



阿诺微信公众号



阿诺官网

做金属切削的好牙医!



SELECTION MANUAL

通用、铝用铣刀选型手册

快速精密制造 / 全国连锁修磨 / 专业刀具管理 / 整体解决方案

Rapid precision manufacturing/national chain grinding/professional tool management/overall solution



地址(Add): 江苏省苏州市工业园区科智路9号

邮编: 215122

电话 (Tel) : 销售: +86-512-62877712
Sales +86-512-62877716

技术: +86-512-62877723
Technical Department

物流: 0512-62877732
Logistics

传真(Fax): 0512-62561293 网址(Web): www.ahno-tool.com

邮箱(Mail): info@ahno-tool.com

AHNO 阿诺
Cutting Tool Technology

Selection Manual for General and Aluminum Milling Cutters

阿诺产品概述

AHNO PRODUCT OVERVIEW

苏州阿诺精密切削技术有限公司

Suzhou Ahno Precision Cutting Tool Technology Co., Ltd.

地址：中国江苏省苏州市工业园区科智路9号

No.9 Kezhi Road, Suzhou Industrial Park,
Jiangsu Province, PRC

TEL:+86-512-62877712 | FAX:+86-512-62561293

MAIL:info@ahno-tool.com | WEB:www.ahno-tool.com

随着阿诺的研发和刀具技术的不断进步,本书所展示的
产品如有更替新品,我们将另行通知。

Company Introduction

公司介绍

源起
{ORIGIN}



苏州阿诺精密切削技术有限公司成立于2002年，最初为中德合资企业，2016年与上市公司重组，成为鲍斯股份（股票代码：300441）重要组成部分，目前，集团员工数超1000人，其中以多名博士和硕士为主导的研发人员30余人，布局全球20家修磨中心和6个工厂。

阿诺提供高品质精密金属切削刀具的研发、设计、制造、修磨和技术支持等一条龙服务，产品包括非标刀具、标准刀具，医疗刀具、刀具涂层、刀具修磨、智能刀具柜、刀具管理等。

作为中国精密切削刀具领域里最具影响力的企业之一，阿诺的产品广泛应用于汽车工业、航空航天、模具制造、工程机械、精密机械、医疗行业等高端制造领域。阿诺将依托良好的硬件优势和人才优势，继续引领国内刀具制造及修磨领域，通过“快速精密制造、全国连锁修磨、专业刀具管理、整体解决方案”，阿诺是您值得信赖的合作伙伴！



Founded in 2002, AHNO was initially established by German and Chinese investors and restructuring of the listed company named Baosi compressor as an important part of the shares in 2016 (stock code: 300441). At present, AHNO has opened 20 regrinding service centers and 6 factories in the global with more than 1000 employees, of which more than 30 doctors and masters as the leading research and development personnel.

AHNO provides high quality precision metal cutting tools research and development, design, manufacturing, grinding, technical support and one-stop service. Products including non-standard tools, standard tools, medical tools, tool coating, tool grinding, intelligent tool cabinet, tool management and so on.

As one of the most influential enterprises in the field of precision cutting tools in China, AHNO's products are widely used in the automotive industry, aerospace, mold manufacturing, engineering machinery, precision machinery, medical industry and other high-end manufacturing fields. AHNO will rely on good hardware advantages and talent advantages, continue to lead the domestic tool manufacturing and grinding field, through "rapid precision manufacturing, national chain grinding, professional tool management, the overall solution". AHNO will always be your trustworthy partner.



ISO13485&ISO9001 Certificate

阿诺布局

AHNO's Layout

至今，阿诺在中国共开设20家修磨中心，业务能力覆盖全国工业城市，并直接服务于3500多家优质终端客户，实现客户需求本地化对接和快速响应。2017年3月，阿诺收购了新加坡亚狮精密刀具，专注服务东南亚刀具市场。

