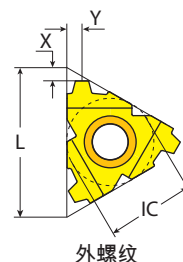
刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	6	4FIR6ACME...	2.37	1.8	2.1	YI4F	AVRC...-4F
		5	4FIR5ACME...	2.79	2	2.3		

短齿梯形螺纹

外螺纹/内螺纹



根据：ANSI B1.8:1988
公差等级：2G



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	6	4FER6STACME...	1.52	1.7	1.8	YE4F	AL...-4F
		5	4FER5STACME...	1.78	2.1	2.3		
		4	4FER4STACME...	2.16	2.3	2.3		

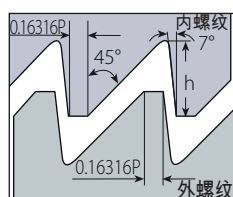
标准内螺纹刀片



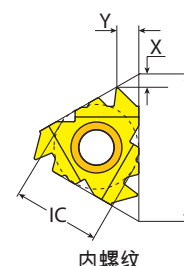
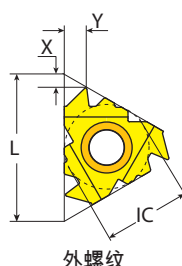
刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	6	4FIR6STACME...	1.52	1.7	1.8	YI4F	AVRC...-4F
		5	4FIR5STACME...	1.78	2.1	2.3		
		4	4FIR4STACME...	2.16	2.3	2.3		

美制偏梯扣螺纹

外螺纹/内螺纹



根据：ANSI B1.9.1973
公差等级：2级



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	8	4FER8ABUT...	2.1	2	3.2	YE4F	AL...-4F
		6	4FER6ABUT...	2.8	2.2	3.5		



标准内螺纹刀片

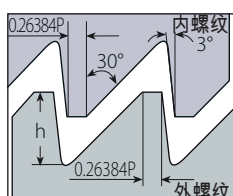


刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	8	4FIR8ABUT...	2.1	2	3.2	YI4F	AVRC...-4F
		6	4FIR6ABUT...	2.8	2.2	3.5		

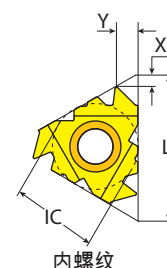
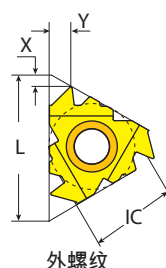


公制偏梯扣螺纹

外螺纹/内螺纹



根据：DIN 513
公差等级：中級



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	3	4FER3.0SAGE...	2.6	1.8	2.6	YE4F	AL...-4F
		4	4FER4.0SAGE...	3.55	1.75	3.1		



标准内螺纹刀片

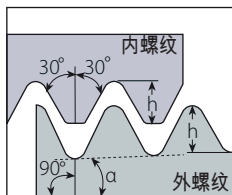


刀片尺寸		螺距	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	mm	RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	3	4FIR3.0SAGE...	2.25	1.7	2.9	YI4F	AVRC...-4F
		4	4FIR4.0SAGE...	3.09	2.03	3.25		



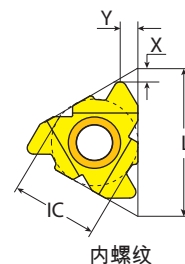
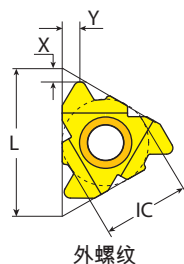
API标准螺纹

外螺纹/内螺纹



$$\alpha = \arctg (IPF/24)$$

根据：API SPEC. 7:1990
公差等级：标准API



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	螺纹	锥角	订货代码	尺寸	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi		IPF	RH		h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	4	V-0.038R	2	4FER4API382...	NC23-NC50	3.09	2.1	2.8	YE4F	AL...-4F
		4	V-0.038R	3	4FER4API383...	NC56-NC77	3.08	2.1	2.8		
		4	V-0.050	2	4FER4API502...	6 5/8" REG, 5 1/2" FH, 6 5/8" FH	3.75	2	2.9		
		4	V-0.050	3	4FER4API503...	5 1/2", 7 5/8", 8 5/8" REG	3.74	2	2.9		
		5	V-0.040	3	4FER5API403...	2 3/8"-4 1/2" REG	2.99	1.8	2.6		
		6	V-0.055	1.5	4FER6API551...	NC10-NC16	1.41	2.6	2		

