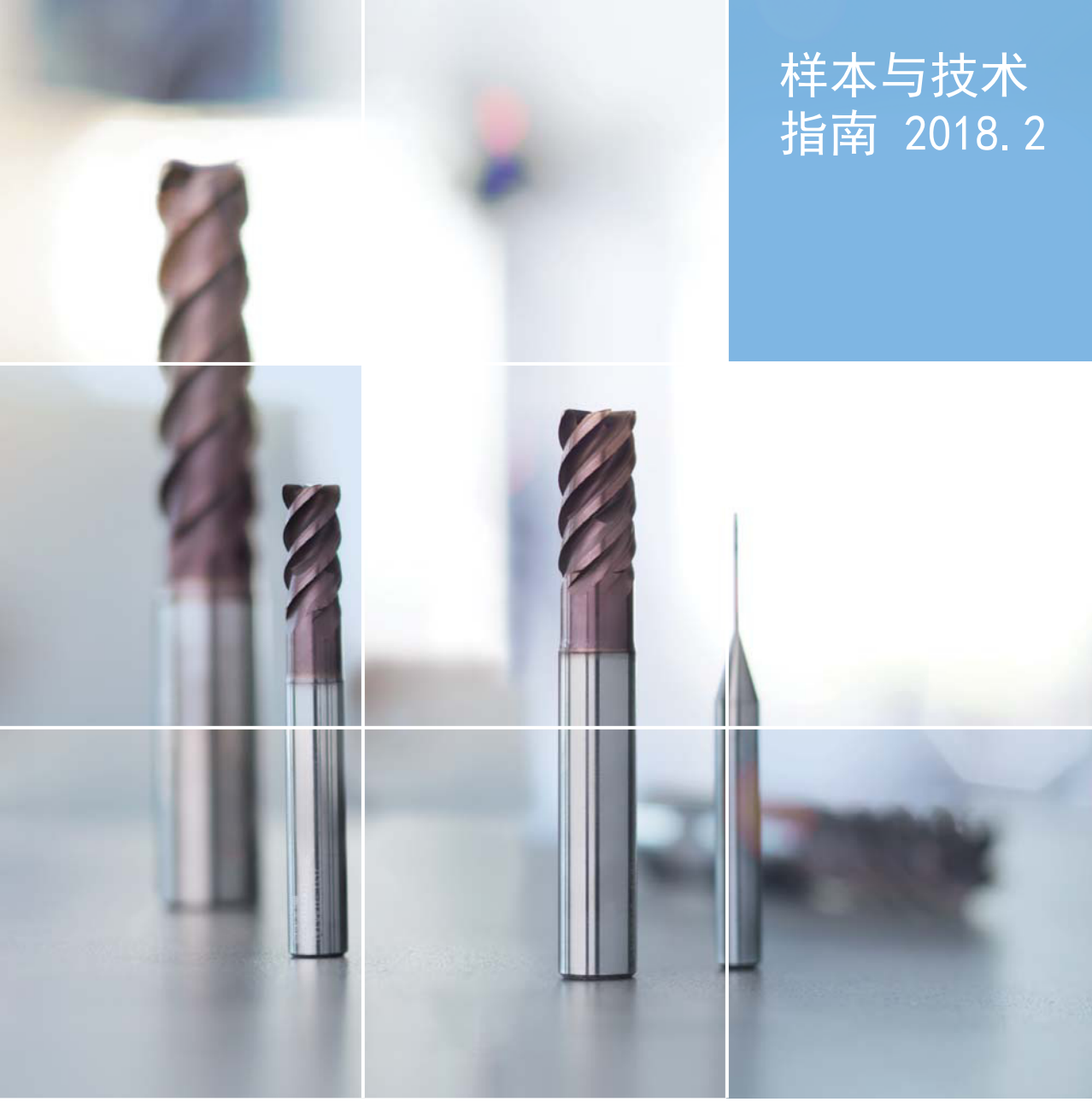
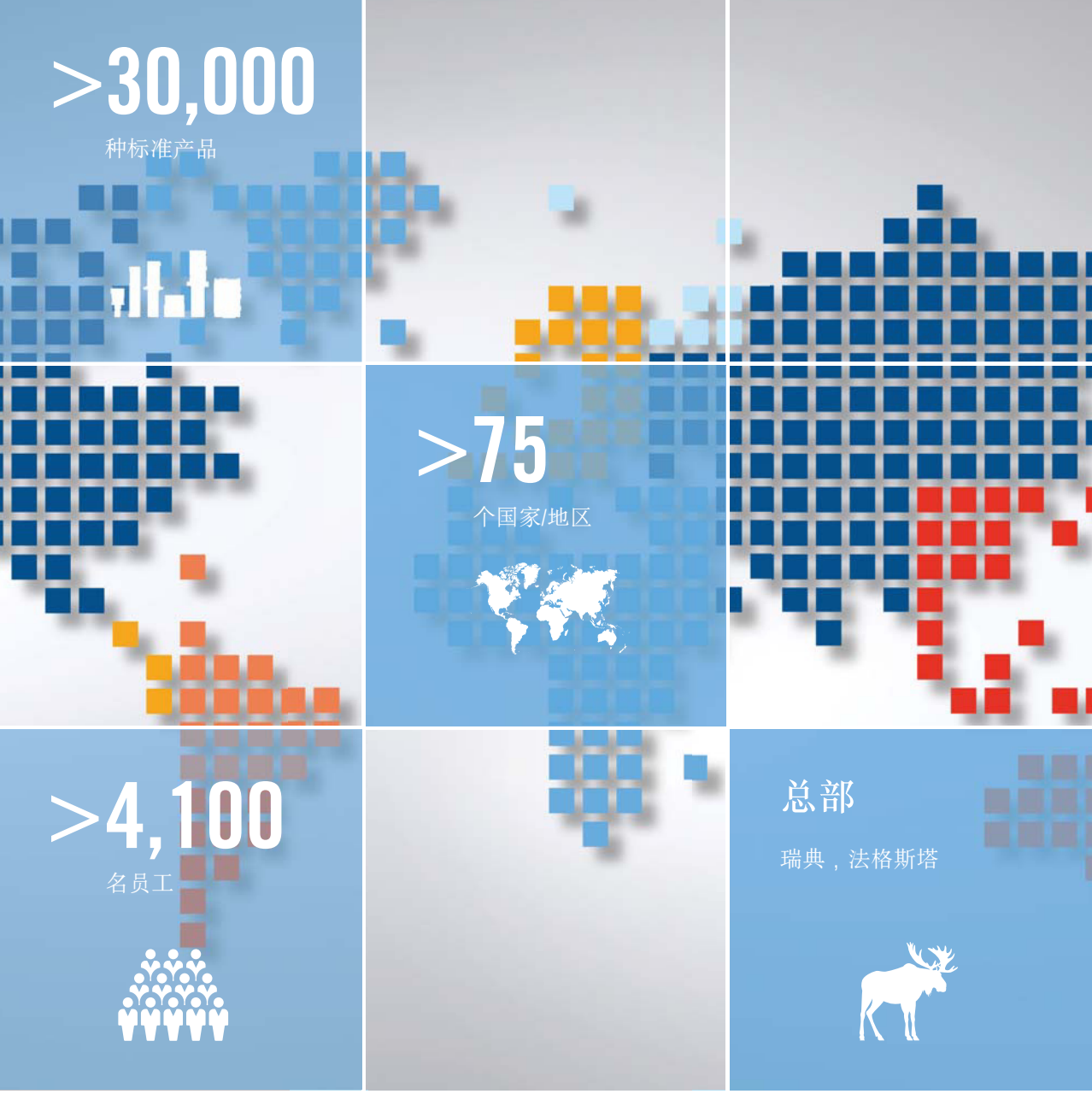
样本与技术
指南 2018. 2



整硬立铣刀

SECO



山高刀具总部设在瑞典法格斯塔市，在超过 75 个国家和地区开展业务，是为铣削、非转位刀具、孔加工和刀柄系统提供全面金属切削解决方案的全球领先供应商。

80 多年来，山高一直致力于为制造商提供最新的技术、先进的工艺和贴心的支持服务，确保他们获得最高的生产率和利润。
山高的创新产品和专家服务将帮助各行各业的制造商取得成功，更多详情，欢迎访问 www.secotools.com。

目录

通用信息	索引	2
	产品介绍和技术信息	3-22
通用信息	产品信息和切削参数	23-154
钢件和铸铁	产品信息和切削参数	155-177
不锈钢和超级合金材料 (高温合金和钛合金)	产品信息和切削参数	178-259
有色金属	产品信息和切削参数	260-305
淬硬材料	产品信息和切削参数	306-337
塑料和复合材料	产品信息和切削参数	338-386
石墨	产品信息和切削参数	387-404
技术信息	校正计算	405-414
	校正计算和定义	415-416
SMG	工件材料 – SMG (山高材料组)	417-429

1
160030 . . . . . 176, 331
H
HK/HKM 120-130
J
J28 385
J29 116
J36 118
J93 383
J99 383
JC840 342-343
JC845 345
JC850 347
JC860 349-350
JC870 352-355
JC871 357-360
JC875 362-363
JC876 365-366
JC877 368-369
JC880 371
JC885 373
JCO710 255-258
JD620 390
JD630 392
JD640 394
JD660 396
JD665 398
JD670 400
JH112 . . . . . 170-172, 325-327
JH120 314
JH130 316
JH142 . . . . . 164-166, 321-323
JH150 . . . . . 174, 329
JH160 . . . . . 176, 331
JH40 284
JH410 290
JH421 286-288
JH440 296
JH450 298
JH460 300
JH710 239
JH720 249
JH721 251
JH722 253
JH730 243
JH740 237
JH770 235
JH780 247
JH790 241
JH820 292
JH830 294
JH910 103-104
JH930 . . . . . 107, 318
JH970 . . . . . 110, 168
JHF 112-113
JHF181 312
JHF980 112-113
JHP170 309-310
JHP490 280-282
JHP750 219-220
JHP760 222-223
JHP770 . . . . . 225-226, 228
JHP780 230-233
JHP951 161-162
JHP993 158-159
JHP994 245
JM103 333-334
JM106 333-334
JM113 336
JM116 336
JM403 302
JM404 302
JM406 302
JM413 304
JM416 304
JMB542 146
JMB562 149-150
JMB563 153
JMB642 403
JMB662 403
JME542 136
JME562 139-140
JME564 143
JME642 402
JPD840 375
JPD850 377
JPD880 379
JPD890 381
JS412 264-265
JS413 267-268
JS452 270-273
JS453 275-278
JS506 97-98
JS509 100-101
JS512 30-32
JS513 35-38
JS514 40-42
JS520 81-82
JS522 85
JS532 88-89
JS533 91-92
JS534 94-95
JS553 46-53
Js554 64
JS554 . . . . . 56-67, 72-73
JS564 75-76
JS565 78-79
JS720 . . . . . 210, 212-213
JS730 215-217
JS754 182-196
JS755 199-208
T
TDM 131
V
V31 133



JABRO 于 1976 年在荷兰洛特姆成立。
JABRO 是山高整体铣削解决方案的技术中心，负责全球范围内的研发、制造和技术应用。

山高 JABRO 产品为全球市场提供包括刀具修磨在内的各种标准刀具和定制刀具解决方案，主要面向通用机械、航空航天、能源、医疗以及模具领域的客户。

先进的制造技术和高度的环保意识，确保 JABRO 可持续地开发和生产能够有效满足市场对黑色金属和有色金属材料铣削加工的需求的刀具产品。

- 通用机械
- 模具
- 航空航天
- 医疗
- 发电
- 3C行业（电脑，电子及通讯）

JABRO® – SOLID² 飞龙



Jabro-Solid² 是山高针对通用加工应用打造的整体硬质合金立铣刀系列，具有灵活性、高速和经济实惠等优点。Jabro-Solid² 供货直径范围为Ø1-Ø32 毫米（Ø1/32 - 1 1/4 英寸）。
此外，Jabro-Solid² 还包括一组专用的先进粗加工刀具 (JS564 和 JS565)。
当采用精确定义的恒定刀具与工件接触圆弧，且采用高速铣削和大切削深度的优化刀具路径时，Jabro 564 和 Jabro 565 可提供优异的性能。
对于整个 JS500 系列的刀具，所有倒角 (c*45°) 都具有以下公差：c = DC</=3=+0,01, 3<DC</=6=+0,02, 6<DC</=10=+0,03, 10<DC</=14=+0,04, 14<DC</=18=+0,05, 18<DC</=24=+0,06,
所有 Jabro-Solid² 刀具的产品代码均以 JS 开头。
请参阅第 8 页，一览山高 JS² 产品。