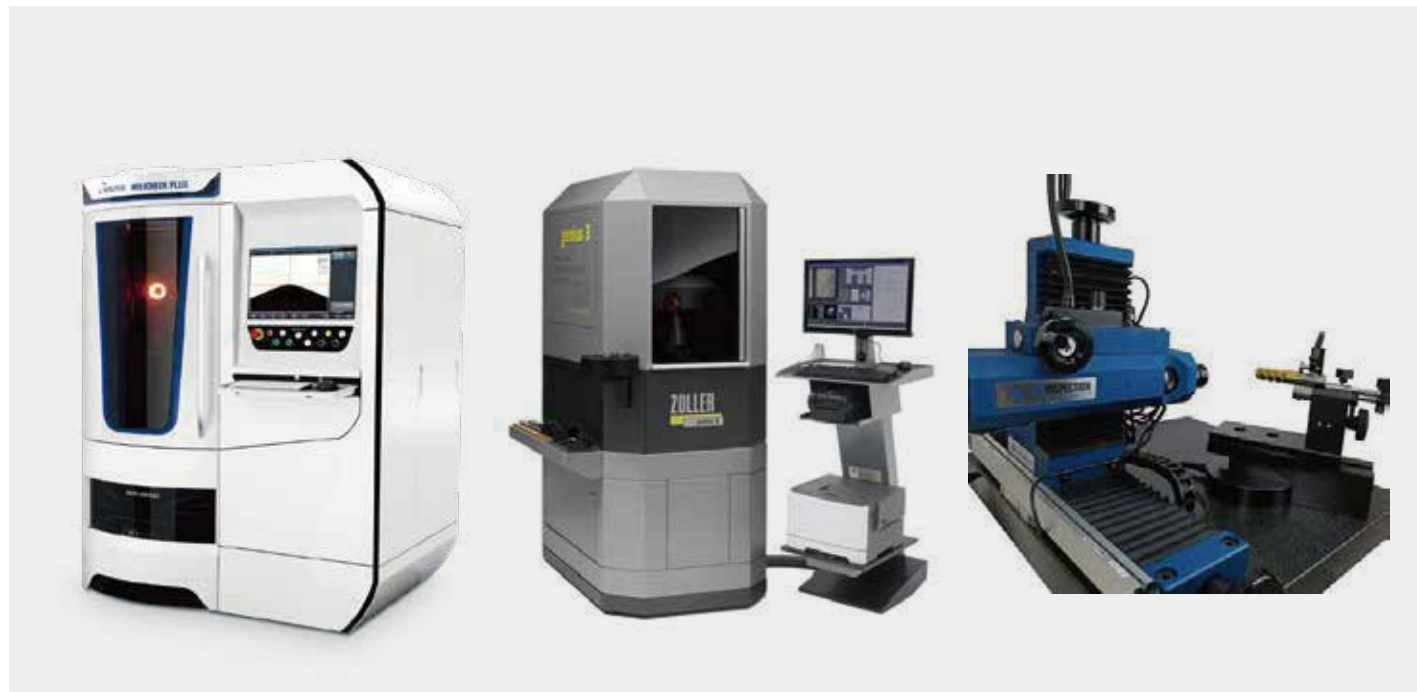
以客户为中心，阿诺坚持免费为广大客户提供用刀指导、现场技术服务和刀具优化建议等，无论您在哪里，您与阿诺仅有一个电话的距离。

Up to the present, AHNO has opened 20 regrinding service centers and is able to cover businesses in all the industrial cities across China. More than 3500 customers receive localized service and rapid on-site technical support from AHNO. In March 2017, AHNO has merged Singapore Access Precision Tools PTE LDT to expand South-east Asia tool market.

Customer oriented, AHNO keeps providing free advices and guidance on cutting tool application, on-site technical service and special tool optimization. Wherever you are, AHNO is always at the other side of your phone.



高精度测量设备



章节目录

1	通用4刃平头铣刀	A005

2	通用4刃圆鼻铣刀	A006

3	通用2刃球头铣刀	A007

4	铝用3刃平头铣刀	A008

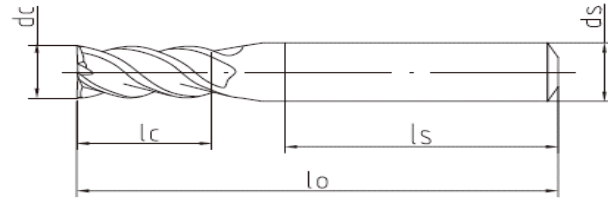
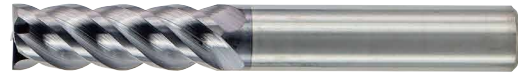
5	铝用3刃圆鼻铣刀	A009