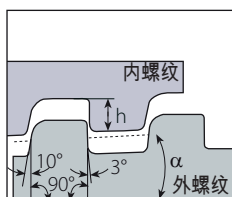
标准内螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	螺纹	锥角	订货代码	尺寸	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi		IPF	RH		h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	4	V-0.038R	2	4FIR4API382...	NC23-NC50	3.09	2.1	2.8	YI4F	AVRC...-4F
		4	V-0.038R	3	4FIR4API383...	NC56-NC77	3.08	2.1	2.8		
		4	V-0.050	2	4FIR4API502...	6 5/8" REG, 5 1/2" FH, 6 5/8" FH	3.75	2.1	3.1		
		4	V-0.050	3	4FIR4API503...	5 1/2", 7 5/8", 8 5/8" REG	3.74	2	2.9		
		5	V-0.040	3	4FIR5API403...	2 3/8"-4 1/2" REG	2.99	1.8	2.6		
		6	V-0.055	1.5	4FIR6API551...	NC10-NC16	1.41	2.6	2		

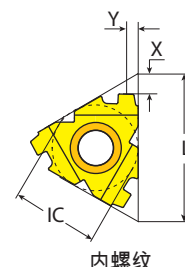
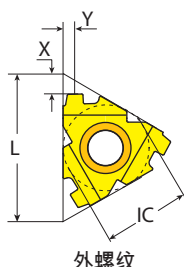
API偏梯扣套管螺纹

外螺纹/内螺纹



$$\alpha = \arctg (IPF/24)$$

根据：STD.5B:1979
公差等级：标准API



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	锥角	订货代码	尺寸	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	IPF	RH		h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	5	0.75	4FERSBUT75...	4 1/2"-13 3/8"	1.57	3.1	1.9	YE4F	AL...-4F
		5	1	4FERSBUT1...	16"-20"	1.57	3.1	1.9		

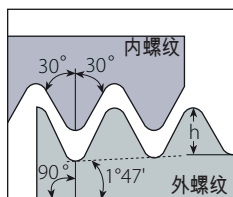
标准内螺纹刀片



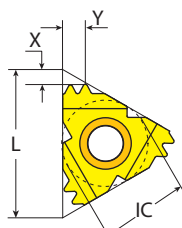
刀片尺寸		螺距	Taper	订货代码	尺寸	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	IPF	RH		h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	5	0.75	4FIR5BUT75...	4 1/2"-13 3/8"	1.57	2.8	1.9	YI4F	AVRC...-4F
		5	1	4FIR5BUT1...	16"-20"	1.57	2.8	1.9		

API套管油管圆螺纹

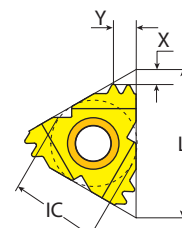
外螺纹/内螺纹



根据：API STD. 5B:1979
公差等级：标准API圆螺纹



多齿外螺纹刀片



内螺纹M+型

多齿外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi		RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	10	2	4FER10APIRD2M+...	1.41	2.3	3.8	YE4M2F	AL...-4MF

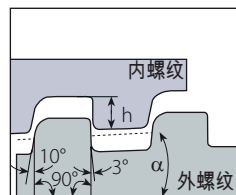
多齿内螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	齿数	订货代码	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi		RH	h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	10	2	4FIR10APIRD2M+...	1.41	2.4	3.7	YI4M2F	AVRC ...-4MF

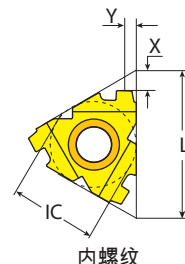
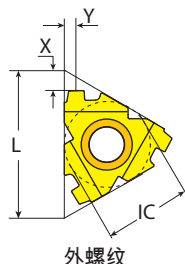
瓦姆螺纹

外螺纹/内螺纹



$$\alpha = \arctg (IPF/24)$$

根据：瓦姆螺纹
公差等级：标准瓦姆螺纹



标准外螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	锥角	订货代码	尺寸	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	IPF	RH		h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	6	0.75	4FER6VAM...	3 1/2"	0.97	2.4	2.4	YE4F	AL...-4F
		5	0.75	4FER5VAM...	5"-9 5/8"	1.54	2.4	2.7		