JABRO® – HSM/TORNADO（高速加工）



带有镀层的高性能整体硬质合金铣刀系列，专为高速加工 (HSM) 而开发，直径介于2 至 20 mm 之间，并且提供多种槽型样式。
所有 HSM/Tornado 刀具的产品代码均以 JH 开头。
请参阅第8 页，一览山高 HSM Tornado 产品。

JABRO® – HPM（高性能加工）



带有镀层的高性能整体硬质合金铣刀系列，专为在不同材料中实现高金属去除率而开发。
直径介于 2 至 25 mm 之间。
所有 HPM 刀具的产品代码均以 JHP 开头。
请参阅第 9 页，一览山高高性能加工 (HPM) 产品。

JABRO® – HFM（高进给加工）



用于高进给加工的整体硬质合金刀具系列。
也可用于插铣。
直径介于 1 至 12 mm 之间。
所有 HFM 刀具的产品代码均以 JHF 开头。
请参阅第8 页，一览山高高进给加工 (HFM) 产品。

JABRO® – MINI（微加工）



微型 MEGA-64-T、MEGA-T 和 DIAMOND 镀层整体硬质合金铣刀，直径范围为 0.1 mm (0.0039") 至 2.0 mm (0.0787")。
所有 MINI 刀具的产品代码均以 JM 开头。
请参阅第 9 页，一览山高微细加工 (MINI) 产品。

JABRO® – DIAMOND（金刚石）



具有化学气相沉积 (CVD) 金刚石镀层的整体硬质合金铣刀，适用于加工石墨等磨蚀性材料。
直径介于 3 至 12 mm 之间。
DIAMOND 刀具的产品代码以 JD 开头，MINI DIAMOND 以 JM 开头。
请参阅第 9 页，一览山高金刚石镀层 (DIAMOND) 产品。

JABRO® – 复合材料



Jabro JC800 系列刀具专为高效加工复合材料零件而设计。
JC 系列包括大量高度专业化的刀具，能够满足各种复合材料的特殊要求。
该系列刀具旨在消除纤维断裂和分层，并改善边缘的加工质量。
所有复合材料刀具的产品代码均以 JC 开头。
请参阅第 9 页，一览山高复合材料 (JC) 产品。
Jabro JPD800 系列是采用钎焊刀尖的 PCD 立铣刀，专为加工复合材料而设计。
所有 PCD 刀具的产品代码均以 JPD 开头。

JABRO® – VHM（普通加工）



整体硬质合金镀层和未镀层刀具系列。
直径介于 1 至 32 mm 之间。
所有 VHM 刀具的产品代码均以 J 开头。
请参阅第 9 页，一览山高 VHM 产品。

产品系列	加工技术	产品	1xx	4xx	5xx	6xx	7xx	8xx	9xx
Jabro-Solid²	通用加工	JS		■	■		■		
Jabro - HPM	高性能加工	JHP	■	■			■		■
Jabro - HFM	高进给加工	JHF	■						■
Jabro - Mini	微加工	JM	■	■	■	■			■
Jabro - HSM/Tornado	高速加工	JH	■	■			■		■
Jabro - Diamond	石墨加工	JD				■			
Jabro - Composites	复合材料加工	JC, JPD						■	
Jabro - VHM	通用加工	J		■					■
Jabro-HSS-E	通用加工	JCO					■		

SMG							
P1-8			■				■
P11-12			■				■
M1-3			■		■		
M4-5			■		■		
K1-7			■				■
S1-3			■		■		
S11-13			■		■		
H	■		■				
N1		■	■				
N2-3		■	■				
N11		■	■				
TS		■				■	
TP		■				■	
GR				■			

关于山高材料组的详细说明，请参见第 417 页

	页码	系列名称	名称	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR
	30-34	JS²	JS512	●	○	●	○	●	○	○	○	○	●		○			○				○
	35-39		JS513	●	○	●	○	●	○	○	○	○	●	○	○			○				○
	40-44		JS514	●	○	○	○	●	○	○	○	○	●	○	○			○				○
	46-55		JS553	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				○
	56-74		JS554*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				○
	264-266		JS412						●	●					●			●				
	267-269		JS413						●	●					●			●				
	270-274		JS452						●	●					●			●				
	275-279		JS453						●	●					●			●				
	81-83		JS520	●	○	○	○	●	●	●	●	○	●	○	●			●				○
	85-86		JS522	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	87-90		JS532	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	91-93		JS533	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	94-96		JS534	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	97-99		JS506	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●			●				○
	100-102		JS509	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●			●				○
	94-96		JS564	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	94-96		JS565	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	94-96		JS720			●	●						●									
	94-96		JS730			●	●						●									
	182 - 196		JS754			●	●						●									
	199 - 208		JS755			●	●						●									
	284-285	HSM/TORNADO	JH40						●		●				●							
	170-171, 325-326		JH112					●						○								
	314-315		JH120											○								
	316-317		JH130											○								
	164-167, 321-324		JH142	●	●			●						○								
	174-175, 329-330		JH150					●						○								
	176-177, 331-332		JH160	●	○									○								
	290-291		JH410						●		●				●							
	286-289		JH421						●	●	●				●			●				
	296-297		JH440						●	●	●				●			●				
	298-299		JH450						●	●	●				●			●				
	300-301		JH460						●		●		●		●			●				
	239-240		JH710									●	●									
	249-250		JH720			●	●		●	●	●	○	●		●			●				
	251-252		JH721									●	●									
	253-254		JH722									●	●									
	243-244		JH730									●	●									
	237-238		JH740									●	●									
	235-236		JH770									●	●									
	247-248		JH780									●	●									
	241-242		JH790									●	●									
	292-293		JH820							●												
	294-295		JH830							●												
	103-106		JH910	●	○	●	●	●				●	●					●				●
	109, 320,		JH930	●	○			●				●	●	●								
	110, 168		JH970	●	○	●	●					●	●									

● 首选, ○ 备选

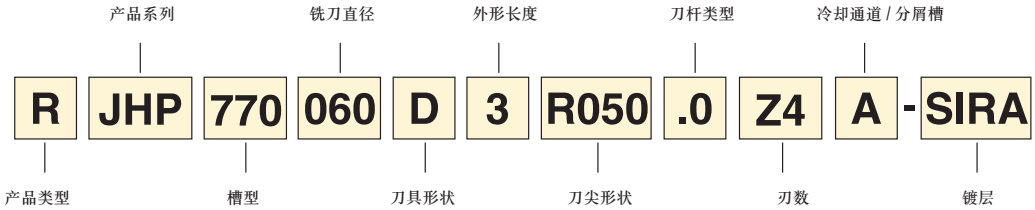
	页码	系列名称	名称	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR
	309-311	HPM	JHP170											●								
	219-221		JHP750									●	●									
	222-224		JHP760			●	●															
	225-229		JHP770										●									
	230-234		JHP780									●										
	280-283		JHP490						●	●												
	161-163		JHP951	●	○			●														
	158-160		JHP993	●	○			●														
	245		JHP994									●	●									
	94-96	HFM	JHF181	○	○			●				●	●	●								
	112-113		JHF980	●	○	●	●	●				●	●	○								
	403	MINI DIAMOND	JMB642																			●
	402		JME642																			●
	333-335	MINI	JM103/JM106											●								
	336-337		JM113/JM116											●								
	302-303		JM403/404/406						●	●												
	304-305		JM413/416						●	●	●				●			●				
	146		JMB542			●	●		○	○	○	○	●									
	150-150		JMB562			●	●		○	○	○	○	●									
	153		JMB563			●	●		○	○	○	○	●									
	136		JME542			●	●		○	○	○	○	●									
	139-140		JME562			●	●		○	○	○	○	●									
	143		JME564			●	●		○	○	○	○	●									
	390-391	DIAMOND	JD620																			●
	392-393		JD630																			●
	394-395		JD640																			●
	396-397		JD660																			●
	398-399		JD665VL																			●
	400-401		JD670																			●
	342-344	COMPOSITE	JC840													●			●			
	345-346		JC845													●			●			
	347-348		JC850													●			●			
	349-351		JC860													●			●		●	
	352-353		JC870													●			●		●	
	357-361		JC871													●			●		●	
	362-364		JC875													●			●			
	365-367		JC876													●			●			
	368-370		JC877													●			●			
	371-372		JC880													●			●			
	373-374		JC885													●			●			
	375-376	PCD	JPD840													●			●			
	377-378		JPD850													●			●			
	379-380		JPD880													●			●			
	381-382		JPD890													●			●			

● 首选, ○ 备选

	页码	系列名称	名称	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR
	385-386	VHM	J28												●							
	118-119		J36	○	●	○	○	○	○	●	●	○	○		○			○				
	120-130		HK/HKM	●		●	●	●	●	○	●	●	●	●	●			●				●
	131-132		TDM	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●			●				
	133-134		V31	●		●		●	●	●		●	●	●	●			●				●
	116-117		J29	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				●
	383-384		J93/J99-F												●			●				
	255-259	Hss-Co	JCO710			●	●						●									

● 首选, ○ 备选

型号编码



产品系列

J = JABRO® VHM
JC = JABRO® Composite
JD = JABRO® Diamond
JH = JABRO® HSM/Tornado
JHF = JABRO® HFM
JHP = JABRO® HPM
JM = JABRO® Mini
JS = JABRO® SOLID²
JPD = JABRO® PCD
JCO = JABRO® HSS-Co

产品类型

BLANK = 标准（样本）产品
R = 经过重新修磨的产品（全部修磨）
RK = 经过重新修磨的产品（端齿修磨）

外形长度

用数字代表该刀具相对于其它拥有相同切削槽型的产品的长度。
这种标记形式代替了原先的 L、XL、SL、K 和其它型式。
对于大多数产品：1=K, 2=N, 3=L, 4=XL

刃数

这个数字代表刀具刃数。
例如：Z2 = 2刃，Z6 = 6刃

铣刀直径

公制 = 三位数编码（四位数编码 – xx,xx mm）
英制 = 小数点后保留三位数编码
例如：（050 = 公制, 0.5 mm）/（.500 = 英寸，½ 英寸）

冷却通道 / 分屑槽

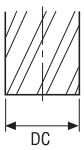
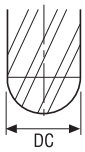
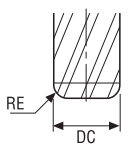
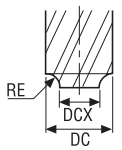
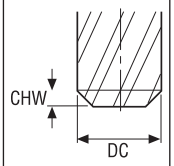
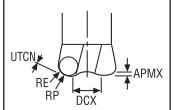
BLANK = 不带冷却通道
A = 内冷通道
C = 分屑槽

槽型

槽型
三位数组合标明切削槽型。
例如：111, 950, 553, 514 等。

刀杆类型

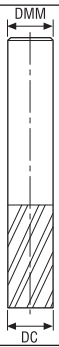
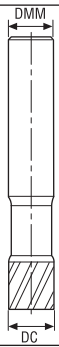
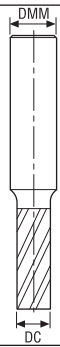
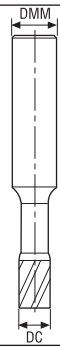
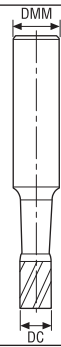
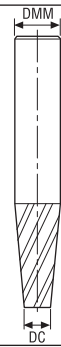
表示可供应的刀杆型式。
.0 = 圆柱柄
.3 = 侧固柄
.5 = Whistle Notch
.9 = Safe-Lock

刀尖形状						镀层
锋刃	球头	刀尖 圆角	凹圆弧	倒角	高进给	4 位字符代码 代表刀具镀层。
						MEGA = MEGA MT = MEGA-T M64 = MEGA-64 M64T = MEGA-64-T TRI = TRIBON SIRA = SIRON-A HEMI = HEMI DIA = DIAMOND DURA = DURA NXT = NXT
S	**B**	**R...**	**K...**	**C**	**H**	

用于凸圆弧和凹圆弧刀尖产品的半径规格

000 = 用于公制产品，刀尖形状由一个三位数表示。
将该数值除以 100，您将得到实际刀尖圆角半径的大小（mm）。

.000 = 用于英制产品，刀尖形状由一个保留三位数的小数表示。
该数值实际表示刀尖圆角半径的大小（英寸）（比如，R.100 表示半径为 0.100 英寸）。

刀具形状						
(DC = DMM)		(DC < DMM)				(DC > DMM)
						