6	铝用2刃球头铣刀	A010

7	推荐切削参数	A011~A015

通用4刃平头铣刀

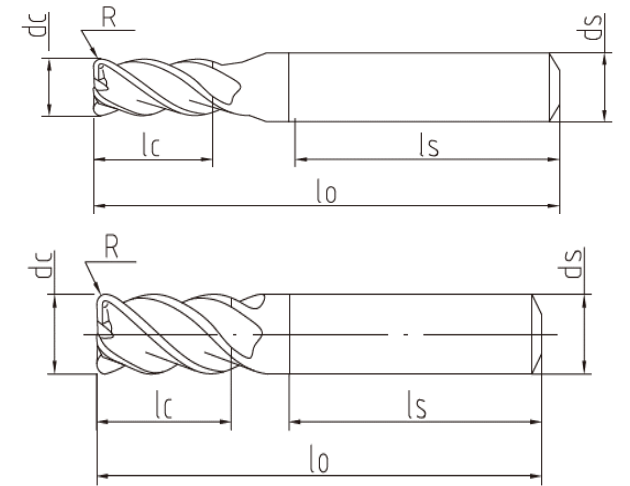
- 适用于普通钢件和铸铁，粗加工和精加工。
- 采用高性能涂层，耐高温，耐磨损



规格型号	刃径dc	刃长lc	全长lo	柄径ds
D1.0x3x50xSD4	1	3	50	4
D1.5x4x50xSD4	1.5	4	50	4
D2.0x6x50xSD4	2	6	50	4
D2.5x6x50xSD4	2.5	6	50	4
D3.0x8x50xSD4	3	8	50	4
D4.0x10x50xSD4	4	10	50	4
D6.0x15x50xSD6	6	15	50	6
D8.0x20x60xSD8	8	20	60	8
D10.0x30x75xSD10	10	30	75	10
D12.0x30x75xSD12	12	30	75	12
D14.0x35x100xSD14	14	35	100	14
D16.0x45x100xSD16	16	45	100	16
D20.0x50x100xSD20	20	50	100	20

通用4刃圆鼻铣刀

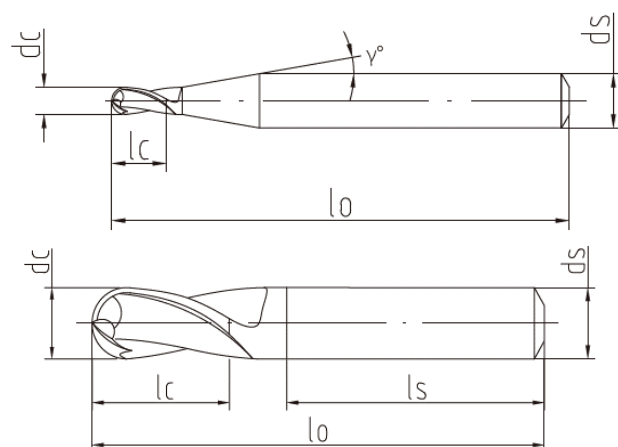
- 适用于普通钢件和铸铁，粗加工和精加工。
- 采用高性能涂层，耐高温，耐磨损



规格型号	刃径dc	圆角半径r	刃长lc	全长lo	柄径ds
D1.0xR0.2x3x50xSD4	1	0.2	3	50	4
D1.5xR0.2x4x50xSD4	1.5	0.2	4	50	4
D2.0xR0.2x6x50xSD4	2	0.2	6	50	4
D3.0xR0.2x8x50xSD3	3	0.2	8	50	3
D4.0xR0.5x10x50xSD4	4	0.5	10	50	4
D6.0xR0.5x16x50xSD6	6	0.5	16	50	6
D8.0xR0.5x20x60xSD8	8	0.5	20	60	8
D10.0xR0.5x25x75xSD10	10	0.5	25	75	10
D12.0xR0.5x30x75xSD12	12	0.5	30	75	12

通用2刃球头铣刀

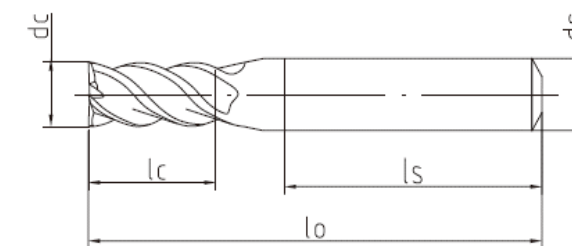
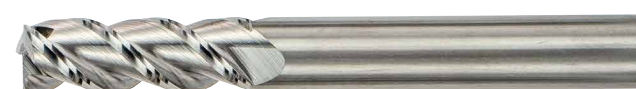
- 适用于普通钢件和铸铁，粗加工和精加工。
- 采用高性能涂层，耐高温，耐磨损