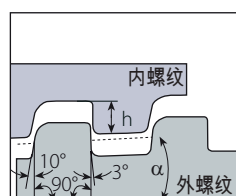
标准内螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	锥角	订货代码	尺寸	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	IPF	RH		h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	6	0.75	4FIR6VAM...	3 1/2"	1.04	2.5	2.5	YI4F	AVRC...-4F
		5	0.75	4FIR5VAM...	5"-9 5/8"	1.54	2.4	2.5		

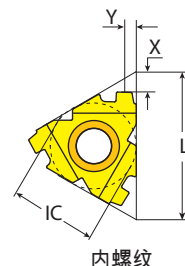
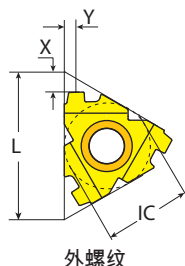
新瓦姆螺纹

外螺纹/内螺纹



$$\alpha = \arctg (IPF/24)$$

根据：瓦姆螺纹
公差等级：标准瓦姆螺纹



标准外螺纹刀片

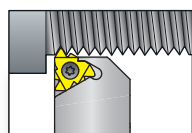
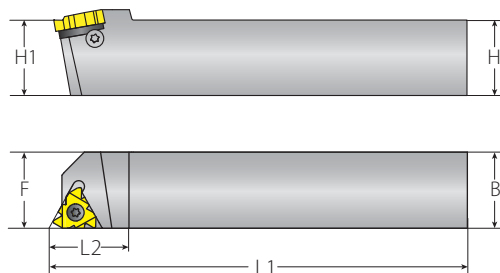


刀片尺寸		螺距	锥角	订货代码	尺寸	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	IPF	RH		h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	6	0.75	4FER6NVAM...	3 1/2"	0.97	2.2	2.1	YE4F	AL...-4F
		5	0.75	4FER5NVAM...	5"-9 5/8"	1.55	2.5	2.3		

标准内螺纹刀片



刀片尺寸		螺距	锥角	订货代码	尺寸	尺寸 mm			刀垫	
IC	L mm	tpi	IPF	RH		h min	X	Y	RH	刀杆
1/2" F	23	6	0.75	4FIR6NVAM...	3 1/2"	1.23	2.0	1.8	YI4F	AVRC...-4F
		5	0.75	4FIR5NVAM...	5"-9 5/8"	1.76	2.1	2.1		


外螺纹刀杆

标准

刀片尺寸	订货代码	尺寸 mm			
IC	RH	H=H1=B	F	L1	L2
1/2" F	AL25-4F	25	25	155	33
	AL32-4F	32	32	175	33
	AL40-4F	40	40	205	33

附件


刀片螺钉

刀垫螺钉

扳手

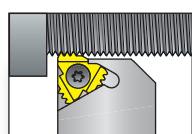
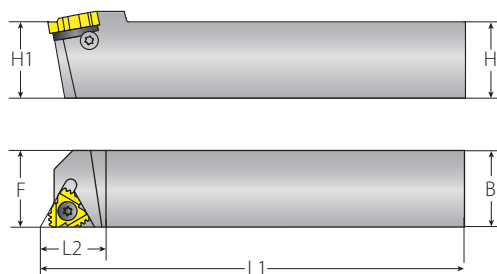
右手刀垫

SA4T

SY4T

K4T

YE4F


外螺纹刀杆

多齿型刀杆

刀片尺寸	订货代码	尺寸 mm			
IC	RH	H=H1=B	F	L1	L2
1/2" F	AL32-4MF	32	32	175	33
	AL40-4MF	40	40	205	33