D	**E**	**F**	**G**	**J**	**N**	**P**

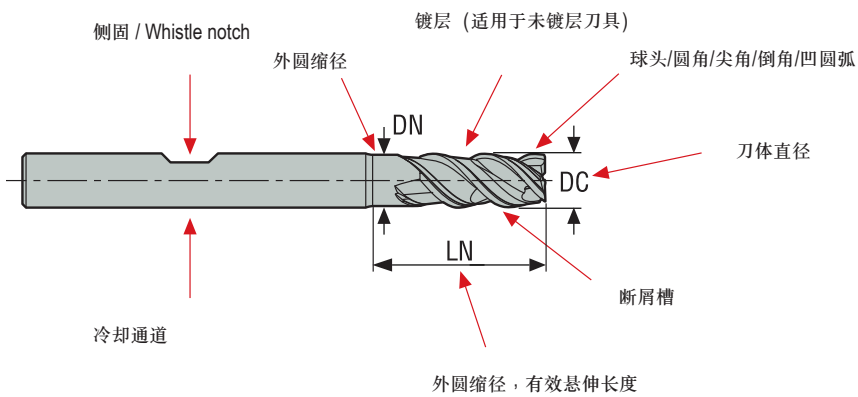
非标刀具

非标刀具是山高供货的一个重要部分。
山高工程师与客户紧密协作，为标准刀具无法处理的特定加工挑战提供最佳的解决方案。



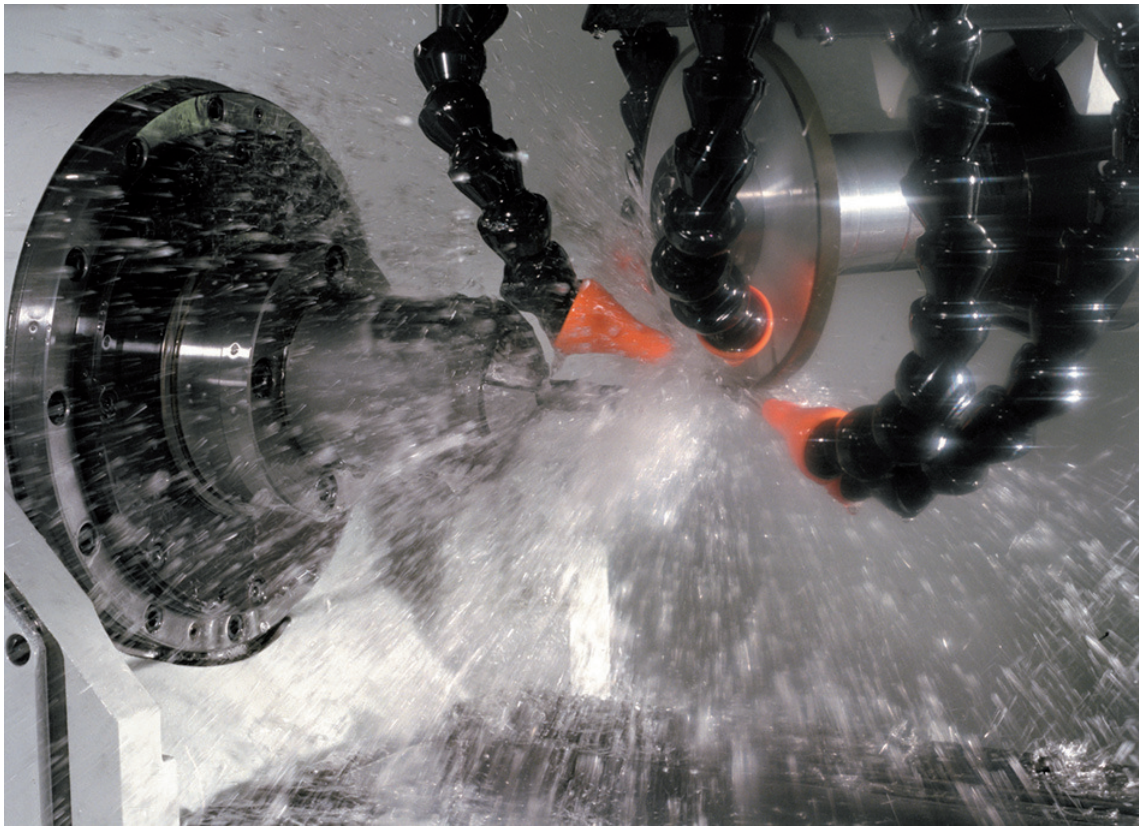
改制刀具

山高能够为标准刀具按需改制提供快速交货解决方案，可满足特殊的几何角度要求。



更多关于非标、改制和修磨刀具的信息，请联系您当地的山高销售代表。

重新修磨降低成本和刀具库存





通过采用具有高耐磨镀层的硬质合金基体、优化的切削槽型和受控制的刃口处理，山高先进的硬质合金刀具具有出色的性能。
然而，无论刀具有多好，切削刃最终都会磨损。通过控制这种磨损并及时替换刀具，用过的刀具经重新处理仍有效，从而降低刀具投资成本。
在山高，我们会采用与制造新产品时同样的先进技术来对您的整体硬质合金刀具进行重新处理。

重新修磨带给您的好处

- 采用山高槽型、刃口处理和镀层工艺来制造山高的高标准产品。
- 通过重复使用同一整体硬质合金刀具来节约刀具成本。
- 用于重新处理的循环箱免费且易于使用，包含一个预先准备好的交货通知。
- 当您致电山高联络处要求收取后，我们将于次日为您提供免费且可靠的收集服务。
- 该过程因成套服务、重新处理的循环箱和预备的交货通知而变得简单。通过山高常规渠道即可交货。
- 经重新处理的刀具采用与新刀具相似的包装，保障安全的运输和储存。
- 包含一个新的包装标签。
- 我们将朝着更环保的方向努力。山高的生产流程通过了 ISO14001 全球认证。
- 所有生产流程都通过了 ISO9001 认证，质量得到保证。
- 我们将努力为所有员工创造一个更安全、健康的工作环境。



JABRO® – 普通加工和先进加工的定义

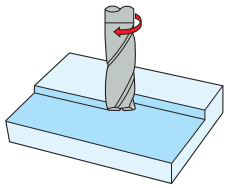
普通加工：

- 平面铣削
- 铣槽
- 侧铣
- 仿形铣削

普通加工的定义：

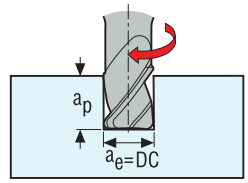
平面铣削：

刀具的端齿啮合以形成弧面小于 180° 的接触面。
刀具啮合：
A_p 小且 a_e 大。



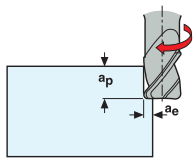
铣槽：

刀具直径完全啮合的加工，a_e 等于 DC 且 a_p 高达 DC 的1.5 倍。DC 取决于所使用的加工策略。



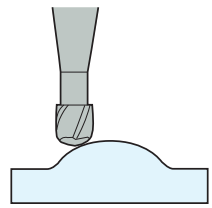
侧铣：

通过刀具侧面的啮合，进行加工。a_p 大且 a_e 小。



仿形铣削：

刀具的球头部分啮合的加工。a_p 和 a_e 都很小。



JABRO® – 普通加工和先进加工的定义

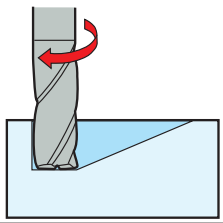
先进加工方法：

- 斜坡铣
- 动力铣削粗加工 / 优化的粗加工
- 螺旋插补铣
- 摆线铣削
- 推拉式仿形铣削
- 插铣
- 等高线铣削
- 钻削

先进加工方法的定义：

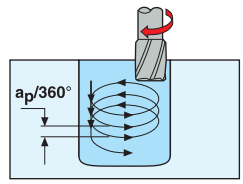
斜坡铣：

通过让 Z 轴倾斜一定的角度来开槽。



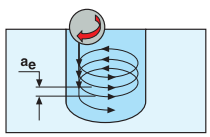
螺旋插补斜坡铣：

通过在 Z 轴上进行斜坡铣并让刀具进行圆周运动来开槽。



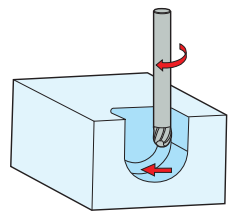
摆线加工：

通过采用侧铣并在 X 轴或 Y 轴进行部分圆周运动来开槽。（从槽铣变为侧铣）。



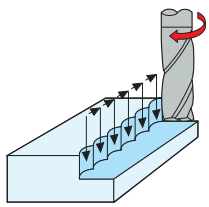
推拉式仿形铣削：

通过沿着型面的轮廓作上下仿形运动来加工一个 3D 型面。



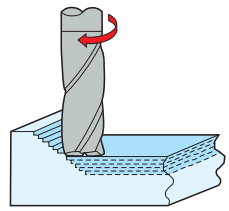
插铣：

使用 (Z) 轴钻削开出一条深槽。



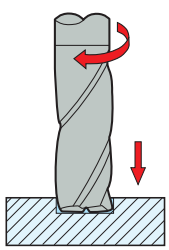
等高线铣削：

通过在 Z 轴进行少量的钻削或斜坡铣加工出一个表面，然后沿 X 与 Y 轴运动进行型腔铣削。



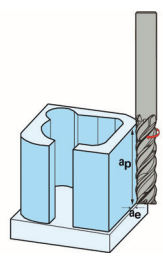
钻削：

沿 Z 轴运动来加工一个孔。



动力铣削粗加工 / 优化的粗加工

刀路合理，不管是对简单还是复杂形状的粗加工，能始终保持恒定可靠的切削啮合角。
当较大的轴向切削深度 (a_p) 和较小的径向切削深度 (a_e) 与每齿高进给量 (f_z) 和切削速度 (V_c) 相作用时，可产生较高的生产效率。



JABRO® – 加工策略的定义

定义：

加工策略：

- 通用加工
- 高速加工
- 高性能加工
- 高进给加工
- 微加工
- 动力铣削粗加工 / 优化的粗加工

加工策略的定义：

通用加工：
适用于一般用途的加工策略。a_e - a_p 比率取决于工序类型。
刀具特性：刀具拥有相对较长的切削刃和较小的芯部直径。对精度要求不高。
机床要求：无特殊要求。
具备基本的 CNC 技术，无法进行高难度的先进加工。
金属切除率 Q (cm^3/min) 达到一般水平。
应用领域通常包括小批量加工以及宽范围的材料。

高速加工：
该加工策略主要采用较小的径向切削深度、较高的切削速度与进给速度。
可达到较高的材料切除率和较低的 R_a 值。这种策略的典型特征表现为切削力低、传递到刀具和工件上的热量少、毛刺的形成减少和工件的尺寸精度高。

在 HSM （高速加工）下，通过采用比通用加工更快的切削速度，您可以实现高金属切除率与表面粗糙度。
刀具特性：稳定，（芯部直径较大、切削长度较短），清晰且成形良好的容屑空间，有利于良好的排屑，镀层。

机床要求：迅速的 CNC 控制、高转速、工作台进给速度快。
应用领域：模具工业的淬硬钢 (HRC 48-62) 进行半精加工与精加工，交货时间短。
当采用正确的刀具与先进的加工方法时，这项技术也可以应用于许多其它材料上。

高性能加工：
该加工策略可实现非常高的金属切除率。典型特征为 a_e 是 DC 的1倍，根据工件材料的不同，a_p 是 DC 的1至1.5 倍。
在 HPM （高性能加工）下，通过采用比普通加工切屑负载高得多的加工方式，能够实现极高的金属切除率。

刀具特性：刀具排屑槽上专门开发的容屑结构，刀尖用 45° 倒角或刀尖圆弧进行保护，特别光滑的容屑空间，镀层，带或不带侧固柄。
机床要求：高稳定性、高功率要求、CNC 控制、刚性的夹紧系统。
应用领域：侧重生产时间 / 交货时间的大批量加工，或是要求高金属切除率 Q (cm^3/min.) 的单件产品。

高进给加工：
一种由整个刀具直径满刃切削 (a_e) 和小切深 a_p 结合的高进给加工策略。
在 HFM （高进给加工）下，通过采用比通用加工更高的进给速度，可实现高金属切除率与表面粗糙度。
刀具特性：专门研发的刀尖，极短的切削长度，镀层。