规格型号	刃径dc	圆角半径r	刃长lc	全长lo	柄径ds
R0.5x2x50xSD4	1	0.5	2	50	4
R0.75x3x50xSD4	1.5	0.75	3	50	4
R1x4x50xSD4	2	1	4	50	4
R1.25x5x50xSD4	2.5	1.25	5	50	4
R1.5x6x50xSD4	3	1.5	6	50	4
R2x8x50xSD4	4	2	8	50	4
R3x12x50xSD6	6	3	12	50	6
R4x16x60xSD8	8	4	16	60	8
R5x20x75xSD10	10	5	20	75	10
R6x24x75xSD12	12	6	24	75	12
R8x32x100xSD16	16	8	32	100	16
R10x40x100xSD20	20	10	40	100	20

铝用3刃平头铣刀

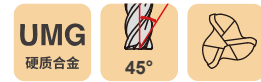
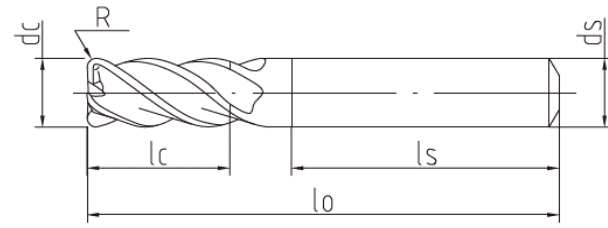
- 高效能铝用铣刀，高金属去除率及高要求的外观效果。
- 特殊刃型设计，有效防止震动和解决刃口粘屑问题。



规格型号	刃径dc	刃长lc	全长lo	柄径ds
D1.0x3x50xSD4	1	3	50	4
D1.5x4x50xSD4	1.5	4	50	4
D2.0x6x50xSD4	2	6	50	4
D3.0x8x50xSD4	3	8	50	4
D4.0x12x50xSD4	4	12	50	4
D6.0x18x50xSD6	6	18	50	6
D8.0x20x60xSD8	8	20	60	8
D10.0x30x75xSD10	10	30	75	10
D12.0x30x75xSD12	12	30	75	12

铝用3刃圆鼻铣刀

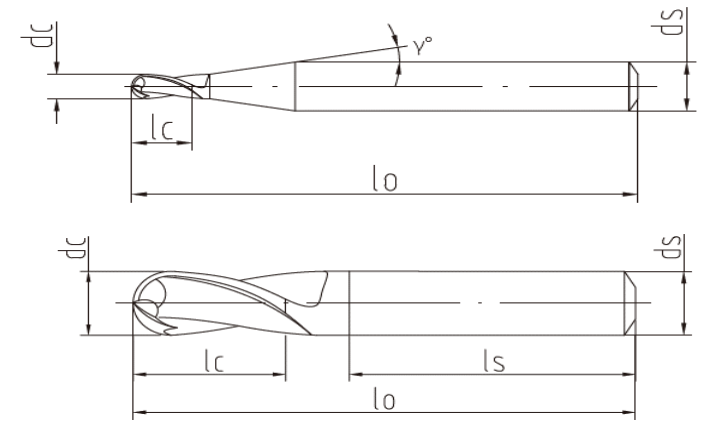
- 高效能铝用铣刀，高金属去除率及高要求的外观效果。
- 特殊刃型设计，有效防止震动和解决刃口粘屑问题。



规格型号	刃径dc	圆角半径r	刃长lc	全长lo	柄径ds
D4.0xR0.5x10x50xSD4	4	0.5	10	50	4
D6.0xR0.5x16x50xSD6	6	0.5	16	50	6
D8.0xR0.5x20x60xSD8	8	0.5	20	60	8
D10.0xR0.5x25x75xSD10	10	0.5	25	75	10
D12.0xR0.5x30x75xSD12	12	0.5	30	75	12