附件


刀片螺钉

刀垫螺钉

扳手

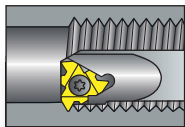
右手刀垫

SA4T

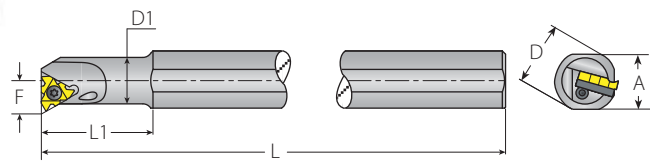
SY4T

K4T

YE4M2F

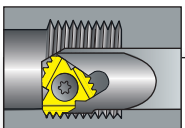


内螺纹刀杆

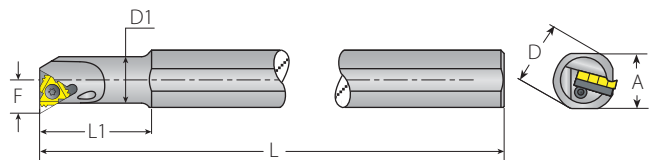


标准

标准									附件			
刀片尺寸	订货代码	尺寸 mm							刀片螺钉	刀垫螺钉	扳手	右手刀垫
IC	RH	A	L	L1	D	D1	F	mm				
1/2" F	AVRC25-4F	29.0	250	60	32	25.0	16.1	32				
	AVRC25D-4F	22.6	200	100	25	24.6	16.1	32	SA4T	SY4T	K4T	YI4F
	AVRC32-4F	29.0	250	128	32	32.0	19.8	39				
	AVRC40-4F	36.0	300	160	40	40.0	23.6	47				



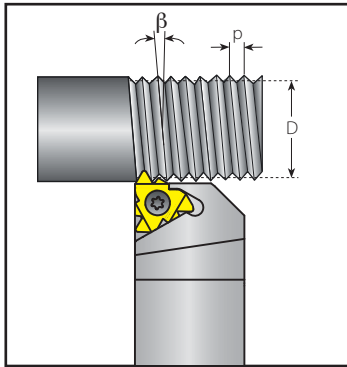
内螺纹刀杆



多齿型刀杆

多齿型刀杆									附件			
刀片尺寸	订货代码	尺寸 mm							刀片螺钉	刀垫螺钉	扳手	右手刀垫
IC	RH	A	L	L1	D	D1	F	mm				
1/2" F	AVRC25-4MF	29.0	250	60	32	25.0	16.1	32				
	AVRC25D-4MF	22.6	200	100	25	24.6	16.1	32	SA4T	SY4T	K4T	YI4M2F
	AVRC32-4MF	29.0	250	128	32	32.0	19.6	39				
	AVRC40-4MF	36.0	300	160	40	40.0	23.8	47				

计算螺旋升角 β



螺旋升角计算公式：

$$\beta = \arctan \frac{P \times N}{\pi \times D}$$

β - 螺旋升角 $^{\circ}$

P - 螺距 [mm]

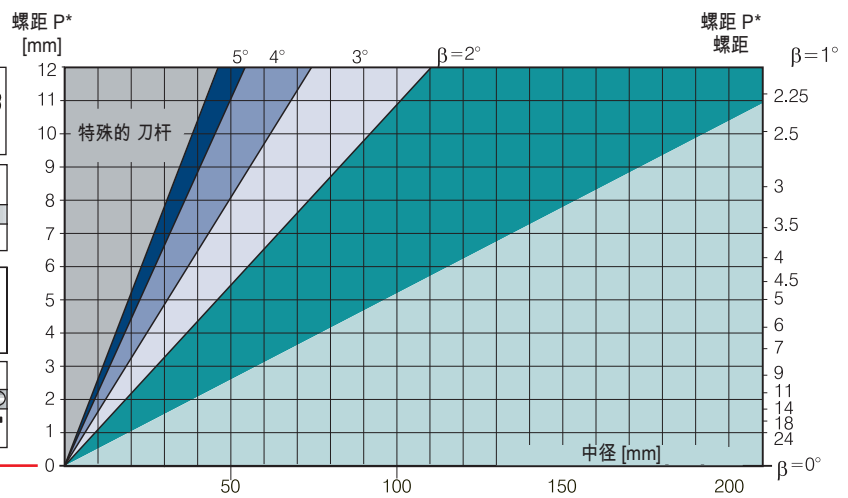
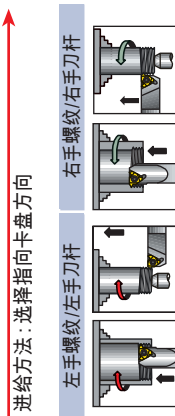
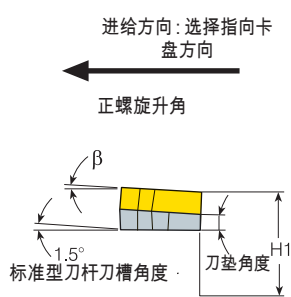
N - 螺纹头数