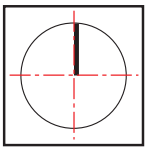
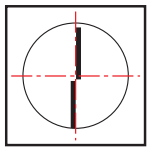
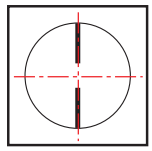
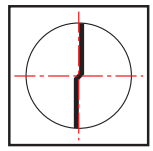
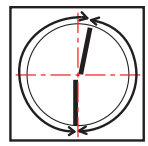
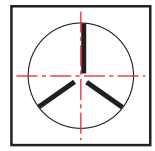
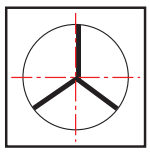
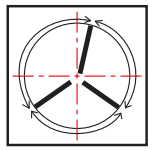
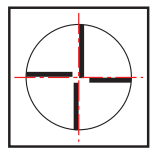
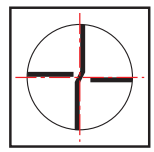
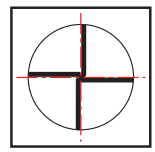
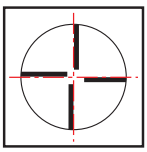
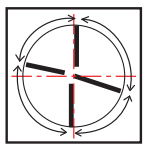
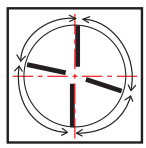
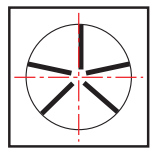
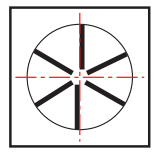
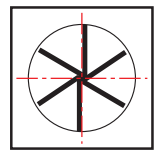
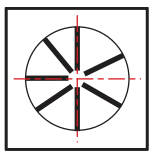
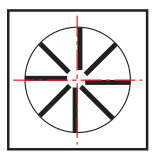
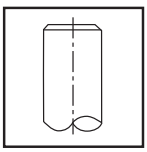
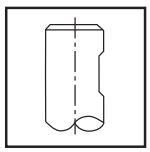
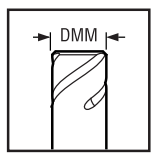
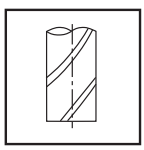
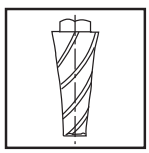
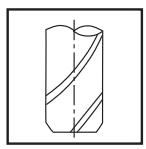
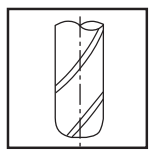
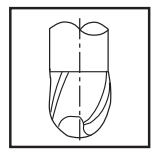
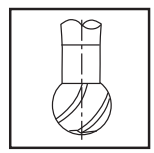
机床要求：高稳定性、CNC、高进给速度 (v_f)。
这项技术的一大优势在于便于使用、简单安全并能够在 CAM 中快速编程。通过采用等高线铣削策略，即便没有丰富的编程经验，也能够轻松地对复杂形状进行编程。
应用领域：从软钢到淬硬钢、钛合金与不锈钢，非常适合作为高速加工之前的预加工。
也可用于深型腔加工。

微加工：
一种使用极小的刀具直径的加工策略。
刀具特性：直径范围从 Ø 0.1 至 2.0 mm，切削长度短，宽范围的外圆缩径、高精度以及镀层。

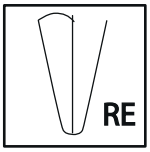
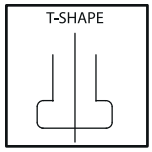
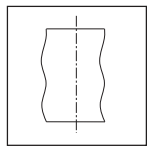
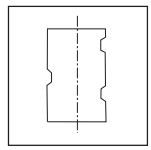
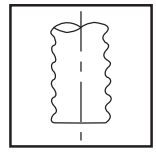
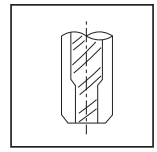
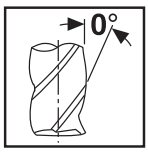
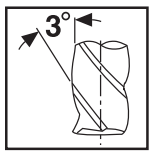
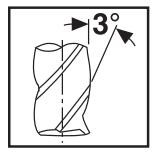
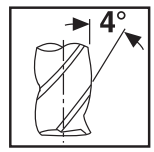
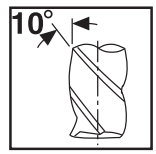
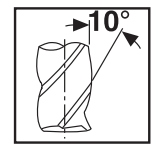
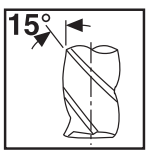
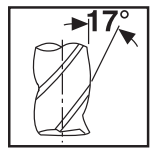
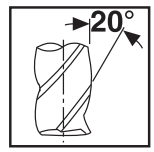
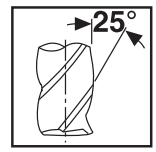
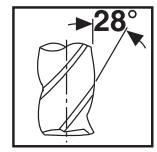
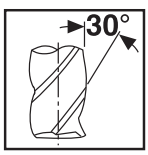
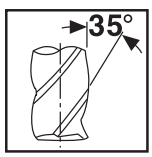
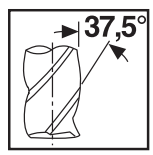
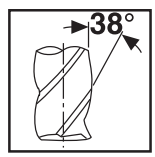
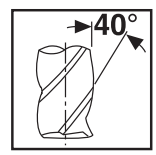
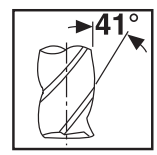
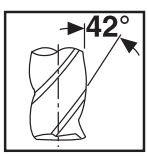
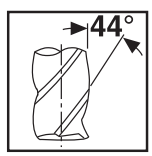
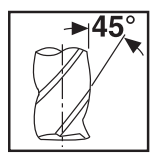
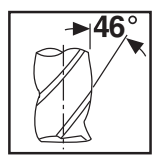
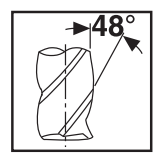
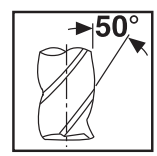
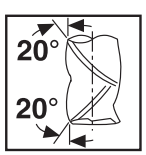
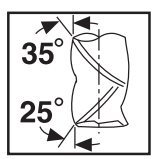
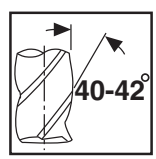
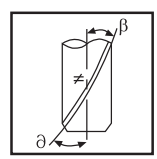
机床要求：主轴精度高、高转速、CNC、防止主轴伸长的热稳定性。
应用领域：可对多种类型的材料进行各种型腔加工。

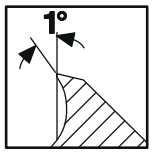
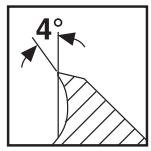
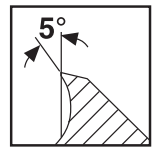
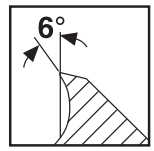
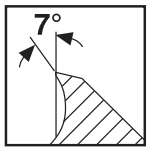
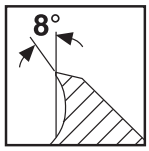
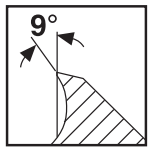
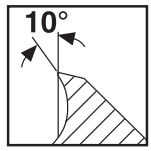
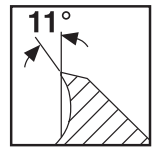
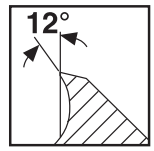
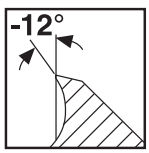
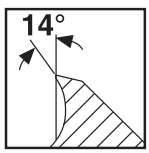
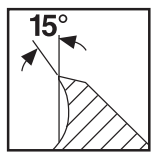
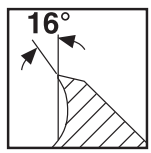
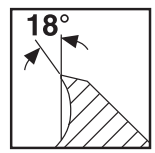
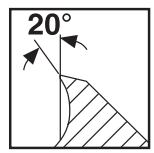
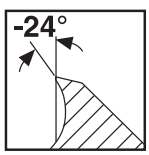
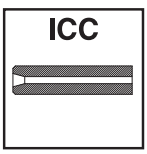
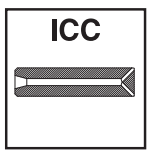
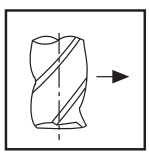
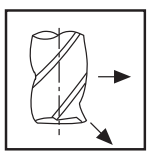
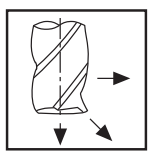
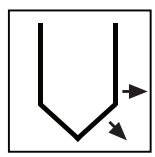
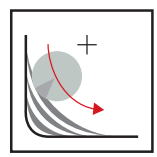
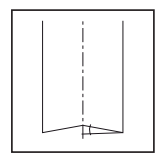
动力铣削粗加工 / 优化的粗加工:
动力铣削粗加工 / 优化的粗加工（方法/策略）刀路合理，不管是对简单还是复杂形状的粗加工，能始终保持恒定可靠的切削啮合角。
当较大的轴向切削深度 (a_p) 和较小的径向切削深度 (a_e) 与每齿高进给量 (f_z) 和切削速度 (V_c) 相作用时，可实现较高的生产效率。

JABRO® – 关键图片符号 (举例)

 中心切削 FCEDC 1	 中心切削 FCEDC 2	 无中心切削 FCEDC 2	 2 齿过中心 FCEDC 2	 不等齿距 FCEDC 2	 中心切削 FCEDC 3
 无中心切削 FCEDC 3	 3 齿过中心 无中心切削 FCEDC 3	 不等齿距 FCEDC 3	 中心切削 FCEDC 4	 2 齿过中心 FCEDC 4	 4 齿过中心 FCEDC 4
 无齿过中心 FCEDC 4	 不等齿距 1 齿过中心 FCEDC 4	 不等齿距 FCEDC 4	 无中心切削 FCEDC 5	 无中心切削 FCEDC 6	 2 齿过中心 FCEDC 6
 不等齿距 FCEDC 6	 无中心切削 FCEDC 7	 无中心切削 FCEDC 8			
 圆柱柄	 侧固柄	 Safelock			
 锋刃	 锥尖角	 倒角	 刀尖圆角	 球头	 250° 球状体

JABRO® – 关键图片符号 (举例)

 RE	 T 形	 波浪刃廓形	 分屑槽	 粗加工廓形	 双芯
 螺旋角 0°	 螺旋角左手 3°	 螺旋角 3°	 螺旋角 4°	 螺旋角左手 10°	 螺旋角 10°
 螺旋角左手 15°	 螺旋角 15°	 螺旋角 17°	 螺旋角 20°	 螺旋角 25°	 螺旋角 28°
 螺旋角 30°	 螺旋角 35°	 螺旋角 37,5°	 螺旋角 38°	 螺旋角 40°	 螺旋角 41°
 螺旋角 42°	 螺旋角 44°	 螺旋角 45°	 螺旋角 46°	 螺旋角 48°	 螺旋角 50°
 双螺旋 20° - 20°	 双螺旋 27° - 25°	 双螺旋 35° - 25°	 双螺旋 34° - 36°	 双螺旋 40° - 42°	 弧形螺旋

 切削前角 0°	 切削前角 1°	 切削前角 2°	 切削前角 4°	 切削前角 5°	 切削前角 6°
 切削前角 7°	 切削前角 8°	 切削前角 9°	 切削前角 10°	 切削前角 11°	 切削前角 12°
 切削前角 -12°	 切削前角 14°	 切削前角 15°	 切削前角 16°	 切削前角 18°	 切削前角 20°
 切削前角 -24°					
 ICC 直槽内冷通道	 ICC 和 Y				
 径向进刀	 径向进刀/斜坡铣	 径向进刀/斜坡铣/插铣	 SIG	 先进粗加工	 端齿碟形角度

 Hemi	 Dura	 Mega-64-T	 Mega-T	 Mega	 Mega-64
 M64	 Tribon	 Siron-A	 Diamond	 PCD	 Sira
 HXT	 NXT	 HSS-C	 MT		



						
						
名称		JS512	JS513	JS514	JS553	JS554*
页码		30-34	35-39	40-44	46-55	56-74
系列名称		JS²	JS²	JS²	JS²	JS²
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄	□	□	□	■	■
刃数		2	3	4	3	4
ICC						
直径范围	公制	1-25	1-25	1-25	2-25	3-25
	英制				1/8-1	1/4-1
长度		 2,3,4	 2,3,4	 2,3,4	 2,3	 2,3
加工类型						
						