铝用2刃球头铣刀

- 高效能铝用铣刀，高金属去除率及高要求的外观效果。
- 特殊刃型设计，有效防止震动和解决刃口粘屑问题。



规格型号	刃径dc	圆角半径r	刃长lc	全长lo	柄径ds
R0.5x2x50xSD4	1	0.5	2	50	4
R1x4x50xSD4	2	1	4	50	4
R1.5x6x50xSD4	3	1.5	6	50	4
R2x8x50xSD4	4	2	8	50	4
R3x12x50xSD6	6	3	12	50	6
R4x16x60xSD8	8	4	16	60	8
R5x20x75xSD10	10	5	20	75	10
R6x24x75xSD12	12	6	24	75	12

通用系列·平头铣刀 槽铣

加工材料	铸铁、碳素钢 S50C、HT250、Q235(-HRC22)				合金钢、工具钢 P20、H13、D2(HRC25-35)				铜 C11000、B152			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
D1	9000-10000	600-800	0.03-0.05	1	8000-9000	500-800	0.03-0.05	1	10000-12000	800-1000	0.05-0.08	1
D1.5	9000-10000	600-800	0.03-0.05	1.5	8000-9000	500-800	0.03-0.05	1.5	10000-12000	800-1000	0.05-0.08	1.5
D2	8700-9200	800-1200	0.05-0.08	2	7500-8000	700-1000	0.05-0.08	2	9000-10000	1000-1400	0.08-0.1	2
D2.5	8700-9200	800-1200	0.05-0.08	2.5	7500-8000	700-1000	0.05-0.08	2.5	9000-10000	1000-1400	0.08-0.1	2.5
D3	7500-8000	1000-1400	0.08-0.1	3	7000-7500	800-1200	0.08-0.1	3	8500-9000	1400-1600	0.1-0.12	3
D4	5700-6200	1200-1600	0.1-0.15	4	5000-5500	1000-1400	0.1-0.15	4	7000-8500	1600-1800	0.15-0.2	4
D6	4000-4500	1400-1800	0.15-0.2	6	4000-4500	1400-1600	0.15-0.2	6	5000-5500	1800-2000	0.2-0.25	6
D8	2700-3200	1800-2000	0.25-0.35	8	2700-3200	1600-1800	0.2-0.25	8	4500-5000	2000-2200	0.3-0.45	8
D10	2500-3000	2000-2200	0.4-0.5	10	2200-2700	1800-2000	0.25-0.3	10	3500-4500	2200-2500	0.5-0.6	10
D12	2200-2800	2200-2500	0.5-0.65	12	2000-2200	2000-2200	0.35-0.45	12	3000-3500	1800-2000	0.6-0.75	12
D14	2000-2500	1000-1200	0.5-0.7	14	2000-2200	1000-1200	0.4-0.5	14	2800-3000	1500-1800	0.65-0.8	14
D16	1800-2300	800-1000	0.65-0.8	16	1500-2000	600-800	0.45-0.55	16	2500-2800	1000-1500	0.75-0.9	16
D20	1300-1800	500-800	0.8-1	20	1300-1800	400-600	0.55-0.65	20	2000-2500	800-1000	1-1.2	20

通用系列·平头铣刀 侧铣

加工材料	铸铁、碳素钢 S50C、HT250、Q235(-HRC22)				合金钢、工具钢 P20、H13、D2(HRC25-35)				热处理钢 SKD11、SKH51(HRC55-65)			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
D1	18000-20000	600-800	1-1.5	0.03-0.05	15000-18000	600-800	1-1.5	0.03-0.05	20000-22000	800-1000	1-1.5	0.05-0.08
D1.5	18000-20000	600-800	1-1.5	0.03-0.05	15000-18000	600-800	1-1.5	0.03-0.05	20000-22000	800-1000	1-1.5	0.05-0.08
D2	13000-15000	800-1000	2-3	0.04-0.06	12000-13000	650-850	2-3	0.04-0.06	15000-18000	1000-1200	2-3	0.08-0.1
D2.5	13000-15000	800-1000	2-3	0.04-0.06	12000-13000	650-850	2-3	0.04-0.06	15000-18000	1000-1200	2-3	0.08-0.1
D3	10000-12000	800-1000	3-4.5	0.08-1.2	8000-10000	700-900	3-4.5	0.08-1.2	12000-14000	1200-1400	3-4.5	0.1-0.15
D4	8000-10000	900-1200	4-6	0.15-0.2	7000-8000	800-1000	4-6	0.15-0.2	10000-12000	1400-1600	4-6	0.15-0.2
D6	5000-6000	1300-1500	6-9	0.3-0.5	4500-5500	1000-1200	6-9	0.25-0.35	6500-8000	1600-1800	6-9	0.3-0.5
D8	4200-4500	1400-1600	8-12	0.5-0.8	4000-4200	1200-1400	8-12	0.35-0.45	5200-6500	1800-2000	8-12	0.5-0.8
D10	3000-3500	1600-1800	10	0.8-0.1	3000-3200	1400-1600	10	0.45-0.6	3800-4200	2000-2500	10	0.8-1
D12	2500-3000	1000-1400	12	1-1.2	2200-2600	800-1200	12	0.6-0.7	3000-3500	1800-2000	12	1-1.2
D14	2200-2500	800-1000	14	1-1.2	2000-2200	600-800	14	0.6-0.7	2500-2800	1000-1200	14	1-1.2
D16	2000-2200	600-800	16	1-1.5	1800-2000	500-600	16	0.7-0.8	2200-2500	800-1000	16	1-1.5
D20	1500-2000	500-600	20	1-1.5	1300-1800	400-500	20	0.8-1	2000-2500	600-800	20	1-1.5