D - 螺纹中径 (mm)

导程 = $P \times N$

螺旋升角可由下表中查到

螺旋升角图表



刀垫

倾斜角度	刀片尺寸	刀杆	订货代码	4.5	3.5	2.5	1.5	0.5	0
IC	L mm								
1/2"F		ER	YE4F-3P	YE4F-2P	YE4F-1P	YE4F	YE4F-1N	YE4F-1.5N	
		IR	YI4F-3P	YI4F-2P	YI4F-1P	YI4F	YI4F-1N	YI4F-1.5N	
1/2"F 2M+	22	ER	—	—	YE4M2F-1P	YE4M2F	YE4M2F-1N	YE4M2F-1.5N	
1/2"F 3M+		ER	—	—	YE4M3F-1P	YE4M3F	YE4M3F-1N	YE4M3F-1.5N	
1/2"F 2M+		IR	—	—	YI4M2F-1P	YI4M2F	YI4M2F-1N	YI4M2F-1.5N	

走刀次数

螺距	mm	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	8.00
走刀次数	tpi	10	8	7	6	5.5	5	4.5	4	3
		8-14	9-16	10-18	11-18	11-19	12-20	12-20	12-20	15-24

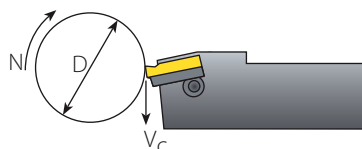
刀片牌号和切削速度Vc[m/min]推荐表 (不包括微型和迷你型)

材料类别	VARDEX 編號	材料		硬度 布氏 HB	Vc [m/min]
					VTX / VRX
P 钢	1	非合金钢	低碳 (C=0.1-0.25%)	125	115-190
	2		中碳 (C=0.25-0.55%)	150	100-175
	3		高碳 (C=0.55-0.85%)	170	90-165
	4	低合金钢 (合金含量≤5%)	非硬化	180	100-180
	5		淬硬	275	75-140
	6		淬硬	350	70-135
	7	高合金成钢 (合金含量>5%)	退火	200	80-120
	8		淬硬	325	50-100
	9	铸钢	低合金 (合金含量≤5%)	200	70-130
	10		高合金 (合金含量>5%)	225	60-120
M 不锈钢	11	不锈钢	非硬化	200	70-130
	12	铁素体	淬硬	330	60-115
	13	不锈钢	奥氏体	180	90-140
	14	奥氏体	超级奥氏体	200	40-110
	15	不锈钢	非硬化	200	90-120
	16	铁素体铸件	硬化	330	65-110
	17	不锈钢	奥氏体	200	85-110
	18	奥氏体铸件	淬硬	330	60-100
K 铸铁	28	可锻	铁素体 (短屑)	130	60-70
	29	铸铁	珠光体 (长屑)	230	60-145
	30	灰 铸铁	低拉伸强度	180	70-130
	31		高拉伸强度	260	60-115
	32	球墨鑄鐵	铁素体	160	125-160
	33		珠光体	260	90-120
N(K) Non-非铁 金属	34	铝合金-锻造件	未时效	60	100-365
	35		时效	100	80-220
	36	铝合金	铸件	75	200-400
	37		铸件和时效的	90	200-280
	38	铝合金	铸件 硅含量13-22%	130	60-180
	39	铜和	黄铜	90	80-225
	40	铜合金	青铜和不含铅铜	100	80-255
S(M) 抗热,耐热 材料	19	高温 合金	退火的(铁基)	200	45-60
	20		时效 (铁基)	280	30-50
	21		退火的(镍或钴基)	250	20-30
	22		时效 (镍或钴基)	350	15-25
	23	钛合金	纯度99.5钛 99.5 Ti	400Rm	140-170
	24		α+β 合金	1050Rm	50-70
H(K) 淬硬 材料	25	高硬钢	淬硬和退火	45-50HRC	45-60
	26			51-55HRC	40-50

转速N (RPM)的计算公式:

$$N = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times D}$$

$$V_c = \frac{N \times \pi \times D}{1000}$$



N - 每分钟转数
V_c - 切削速度(m/min)
D - 工件 直径 [mm]