						
P1-8		●	●	●	●	●
P11-12		●	●	●	●	●
M1-3		●	●	○	●	●
M4-5		○	○	○	●	●
K1-7		●	●	●	●	●
S1-3		○	○	○	●	●
S11-13		●	●	●	●	●
H5 H8 H11 H12 H21		○	○	○	●	●
N1		○	○	○	●	●
N2-3		○	○	○	●	●
N11		○	○	○	●	●
TS1		○	○	○	●	●
TP1		○	○	○	●	●
GR		○	○	○	○	○

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。
● 首选，○ 备选 *可提供 JS554 3C，适用于动力铣削。

						
						
名称		JS564	JS565	JS520	JS522	JS532
页码		94-96	94-96	81-83	85-86	87-90
系列名称		JS²	JS²	JS²	JS²	JS²
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄	■	■	□		□
刃数		4	5	5-8	2	2
ICC						
直径范围	公制	3-20	3-20	4-25	6-32	1-20
	英制				1/2-1 1/4	
长度		 2,3	 2,3	 2,3	 4	 1,2,3
加工类型						
						
						
						
SMG						
P1-8		●	●	●	●	●
P11-12		●	●	●	●	●
M1-3		●	●	○	●	●
M4-5		●	●	○	●	●
K1-7		●	●	●	●	●
S1-3		●	●	○	○	○
S11-13		●	●	●	●	●
H5 H8 H11 H12 H21				○		○
N1		●	●	●	●	●
N2-3		●	●	●	●	●
N11		●	●	●	●	●
TS1				●	●	●
TP1				●	●	●
GR				○	○	○

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

						
						
名称		JS533	JS534	JS506	JS509	JS720
页码		91-93	94-96	97-99	100-102	94-96
系列名称		JS²	JS²	JS²	JS²	JS²
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄	□	□	■	■	□
刃数		3	4	3-4	3-4	6
ICC						
直径范围	公制	1-20	2-20	3-12	3-12	6-25
	英制					
长度		 1,2	 1,2,3	 2	 2	 2,3
加工类型						
						
						
SMG						
P1-8		●	●	●	●	
P11-12		●	●	●	●	
M1-3		●	●	●	●	●
M4-5		●	●	●	●	●
K1-7		●	●	●	●	
S1-3		○	○	○	○	
S11-13		●	●	●	●	●
H5 H8 H11 H12 H21		○	○	●	●	
N1		●	●	●	●	
N2-3		●	●	●	●	
N11		●	●	●	●	
TS1		●	●	●	●	
TP1		●	●	●	●	
GR		○	○	○	○	

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

						
						
名称		JS730	JH910	JH930	JH970	JHF980
页码		94-96	103-106	109, 320,	110, 168	112-113
系列名称		JS²	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HFM
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄	□				
刃数		6	3	5-6, 8	2	2,3,4,5
ICC						
直径范围	公制	6-25	2-20	6-20	2-16	1-12
	英制					
长度		 2,3	 2,3,4	 2	 1,2,3	 1,2,3,4
加工类型						
						
						
SMG						
P1-8			●	●	●	●
P11-12			●	●	●	●
M1-3		●	●		●	●
M4-5		●	●		●	●
K1-7			●	●		●
S1-3			●	●	●	●
S11-13		●	●	●	●	●
H5 H8 H11 H12 H21				●		○
N1						
N2-3						
N11						
TS1						
TP1			●			
GR			●			

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

						
						
名称		J29	J36	HK/HKM	TDM	V31
页码		116-117	118-119	120-130	131-132	133-134
系列名称		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄					
刃数		1	3	2-4	2-4	4
ICC						
直径范围	公制	0,2-6	2-20	1-10	3-10	6-28
	英制					
长度		 2	 2	 2	 2	 2
加工类型						
						
						
SMG						
P1-8		●	○	●	●	●
P11-12		●	○	●	●	●
M1-3		●	○	●	●	●
M4-5		●	○	●	●	
K1-7		●	○	●	●	●
S1-3		●	○	●		●
S11-13		●	○	●	●	●
H5 H8 H11 H12 H21				●		●
N1		●	○	●	●	●
N2-3		●	●	○	●	●
N11		●	●	●	●	
TS1		●	○	●	●	●
TP1		●	○	●	●	●
GR		●		●		●

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

JABRO® – 刀具选择 – 通用加工 – ISO P, M, K, S, H, N

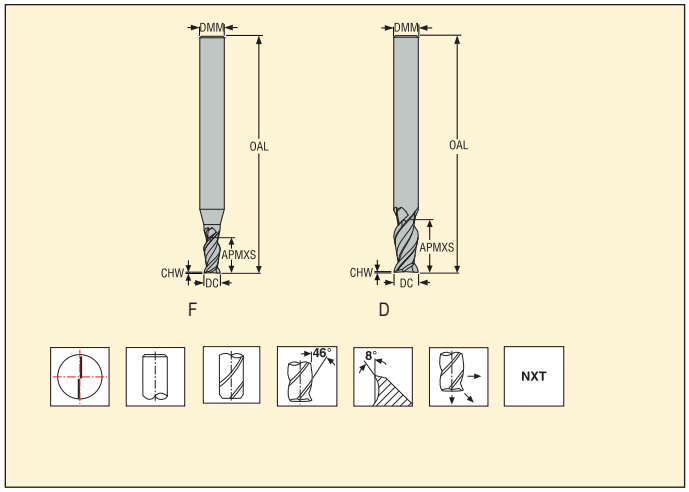
							
							
名称		JME542	JME562	JME564	JMB542	JMB562	JMB563
页码		136	139-140	143	146	150-150	153
系列名称		MINI	MINI	MINI	MINI	MINI	MINI
刀尖形状							
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■	■
	侧固柄						
刃数		2	2	4	2	2	2
DMM		4	6	6	4	6	6
直径范围	公制	0,2-3,0	0,5-3,0	0,5-3,0	0,2-3,0	0,5-3,0	1,0-3,0
	英制						
长度		 1,3,4,5,6	 2,4,5,6,7	 2,4	 1,3,4,5,6	 1,2,3,4,5,6	 2,4
加工类型							
							
							
SMG							
P1-12		●	●	●	●	●	●
M1-3		●	●	●	●	●	●
M4-5		●	●	●	●	●	●
K1-7							
S1-3		○	○	○	○	○	○
S11-13		●	●	●	●	●	●
H3 H5 H7 H8 H11 H12 H21 H31		○	○	○	○	○	○
N1		○	○	○	○	○	○
N2-3		○	○	○	○	○	○
N11		○	○	○	○	○	○
TS1							
TP1							
GR							

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

JS512 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



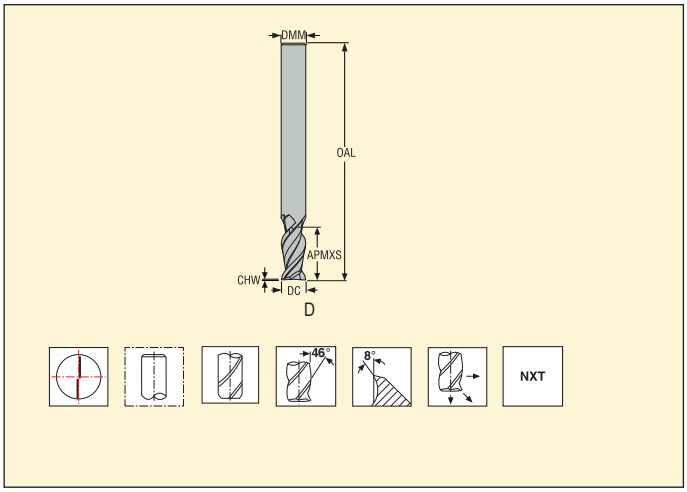
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	圆柱柄
02927161	JS512010F2C.0Z2-NXT	2	F	1	3	2	38	0,01	2	■
02927163	JS512015F2C.0Z2-NXT	2	F	2	3	3	38	0,015	2	■
02927165	JS512021F2C.0Z2-NXT	2	F	2	3	4	38	0,02	2	■
02927164	JS512020F2C.0Z2-NXT	2	F	2	6	4	57	0,02	2	■
02927167	JS512030D2C.0Z2-NXT	2	D	3	3	6	38	0,03	2	■
02927166	JS512030F2C.0Z2-NXT	2	F	3	6	6	57	0,03	2	■
02927169	JS512040D2C.0Z2-NXT	2	D	4	4	8	50	0,04	2	■
02927168	JS512040F2C.0Z2-NXT	2	F	4	6	8	57	0,04	2	■
02927171	JS512050D2C.0Z2-NXT	2	D	5	5	10	50	0,05	2	■
02927170	JS512050F2C.0Z2-NXT	2	F	5	6	10	57	0,05	2	■
02927172	JS512060D2C.0Z2-NXT	2	D	6	6	12	57	0,06	2	■
02927173	JS512080D2C.0Z2-NXT	2	D	8	8	16	63	0,08	2	■
02927174	JS512100D2C.0Z2-NXT	2	D	10	10	20	72	0,1	2	■
02927175	JS512120D2C.0Z2-NXT	2	D	12	12	24	83	0,12	2	■
02927176	JS512160D2C.0Z2-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	2	■
02927191	JS512200D2C.0Z2-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	2	■
02927192	JS512250D2C.0Z2-NXT	2	D	25	25	40	125	0,25	2	■
02927193	JS512010F3C.0Z2-NXT	3	F	1	3	3	38	0,01	2	■
02927194	JS512015F3C.0Z2-NXT	3	F	2	3	6	38	0,015	2	■
02927177	JS512020F3C.0Z2-NXT	3	F	2	6	7	57	0,02	2	■
02927178	JS512030F3C.0Z2-NXT	3	F	3	6	10	57	0,03	2	■
02927179	JS512040F3C.0Z2-NXT	3	F	4	6	14	57	0,04	2	■
02927195	JS512050F3C.0Z2-NXT	3	F	5	6	18	57	0,05	2	■
02927180	JS512060D3C.0Z2-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	2	■
02927181	JS512080D3C.0Z2-NXT	3	D	8	8	28	80	0,08	2	■
02927182	JS512100D3C.0Z2-NXT	3	D	10	10	35	89	0,1	2	■
02927183	JS512120D3C.0Z2-NXT	3	D	12	12	42	100	0,12	2	■
02927196	JS512160D3C.0Z2-NXT	3	D	16	16	50	115	0,16	2	■
02927197	JS512200D3C.0Z2-NXT	3	D	20	20	60	125	0,2	2	■
02927184	JS512020F4C.0Z2-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	2	■
02927185	JS512030F4C.0Z2-NXT	4	F	3	6	15	57	0,03	2	■
02927186	JS512040F4C.0Z2-NXT	4	F	4	6	20	63	0,04	2	■
02927199	JS512050F4C.0Z2-NXT	4	F	5	6	25	63	0,05	2	■
02927188	JS512060D4C.0Z2-NXT	4	D	6	6	30	75	0,06	2	■
02927189	JS512080D4C.0Z2-NXT	4	D	8	8	40	100	0,08	2	■
02927190	JS512100D4C.0Z2-NXT	4	D	10	10	50	100	0,1	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS512 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