通用系列·圆鼻铣刀 槽铣

加工材料	铸铁、碳素钢 S50C、HT250、Q235(-HRC22)				合金钢、工具钢 P20、H13、D2(HRC25-35)				热处理钢 SKD11、SKH51(HRC55-65)			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
D1R0.2	12500-15000	800-1200	0.03-0.05	1	10000-12500	600-1000	0.03-0.05	1	15000-18000	1000-1200	0.05-0.08	1
D1.5R0.2	12500-15000	800-1200	0.03-0.05	1.5	10000-12500	600-1000	0.03-0.05	1.5	15000-18000	1000-1200	0.05-0.08	1.5
D2.0R0.2	10000-12500	1000-1400	0.05-0.08	2	8500-10000	800-1200	0.05-0.08	2	13000-15000	1200-1400	0.08-0.1	2
D3R0.2	8500-10000	1200-1600	0.08-0.1	3	7500-8500	1000-1400	0.08-0.1	3	10000-12000	1400-1600	0.1-0.12	3
D4R0.5	8000-8500	1600-1800	0.1-0.15	4	6500-7500	1400-1600	0.1-0.13	4	8500-10000	1600-2000	0.15-0.2	4
D6R0.5	5500-6500	1800-2000	0.15-0.2	6	5000-6000	1600-1800	0.13-0.15	6	6500-8000	2000-2200	0.2-0.25	6
D8R0.5	5000-5500	2000-2200	0.25-0.35	8	4500-5000	1800-2000	0.15-0.2	8	5500-6500	2200-2500	0.3-0.45	8
D10R0.5	4000-4500	2200-2400	0.4-0.5	10	3500-4000	2000-2200	0.25-0.35	10	4500-5500	2500-2800	0.5-0.6	10
D12R0.5	3000-3500	2400-2500	0.5-0.65	12	2800-3200	2200-2400	0.35-0.5	12	3500-4000	2600-3000	0.6-0.75	12

通用系列·圆鼻铣刀 仿形铣

加工材料	铸铁、碳素钢 S50C、HT250、Q235(-HRC22)				合金钢、工具钢 P20、H13、D2(HRC25-35)				热处理钢 SKD11、SKH51(HRC55-65)			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
D1R0.2	18000-20000	800-1000	0.02-0.03	0.02-0.03	16000-18000	650-850	0.02-0.03	0.02-0.03	20000-22000	1000-1200	0.02-0.03	0.02-0.03
D1.5R0.2	18000-20000	800-1000	0.02-0.03	0.02-0.03	16000-18000	650-850	0.02-0.03	0.02-0.03	20000-22000	1000-1200	0.02-0.03	0.02-0.03
D2.0R0.2	15000-18000	1000-1200	0.03-0.04	0.03-0.04	13000-15000	850-1000	0.03-0.04	0.03-0.04	18000-20000	1200-1400	0.03-0.04	0.03-0.04
D3R0.2	13000-15000	1200-1400	0.03-0.05	0.03-0.05	11000-13000	1000-1200	0.04-0.05	0.03-0.05	15000-18000	1400-1600	0.04-0.05	0.03-0.05
D4R0.5	10000-12000	1500-1800	0.05-0.08	0.05-0.08	8500-10000	1200-1500	0.05-0.08	0.05-0.08	12000-15000	1600-1800	0.05-0.08	0.05-0.08
D6R0.5	7000-8000	1800-2000	0.05-0.1	0.05-0.1	6000-7000	1500-1800	0.05-0.1	0.05-0.1	8500-10000	2000-2200	0.05-0.1	0.05-0.1
D8R0.5	6500-7500	1800-2200	0.05-0.12	0.05-0.12	5500-6000	1800-2000	0.08-0.15	0.08-0.12	7000-7500	2200-2500	0.08-0.15	0.08-0.12
D10R0.5	5500-6500	2200-2500	0.05-0.15	0.05-0.15	5000-6000	2000-2300	0.1-0.15	0.08-0.15	6000-7000	2500-2800	0.1-0.15	0.08-0.15
D12R0.5	4500-5500	2500-2800	0.08-0.2	0.08-0.2	4000-5000	2300-2500	0.1-0.2	0.1-0.15	5000-6000	2800-3000	0.1-0.2	0.1-0.15

通用系列·球头铣刀 仿形铣

加工材料	铸铁、碳素钢 S50C、HT250、Q235(-HRC22)				合金钢、工具钢 P20、H13、D2(HRC25-35)				热处理钢 SKD11、SKH51(HRC55-65)			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
R0.5	18000-20000	1000-1200	0.02-0.03	0.03-0.05	15000-18000	800-1000	0.02-0.03	0.03-0.04	20000-22000	1200-1400	0.02-0.03	0.03-0.05
R0.75	18000-20000	1000-1200	0.02-0.03	0.03-0.05	15000-18000	800-1000	0.02-0.03	0.03-0.04	20000-22000	1200-1400	0.02-0.03	0.03-0.05
R1	15000-18000	1200-1400	0.03-0.05	0.05-0.08	13000-15000	1000-1200	0.03-0.04	0.03-0.05	18000-20000	1400-1600	0.03-0.05	0.05-0.08
R1.25	15000-18000	1200-1400	0.03-0.05	0.05-0.08	13000-15000	1000-1200	0.03-0.04	0.03-0.05	18000-20000	1400-1600	0.03-0.05	0.05-0.08
R1.5	15000-18000	1200-1400	0.03-0.05	0.05-0.08	13000-15000	1000-1200	0.03-0.04	0.03-0.05	18000-20000	1400-1600	0.03-0.05	0.05-0.08
R2	12000-15000	1400-1600	0.05-0.08	0.08-0.15	10000-12000	1200-1400	0.04-0.05	0.05-0.08	14000-16000	1600-1800	0.05-0.08	0.08-0.15
R3	10000-12000	1600-2000	0.05-0.1	0.1-0.15	8000-10000	1500-1800	0.05-0.08	0.08-0.1	12000-14000	1800-2000	0.05-0.1	0.1-0.15
R4	8000-10000	2200-2500	0.05-0.12	0.12-0.2	6500-8500	2000-2200	0.05-0.1	0.1-0.12	10000-12000	2200-2500	0.05-0.12	0.12-0.2
R5	6500-8000	2500-2800	0.08-0.15	0.15-0.22	6000-7000	2200-2500	0.08-0.12	0.12-0.15	7500-8500	2500-2800	0.08-0.15	0.15-0.22
R6	6000-7000	2800-3000	0.1-0.15	0.2-0.25	5500-6500	2500-2800	0.08-0.15	0.15-0.2	6500-7500	2800-3000	0.1-0.15	0.2-0.25
R8	5000-6000	2000-2500	0.12-0.18	0.2-0.3	4500-5500	1800-2200	0.1-0.15	0.2-0.25	5500-6500	2200-2500	0.12-0.18	0.2-0.3
R10	4000-5000	1800-2200	0.15-0.2	0.3-0.4	4000-5000	1800-2000	0.1-0.2	0.25-0.3	4500-5500	2000-2200	0.15-0.2	0.3-0.4