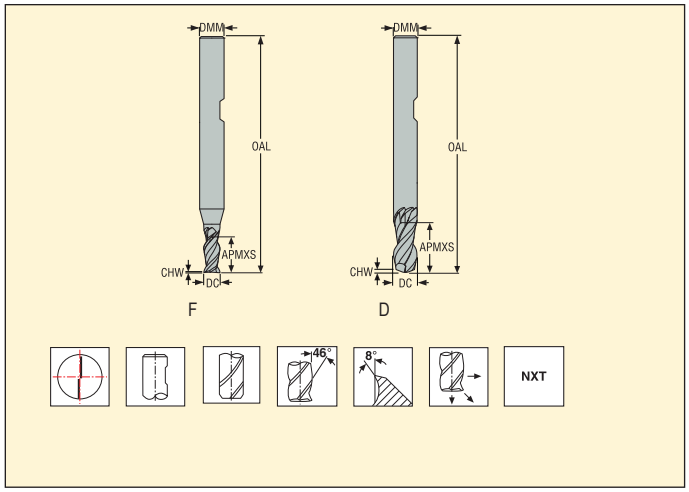
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927200	JS512120D4C.0Z2-NXT	4	D	12	12	60	125	0,12	2	■
02927201	JS512160D4C.0Z2-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	2	■
02927202	JS512200D4C.0Z2-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	2	■
02927203	JS512250D4C.0Z2-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS512 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	侧固柄
02927267	JS512020F2C.3Z2-NXT	2	F	2	6	4	57	0,02	2	□
02927268	JS512030F2C.3Z2-NXT	2	F	3	6	6	57	0,03	2	□
02927269	JS512040F2C.3Z2-NXT	2	F	4	6	8	57	0,04	2	□
02927270	JS512050F2C.3Z2-NXT	2	F	5	6	10	57	0,05	2	□
02927271	JS512060D2C.3Z2-NXT	2	D	6	6	12	57	0,06	2	□
02927272	JS512080D2C.3Z2-NXT	2	D	8	8	16	63	0,08	2	□
02927273	JS512100D2C.3Z2-NXT	2	D	10	10	20	72	0,1	2	□
02927274	JS512120D2C.3Z2-NXT	2	D	12	12	24	83	0,12	2	□
02927275	JS512160D2C.3Z2-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	2	□
02927276	JS512200D2C.3Z2-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	2	□
02927277	JS512250D2C.3Z2-NXT	2	D	25	25	40	125	0,25	2	□
02927278	JS512020F3C.3Z2-NXT	3	F	2	6	7	57	0,02	2	□
02927279	JS512030F3C.3Z2-NXT	3	F	3	6	10	57	0,03	2	□
02927280	JS512040F3C.3Z2-NXT	3	F	4	6	14	57	0,04	2	□
02927281	JS512050F3C.3Z2-NXT	3	F	5	6	18	57	0,05	2	□
02927282	JS512060D3C.3Z2-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	2	□
02927283	JS512080D3C.3Z2-NXT	3	D	8	8	28	80	0,08	2	□
02927284	JS512100D3C.3Z2-NXT	3	D	10	10	35	89	0,1	2	□
02927285	JS512120D3C.3Z2-NXT	3	D	12	12	42	100	0,12	2	□
02927286	JS512160D3C.3Z2-NXT	3	D	16	16	50	115	0,16	2	□
02927287	JS512200D3C.3Z2-NXT	3	D	20	20	60	125	0,2	2	□
02927288	JS512250D3C.3Z2-NXT	3	D	25	25	70	150	0,25	2	□
02927289	JS512020F4C.3Z2-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	2	□
02927290	JS512030F4C.3Z2-NXT	4	F	3	6	15	57	0,03	2	□
02927291	JS512040F4C.3Z2-NXT	4	F	4	6	20	63	0,04	2	□
02927292	JS512050F4C.3Z2-NXT	4	F	5	6	25	63	0,05	2	□
02927293	JS512060D4C.3Z2-NXT	4	D	6	6	30	75	0,06	2	□
02927294	JS512080D4C.3Z2-NXT	4	D	8	8	40	100	0,08	2	□
02927295	JS512100D4C.3Z2-NXT	4	D	10	10	50	100	0,1	2	□
02927296	JS512120D4C.3Z2-NXT	4	D	12	12	60	125	0,12	2	□
02927297	JS512160D4C.3Z2-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	2	□
02927298	JS512200D4C.3Z2-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	2	□
02927299	JS512250D4C.3Z2-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	2	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS512 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	175 (150 — 205)
P2	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	150 (125 — 170)
P3	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	150 (125 — 170)
P4	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (110 — 150)
P5	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (100 — 140)
P6	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	135 (115 — 160)
P7	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (105 — 150)
P8	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (100 — 140)
P11	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	125 (105 — 145)
P12	E	0,80	0,0042	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,042	0,050	0,065	0,075	0,085	75 (65 — 90)
M1	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	100 (85 — 110)
M2	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	80 (70 — 90)
M3	E	0,60	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	50 (40 — 60)
M4	E	0,45	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	38 (30 — 45)
M5	E	0,45	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	31 (25 — 38)
K1	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	150 (130 — 170)
K2	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (115 — 150)
K3	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	110 (95 — 125)
K4	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	105 (90 — 120)
K5	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (110 — 150)
K6	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	140 (120 — 160)
K7	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (105 — 140)
N1	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	405 (300 — 500)
N2	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	405 (300 — 500)
N3	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	270 (200 — 335)
N11	E	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	300 (200 — 400)
S1	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	43 (32 — 55)
S2	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	35 (26 — 44)
S3	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	27 (16 — 38)
S11	E	0,60	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	90 (65 — 105)
S12	E	0,60	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	70 (50 — 80)
S13	E	0,50	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	50 (38 — 65)
H5	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (40 — 60)
H8	M/A/D	0,17	0,0019	0,0038	0,0055	0,0075	0,0095	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,046	50 (41 — 60)
H11	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	65 (50 — 75)
H12	M/A/D	0,17	0,0019	0,0038	0,0055	0,0075	0,0095	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,046	60 (47 — 70)
H21	M/A/D	0,17	0,0019	0,0038	0,0055	0,0075	0,0095	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,046	50 (41 — 60)
TS1	A	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	500 (400 — 600)
TP1	A	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	500 (400 — 600)
GR1	D/A	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	485 (390 — 580)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS512 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	195 (165 — 225)
P2	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	165 (135 — 185)
P3	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,042	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	165 (140 — 190)
P4	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0085	0,017	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	145 (125 — 165)
P5	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	135 (115 — 160)
P6	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	150 (125 — 180)
P7	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	145 (120 — 170)
P8	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,042	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	135 (110 — 155)
P11	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	140 (115 — 165)
P12	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0046	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	95 (80 — 110)
M1	E/M/A	0,40	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	110 (100 — 125)
M2	E/M/A	0,40	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	90 (80 — 105)
M3	E/M/A	0,40	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	55 (45 — 70)
M4	E/M/A	0,40	0,70	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	44 (35 — 55)
M5	E/M/A	0,40	0,70	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	37 (29 — 44)
K1	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	170 (145 — 190)
K2	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	150 (130 — 170)
K3	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	130 (110 — 145)
K4	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	125 (105 — 140)
K5	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	145 (125 — 170)
K6	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	155 (130 — 175)
K7	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	135 (115 — 155)
N1	E/M/A	0,30	1,0	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	455 (340 — 570)
N2	E/M/A	0,30	1,0	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	455 (340 — 570)
N3	E/M/A	0,30	1,0	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	305 (230 — 380)
S1	E	0,20	1,0	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	55 (41 — 70)
S2	E	0,20	1,0	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	44 (33 — 55)
S3	E	0,20	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	34 (21 — 48)
S11	E	0,30	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	105 (75 — 125)
S12	E	0,30	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	80 (60 — 95)
S13	E	0,30	0,90	0,0065	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,10	0,11	0,13	65 (46 — 75)
H5	M/A/D	0,030	0,50	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	0,30	80 (65 — 95)
H8	M/A/D	0,030	0,50	0,011	0,022	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,28	80 (65 — 95)
H21	M/A/D	0,030	0,50	0,011	0,022	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,28	80 (65 — 95)
H31	M/A/D	0,030	0,50	0,0095	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,24	65 (50 — 75)
TS1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	550 (445 — 660)
TP1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	550 (445 — 660)
GR1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	540 (430 — 640)

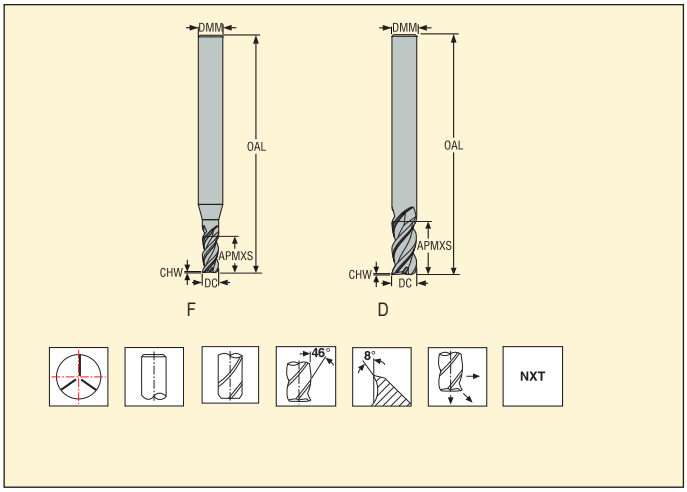
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS513 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



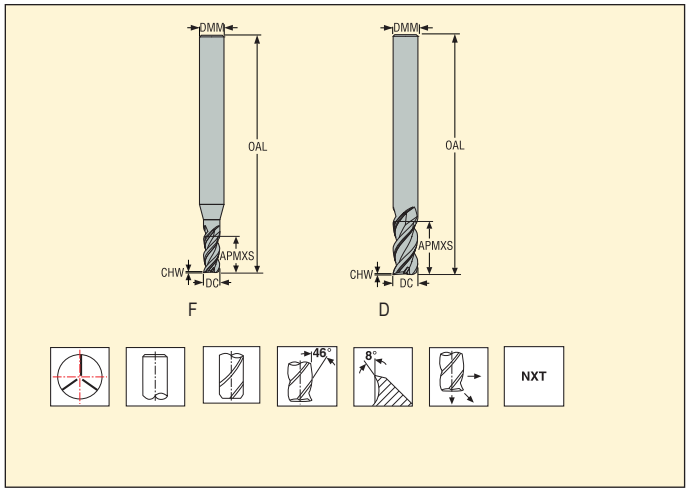
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927301	JS513010F2C.0Z3-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	3	■
02928157	JS513015F2C.0Z3-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	3	■
02927304	JS513021F2C.0Z3-NXT	2	F	2,0	3	4	38	0,02	3	■
02927303	JS513020F2C.0Z3-NXT	2	F	2,0	6	4	57	0,02	3	■
02927305	JS513025F2C.0Z3-NXT	2	F	2,5	6	5	57	0,025	3	■
02927306	JS513030F2C.0Z3-NXT	2	F	3,0	6	6	57	0,03	3	■
02927307	JS513030D2C.0Z3-NXT	2	D	3,0	3	6	38	0,03	3	■
02927308	JS513040F2C.0Z3-NXT	2	F	4,0	6	8	57	0,04	3	■
02927310	JS513040D2C.0Z3-NXT	2	D	4,0	4	8	50	0,04	3	■
02927311	JS513050F2C.0Z3-NXT	2	F	5,0	6	10	57	0,05	3	■
02927312	JS513050D2C.0Z3-NXT	2	D	5,0	5	10	50	0,05	3	■
02927313	JS513060D2C.0Z3-NXT	2	D	6,0	6	12	57	0,06	3	■
02927314	JS513080D2C.0Z3-NXT	2	D	8,0	8	16	63	0,08	3	■
02927315	JS513100D2C.0Z3-NXT	2	D	10,0	10	20	72	0,1	3	■
02927316	JS513120D2C.0Z3-NXT	2	D	12,0	12	24	83	0,12	3	■
02927317	JS513140D2C.0Z3-NXT	2	D	14,0	14	28	83	0,14	3	■
02927318	JS513160D2C.0Z3-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	3	■
02927319	JS513180D2C.0Z3-NXT	2	D	18,0	18	35	100	0,18	3	■
02927341	JS513200D2C.0Z3-NXT	2	D	20,0	20	35	104	0,2	3	■
02927342	JS513250D2C.0Z3-NXT	2	D	25,0	25	40	125	0,25	3	■
02927302	JS513010F3C.0Z3-NXT	3	F	1,0	3	3	38	0,01	3	■
02927320	JS513015F3C.0Z3-NXT	3	F	1,5	3	6	38	0,015	3	■
02927321	JS513020F3C.0Z3-NXT	3	F	2,0	6	7	57	0,02	3	■
02927343	JS513025F3C.0Z3-NXT	3	F	2,5	6	9	57	0,025	3	■
02927322	JS513030F3C.0Z3-NXT	3	F	3,0	6	10	57	0,03	3	■
02927323	JS513040F3C.0Z3-NXT	3	F	4,0	6	14	57	0,04	3	■
02927324	JS513050F3C.0Z3-NXT	3	F	5,0	6	18	57	0,05	3	■
02927325	JS513060D3C.0Z3-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	3	■
02927326	JS513080D3C.0Z3-NXT	3	D	8,0	8	28	80	0,08	3	■
02927327	JS513100D3C.0Z3-NXT	3	D	10,0	10	35	89	0,1	3	■
02927328	JS513120D3C.0Z3-NXT	3	D	12,0	12	42	100	0,12	3	■
02927329	JS513140D3C.0Z3-NXT	3	D	14,0	14	50	120	0,14	3	■
02927330	JS513160D3C.0Z3-NXT	3	D	16,0	16	50	115	0,16	3	■
02927331	JS513200D3C.0Z3-NXT	3	D	20,0	20	60	125	0,2	3	■
02927344	JS513250D3C.0Z3-NXT	3	D	25,0	25	70	150	0,25	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS513 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