铝用系列·平头铣刀 槽铣

加工材料	铝合金5052、6061、7075 普通加工中心(10000rpm Max)				铝合金5052、6061、7075 高速加工中心(24000rpm Max)			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
D1	9500-10000	900-1200	0.1-0.2	1	23000-24000	1200-1500	0.1-0.2	1
D1.5	9000-9500	1000-1300	0.2-0.4	1.5	21000-22000	1600-1900	0.2-0.4	1.5
D2	9000-9500	1100-1400	0.2-0.5	2	19000-20000	1400-1800	0.2-0.5	2
D3	8500-9000	1200-1600	0.4-0.8	3	18000-19000	1800-2000	0.4-0.8	3
D4	8500-9000	1200-1600	0.5-1	4	17000-18000	1800-2200	0.5-1	4
D6	8500-9000	1500-2000	0.8-2	6	11500-12500	2200-2600	0.8-2	6
D8	7800-8300	1600-2200	1-3	8	11000-12000	2500-2800	1-3	8
D10	7800-8300	2000-2500	2-4	10	9000-9500	2600-3000	2-4	10
D12	5800-6300	2200-2800	3-5	12	7800-8300	2600-3200	3-5	12

铝用系列·平头铣刀 侧铣

加工材料	铝合金5052、6061、7075 普通加工中心(10000rpm Max)				铝合金5052、6061、7075 高速加工中心(24000rpm Max)			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
D1	9500-10000	800-1000	2	0.1-0.2	23000-24000	1200-1500	2	0.1-0.2
D1.5	9000-9500	1000-1200	2	0.2-0.4	21000-22000	1600-1900	2	0.2-0.4
D2	9000-9500	1100-1400	2	0.2-0.5	19000-20000	1400-1800	2	0.2-0.5
D3	8500-9000	1200-1600	3	0.4-0.8	18000-19000	1600-2000	3	0.4-0.8
D4	8500-9000	1200-1600	4	0.5-1	17000-18000	1800-2200	4	0.5-1
D6	8500-9000	1500-2000	6	0.8-2	11500-12500	2200-2600	6	0.8-2
D8	7800-8300	1600-2200	8	1-3	11000-12000	2500-2800	8	1-3
D10	7800-8300	2000-2500	10	2-4	9000-9500	2600-3000	10	2-4
D12	5800-6300	2200-2800	12	3-5	7800-8300	2600-3200	12	3-5

铝用系列·圆鼻铣刀 槽铣

加工材料	铝合金5052、6061、7075 普通加工中心(10000rpm Max)				铝合金5052、6061、7075 高速加工中心(24000rpm Max)			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
D4R0.5	8500-9000	1800-2200	0.5-1	4	14000-15000	2100-2500	0.5-1	4
D6R0.5	8500-9000	1700-2200	0.8-2	6	14000-15000	2400-2800	0.8-2	6
D8R0.5	7800-8300	3000-3500	1-3	8	12000-13000	3500-4000	1-3	8
D10R0.5	7800-8300	3000-3500	2-4	10	10000-11000	3500-4000	2-4	10
D12R0.5	7800-8300	2800-3200	4-8	12	7800-8300	2800-3200	4-8	12

铝用系列·球头铣刀 仿形铣

加工材料	铝合金5052、6061、7075 普通加工中心(10000rpm Max)				铝合金5052、6061、7075 高速加工中心(24000rpm Max)			
	转速	进给	切深	切宽	转速	进给	切深	切宽
R0.5	9500-10000	1400-1800	0.03-0.05	0.05-0.08	23000-24000	1800-2200	0.03-0.05	0.05-0.08
R1	9000-9500	2200-2600	0.04-0.06	0.06-0.1	20000-22000	2600-3000	0.04-0.06	0.06-0.1
R1.5	9000-9500	2400-2800	0.05-0.07	0.08-0.12	17000-19000	2800-3200	0.05-0.07	0.08-0.12
R2	9000-9500	2600-3000	0.06-0.08	0.1-0.13	16000-17000	3000-3400	0.06-0.08	0.1-0.13
R3	9000-9500	3000-3400	0.08-0.1	0.12-0.15	15000-16000	3400-3800	0.08-0.1	0.12-0.15
R4	9000-9500	3200-3600	0.08-0.13	0.15-0.2	13000-14000	4200-4600	0.08-0.13	0.15-0.2
R5	9000-9500	3200-3600	0.1-0.15	0.18-0.23	12000-13000	4200-4600	0.1-0.15	0.18-0.23
R6	7700-8200	3800-4200	0.13-0.16	0.2-0.25	11000-12000	4200-4600	0.13-0.16	0.2-0.25