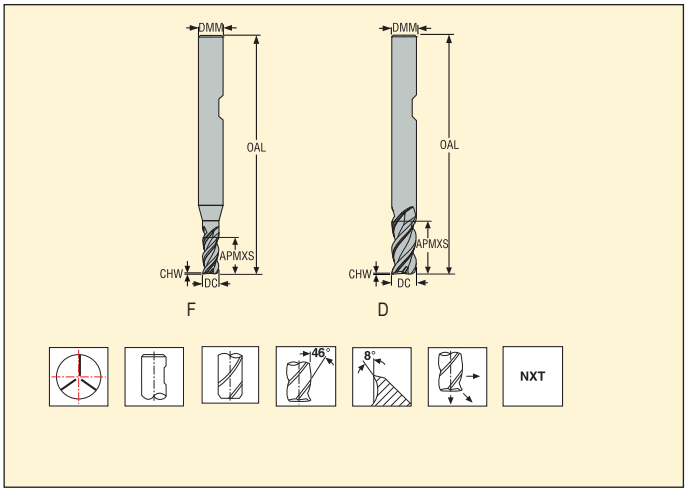
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	圆柱柄
02927332	JS513020F4C.0Z3-NXT	4	F	2,0	6	10	57	0,02	3	■
02927345	JS513025F4C.0Z3-NXT	4	F	2,5	6	13	57	0,025	3	■
02927333	JS513030F4C.0Z3-NXT	4	F	3,0	6	15	57	0,03	3	■
02927334	JS513040F4C.0Z3-NXT	4	F	4,0	6	20	57	0,04	3	■
02927335	JS513050F4C.0Z3-NXT	4	F	5,0	6	25	63	0,05	3	■
02927336	JS513060D4C.0Z3-NXT	4	D	6,0	6	30	80	0,06	3	■
02927337	JS513080D4C.0Z3-NXT	4	D	8,0	8	40	100	0,08	3	■
02927338	JS513100D4C.0Z3-NXT	4	D	10,0	10	50	100	0,1	3	■
02927339	JS513120D4C.0Z3-NXT	4	D	12,0	12	60	125	0,12	3	■
02927346	JS513140D4C.0Z3-NXT	4	D	14,0	14	65	140	0,14	3	■
02927340	JS513160D4C.0Z3-NXT	4	D	16,0	16	70	130	0,16	3	■
02927348	JS513200D4C.0Z3-NXT	4	D	20,0	20	80	150	0,2	3	■
02927349	JS513250D4C.0Z3-NXT	4	D	25,0	25	90	165	0,25	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS513 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



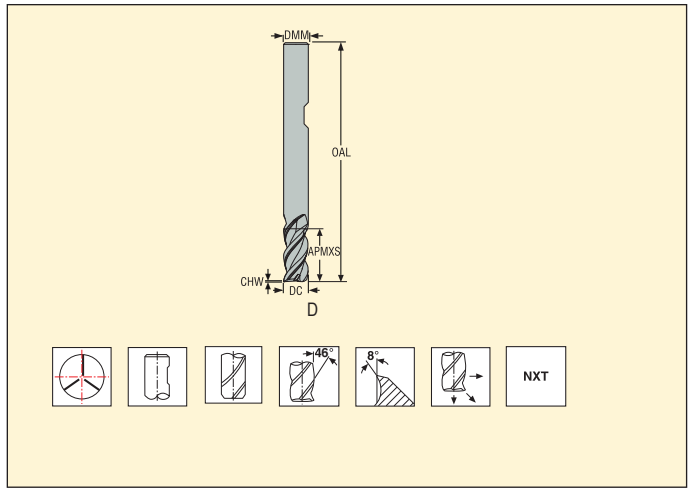
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	侧固柄
02927355	JS513020F2C.3Z3-NXT	2	F	2,0	6	4	57	0,02	3	□
02927356	JS513025F2C.3Z3-NXT	2	F	2,5	6	5	57	0,025	3	□
02927357	JS513030F2C.3Z3-NXT	2	F	3,0	6	6	57	0,03	3	□
02927358	JS513040F2C.3Z3-NXT	2	F	4,0	6	8	57	0,04	3	□
02927359	JS513050F2C.3Z3-NXT	2	F	5,0	6	10	57	0,05	3	□
02927360	JS513060D2C.3Z3-NXT	2	D	6,0	6	12	57	0,06	3	□
02927361	JS513080D2C.3Z3-NXT	2	D	8,0	8	16	63	0,08	3	□
02927362	JS513100D2C.3Z3-NXT	2	D	10,0	10	20	72	0,1	3	□
02927363	JS513120D2C.3Z3-NXT	2	D	12,0	12	24	83	0,12	3	□
02927364	JS513140D2C.3Z3-NXT	2	D	14,0	14	28	83	0,14	3	□
02927365	JS513160D2C.3Z3-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	3	□
02927366	JS513180D2C.3Z3-NXT	2	D	18,0	18	35	100	0,18	3	□
02927367	JS513200D2C.3Z3-NXT	2	D	20,0	20	35	104	0,2	3	□
02927368	JS513250D2C.3Z3-NXT	2	D	25,0	25	40	125	0,25	3	□
02927369	JS513020F3C.3Z3-NXT	3	F	2,0	6	7	57	0,02	3	□
02927370	JS513025F3C.3Z3-NXT	3	F	2,5	6	9	57	0,025	3	□
02927371	JS513030F3C.3Z3-NXT	3	F	3,0	6	10	57	0,03	3	□
02927372	JS513040F3C.3Z3-NXT	3	F	4,0	6	14	57	0,04	3	□
02927373	JS513050F3C.3Z3-NXT	3	F	5,0	6	18	57	0,05	3	□
02927374	JS513060D3C.3Z3-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	3	□
02927375	JS513080D3C.3Z3-NXT	3	D	8,0	8	28	80	0,08	3	□
02927376	JS513100D3C.3Z3-NXT	3	D	10,0	10	35	89	0,1	3	□
02927377	JS513120D3C.3Z3-NXT	3	D	12,0	12	42	100	0,12	3	□
02927378	JS513140D3C.3Z3-NXT	3	D	14,0	14	50	120	0,14	3	□
02927379	JS513160D3C.3Z3-NXT	3	D	16,0	16	50	115	0,16	3	□
02927380	JS513200D3C.3Z3-NXT	3	D	20,0	20	60	125	0,2	3	□
02927381	JS513250D3C.3Z3-NXT	3	D	25,0	25	70	150	0,25	3	□
02927382	JS513020F4C.3Z3-NXT	4	F	2,0	6	10	57	0,02	3	□
02927383	JS513025F4C.3Z3-NXT	4	F	2,5	6	13	57	0,025	3	□
02927384	JS513030F4C.3Z3-NXT	4	F	3,0	6	15	57	0,03	3	□
02927385	JS513040F4C.3Z3-NXT	4	F	4,0	6	20	63	0,04	3	□
02927386	JS513050F4C.3Z3-NXT	4	F	5,0	6	25	63	0,05	3	□
02927387	JS513060D4C.3Z3-NXT	4	D	6,0	6	30	80	0,06	3	□
02927388	JS513080D4C.3Z3-NXT	4	D	8,0	8	40	100	0,08	3	□
02927389	JS513100D4C.3Z3-NXT	4	D	10,0	10	50	100	0,1	3	□
02927390	JS513120D4C.3Z3-NXT	4	D	12,0	12	60	125	0,12	3	□
02927391	JS513140D4C.3Z3-NXT	4	D	14,0	14	65	140	0,14	3	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS513 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927392	JS513160D4C.3Z3-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	3	☐
02927393	JS513200D4C.3Z3-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	3	☐
02927394	JS513250D4C.3Z3-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	3	☐

☐ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS513 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,095	0,11	0,11	0,13	200 (170 — 230)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	0,11	0,11	0,13	195 (165 — 225)
P3	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	170 (140 — 195)
P4	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	0,12	150 (125 — 175)
P5	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	140 (115 — 160)
P6	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	155 (130 — 180)
P7	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	145 (125 — 170)
P8	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	135 (115 — 160)
P11	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	145 (120 — 165)
P12	M/A/D/E	0,40	0,80	0,0034	0,0070	0,010	0,014	0,017	0,020	0,028	0,034	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	95 (80 — 110)
M1	E/M/A	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	115 (100 — 125)
M2	E/M/A	0,40	1,0	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	95 (80 — 105)
M3	E/M/A	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	55 (46 — 70)
M4	E/M/A	0,40	0,70	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	44 (35 — 55)
M5	E/M/A	0,40	0,70	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	37 (29 — 44)
K1	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	170 (150 — 195)
K2	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	150 (130 — 170)
K3	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	130 (110 — 145)
K4	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	120 (105 — 140)
K5	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	150 (125 — 170)
K6	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,095	0,11	215 (180 — 250)
K7	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	190 (160 — 220)
N1	E/M/A	0,30	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	400 (300 — 500)
N2	E/M/A	0,30	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	255 (195 — 320)
N3	E/M/A	0,30	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	170 (130 — 215)
N11	E/M/A	0,40	1,0	0,0090	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18	345 (230 — 455)
S1	E	0,20	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	49 (37 — 60)
S2	E	0,20	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	40 (30 — 50)
S3	E	0,20	1,0	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	0,13	31 (19 — 44)
S11	E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	95 (65 — 120)
S12	E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	70 (50 — 95)
S13	E	0,40	0,90	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	55 (41 — 75)
H5	M/A/D	0,030	0,060	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	90 (70 — 105)
H8	M/A/D	0,030	0,060	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	90 (70 — 105)
H21	M/A/D	0,030	0,060	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	90 (70 — 105)
H31	M/A/D	0,030	0,060	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	65 (55 — 80)
TS1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,22	0,24	550 (445 — 660)
TP1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,22	0,24	550 (445 — 660)
GR1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,22	0,24	540 (430 — 640)

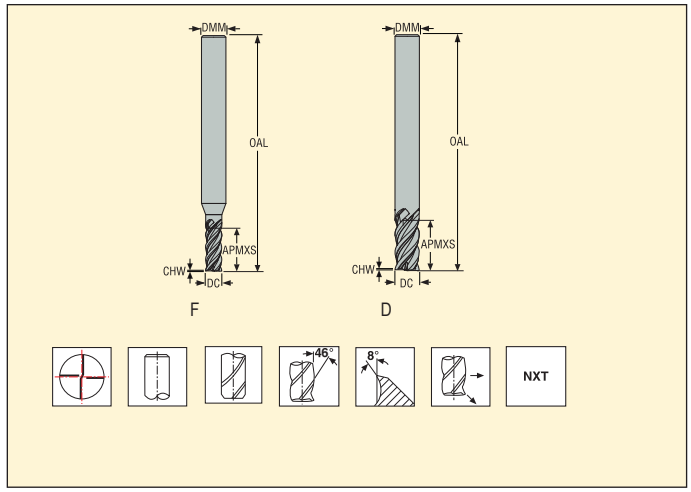
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS514 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



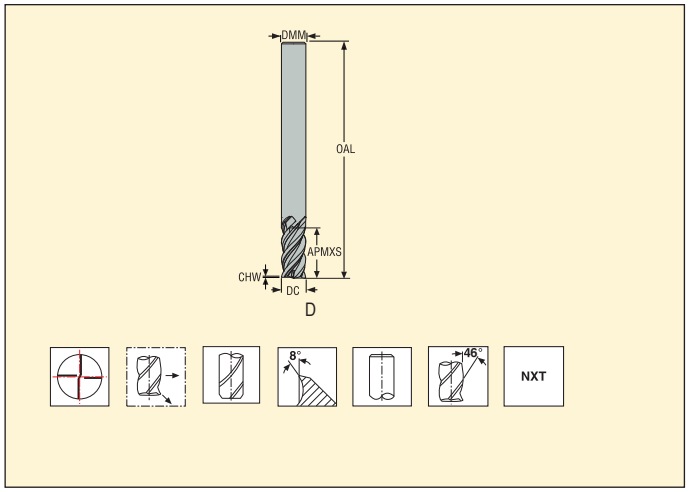
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927398	JS514010F2C.0Z4-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	4	■
02927399	JS514015F2C.0Z4-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	4	■
02927400	JS514020F2C.0Z4-NXT	2	F	2,0	6	5	57	0,02	4	■
02927401	JS514021F2C.0Z4-NXT	2	F	2,0	3	5	38	0,02	4	■
02927402	JS514030F2C.0Z4-NXT	2	F	3,0	6	7	57	0,03	4	■
02927403	JS514030D2C.0Z4-NXT	2	D	3,0	3	7	38	0,03	4	■
02927404	JS514040F2C.0Z4-NXT	2	F	4,0	6	10	57	0,04	4	■
02927405	JS514040D2C.0Z4-NXT	2	D	4,0	4	10	50	0,04	4	■
02927406	JS514050F2C.0Z4-NXT	2	F	5,0	6	12	57	0,05	4	■
02927407	JS514050D2C.0Z4-NXT	2	D	5,0	5	12	50	0,05	4	■
02927408	JS514060D2C.0Z4-NXT	2	D	6,0	6	13	57	0,06	4	■
02927409	JS514080D2C.0Z4-NXT	2	D	8,0	8	18	63	0,08	4	■
02927410	JS514100D2C.0Z4-NXT	2	D	10,0	10	22	72	0,1	4	■
02927411	JS514120D2C.0Z4-NXT	2	D	12,0	12	26	83	0,12	4	■
02927412	JS514160D2C.0Z4-NXT	2	D	16,0	16	32	92	0,16	4	■
02927413	JS514200D2C.0Z4-NXT	2	D	20,0	20	40	104	0,2	4	■
02927414	JS514250D2C.0Z4-NXT	2	D	25,0	25	50	125	0,25	4	■
02927415	JS514010F3C.0Z4-NXT	3	F	1,0	3	3	38	0,01	4	■
02927416	JS514015F3C.0Z4-NXT	3	F	1,5	3	6	38	0,015	4	■
02927417	JS514020F3C.0Z4-NXT	3	F	2,0	6	8	57	0,02	4	■
02927418	JS514030F3C.0Z4-NXT	3	F	3,0	6	12	57	0,03	4	■
02927419	JS514040F3C.0Z4-NXT	3	F	4,0	6	16	57	0,04	4	■
02927420	JS514050F3C.0Z4-NXT	3	F	5,0	6	21	63	0,05	4	■
02927421	JS514060D3C.0Z4-NXT	3	D	6,0	6	23	63	0,06	4	■
02927422	JS514080D3C.0Z4-NXT	3	D	8,0	8	32	80	0,08	4	■
02927423	JS514100D3C.0Z4-NXT	3	D	10,0	10	40	89	0,1	4	■
02927424	JS514120D3C.0Z4-NXT	3	D	12,0	12	45	100	0,12	4	■
02927425	JS514160D3C.0Z4-NXT	3	D	16,0	16	55	115	0,16	4	■
02927426	JS514200D3C.0Z4-NXT	3	D	20,0	20	65	125	0,2	4	■
02927427	JS514250D3C.0Z4-NXT	3	D	25,0	25	80	150	0,25	4	■
02927428	JS514020F4C.0Z4-NXT	4	F	2,0	6	10	57	0,02	4	■
02927429	JS514030F4C.0Z4-NXT	4	F	3,0	6	17	57	0,03	4	■
02927430	JS514040F4C.0Z4-NXT	4	F	4,0	6	25	63	0,04	4	■
02927431	JS514050F4C.0Z4-NXT	4	F	5,0	6	28	75	0,05	4	■
02927432	JS514060D4C.0Z4-NXT	4	D	6,0	6	35	75	0,06	4	■
02927433	JS514080D4C.0Z4-NXT	4	D	8,0	8	45	100	0,08	4	■
02927434	JS514100D4C.0Z4-NXT	4	D	10,0	10	55	100	0,1	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS514 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



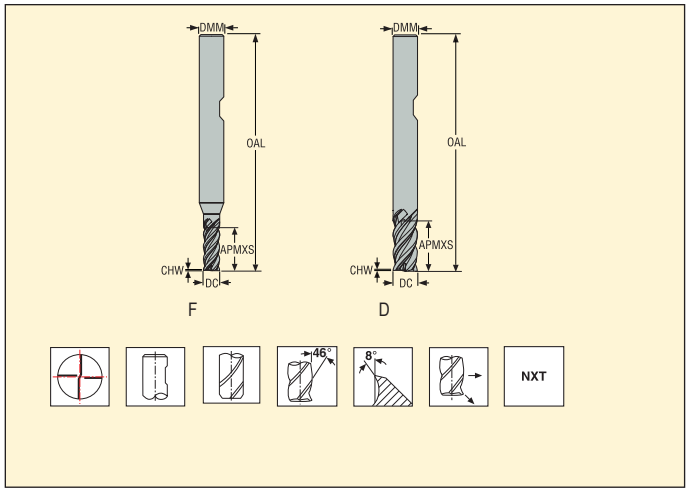
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927435	JS514120D4C.0Z4-NXT	4	D	12	12	65	125	0,12	4	■
02927436	JS514160D4C.0Z4-NXT	4	D	16	16	80	150	0,16	4	■
02927437	JS514200D4C.0Z4-NXT	4	D	20	20	90	150	0,2	4	■
02927438	JS514250D4C.0Z4-NXT	4	D	25	25	110	196	0,25	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS514 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	侧固柄
02927441	JS514020F2C.3Z4-NXT	2	F	2	6	5	57	0,02	4	□
02927442	JS514030F2C.3Z4-NXT	2	F	3	6	7	57	0,03	4	□
02927443	JS514040F2C.3Z4-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	4	□
02927444	JS514050F2C.3Z4-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	4	□
02927445	JS514060D2C.3Z4-NXT	2	D	6	6	13	57	0,06	4	□
02927446	JS514080D2C.3Z4-NXT	2	D	8	8	18	63	0,08	4	□
02927447	JS514100D2C.3Z4-NXT	2	D	10	10	22	72	0,1	4	□
02927448	JS514120D2C.3Z4-NXT	2	D	12	12	26	83	0,12	4	□
02927449	JS514160D2C.3Z4-NXT	2	D	16	16	32	92	0,16	4	□
02927450	JS514200D2C.3Z4-NXT	2	D	20	20	40	104	0,2	4	□
02927451	JS514250D2C.3Z4-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	4	□
02927452	JS514020F3C.3Z4-NXT	3	F	2	6	8	57	0,02	4	□
02927453	JS514030F3C.3Z4-NXT	3	F	3	6	12	57	0,03	4	□
02927454	JS514040F3C.3Z4-NXT	3	F	4	6	16	57	0,04	4	□
02927455	JS514050F3C.3Z4-NXT	3	F	5	6	21	63	0,05	4	□
02927456	JS514060D3C.3Z4-NXT	3	D	6	6	23	63	0,06	4	□
02927457	JS514080D3C.3Z4-NXT	3	D	8	8	32	80	0,08	4	□
02927458	JS514100D3C.3Z4-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	4	□
02927459	JS514120D3C.3Z4-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	4	□
02927460	JS514160D3C.3Z4-NXT	3	D	16	16	55	115	0,16	4	□
02927461	JS514200D3C.3Z4-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	4	□
02927462	JS514250D3C.3Z4-NXT	3	D	25	25	80	150	0,25	4	□
02927463	JS514020F4C.3Z4-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	4	□
02927464	JS514030F4C.3Z4-NXT	4	F	3	6	17	57	0,03	4	□
02927465	JS514040F4C.3Z4-NXT	4	F	4	6	25	63	0,04	4	□
02927466	JS514050F4C.3Z4-NXT	4	F	5	6	28	75	0,05	4	□
02927467	JS514060D4C.3Z4-NXT	4	D	6	6	35	75	0,06	4	□
02927468	JS514080D4C.3Z4-NXT	4	D	8	8	45	100	0,08	4	□
02927469	JS514100D4C.3Z4-NXT	4	D	10	10	55	100	0,1	4	□
02927470	JS514120D4C.3Z4-NXT	4	D	12	12	65	125	0,12	4	□
02927471	JS514160D4C.3Z4-NXT	4	D	16	16	80	150	0,16	4	□
02927472	JS514200D4C.3Z4-NXT	4	D	20	20	90	150	0,2	4	□
02927473	JS514250D4C.3Z4-NXT	4	D	25	25	110	196	0,25	4	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS514 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	175 (150 — 205)
P2	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	175 (145 — 200)
P3	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	150 (125 — 170)
P4	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (110 — 150)
P5	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (100 — 140)
P6	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	135 (115 — 160)
P7	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (105 — 150)
P8	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (100 — 140)
P11	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	125 (105 — 145)
P12	M/A/D/E	0,40	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	0,11	75 (60 — 85)
M1	E	0,50	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	100 (85 — 110)
M2	E	0,50	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	80 (70 — 90)
M3	E	0,40	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (40 — 60)
M4	E	0,30	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	38 (30 — 46)
M5	E	0,30	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	32 (25 — 38)
K1	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	150 (130 — 170)
K2	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	130 (115 — 150)
K3	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	110 (95 — 125)
K4	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	105 (90 — 120)
K5	E	0,50	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	130 (110 — 150)
K6	E	0,50	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	195 (165 — 225)
K7	E	0,50	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	170 (140 — 195)
N11	E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	300 (200 — 405)
S1	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	43 (32 — 55)
S2	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	35 (26 — 44)
S3	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	25 (15 — 36)
S11	E	0,30	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	100 (75 — 130)
S12	E	0,30	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	80 (55 — 100)
S13	E	0,25	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	60 (44 — 80)
H5	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 — 60)
H8	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 — 60)
H11	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	55 (47 — 65)
H12	M/A/D	0,35	0,0034	0,0065	0,010	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,055	0,065	47 (39 — 55)
H21	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 — 60)
H31	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	39 (31 — 47)
GR1	A	0,50	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	440 (355 — 530)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS514 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0095	0,019	0,030	0,038	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,19	205 (175 — 235)
P2	M/A/D/E	0,30	1,0	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,17	0,19	195 (165 — 230)
P3	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0095	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	170 (145 — 200)
P4	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,18	155 (130 — 175)
P5	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	140 (120 — 165)
P6	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	160 (130 — 185)
P7	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	150 (125 — 175)
P8	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0095	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	140 (115 — 165)
P11	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	145 (120 — 170)
P12	M/A/D/E	0,30	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	95 (80 — 110)
M1	E/M/A	0,30	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	120 (105 — 135)
M2	E/M/A	0,30	1,0	0,0036	0,0075	0,011	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	95 (85 — 110)
M3	E/M/A	0,30	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	60 (48 — 70)
M4	E/M/A	0,30	0,70	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	0,070	46 (37 — 55)
M5	E/M/A	0,30	0,70	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	0,070	38 (30 — 46)
K1	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	160 (140 — 180)
K2	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	145 (125 — 165)
K3	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	120 (105 — 140)
K4	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	115 (100 — 130)
K5	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	150 (125 — 170)
K6	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,038	0,046	0,060	0,080	0,090	0,11	0,13	0,15	210 (180 — 245)
K7	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	190 (160 — 220)
N1	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	500 (400 — 600)
N2	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	320 (255 — 385)
N3	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	215 (170 — 255)
N11	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	355 (235 — 470)
S1	E	0,20	0,60	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	55 (41 — 70)
S2	E	0,20	0,60	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	44 (33 — 55)
S3	E	0,20	0,60	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	33 (20 — 46)
S11	E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	120 (85 — 155)
S12	E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	90 (65 — 120)
S13	E	0,30	0,90	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	75 (50 — 95)
H5	M/A/D	0,030	0,60	0,015	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,26	0,30	80 (65 — 95)
H8	M/A/D	0,030	0,60	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,075	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,22	80 (65 — 100)
H21	M/A/D	0,030	0,60	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,075	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,22	80 (65 — 100)
H31	M/A/D	0,030	0,60	0,010	0,020	0,032	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	65 (50 — 75)
TS1	A/D	0,40	1,4	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	610 (510 — 710)
TP1	A/D	0,40	1,4	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	610 (510 — 710)
GR1	A/D	0,40	1,0	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	550 (445 — 660)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS514 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	175 (150 — 205)
P2	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	170 (145 — 200)
P3	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	150 (125 — 170)
P4	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	130 (110 — 150)
P5	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	120 (100 — 140)
P6	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	135 (115 — 160)
P7	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	130 (105 — 150)
P8	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	120 (100 — 140)
P11	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	125 (105 — 145)
P12	M/A/D/E	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,055	0,055	0,065	75 (65 — 90)
M1	E/M/A	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	100 (85 — 110)
M2	E/M/A	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	80 (70 — 90)
M3	E/M/A	0,50	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	50 (40 — 60)
M4	E/M/A	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	37 (30 — 45)
M5	E/M/A	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	31 (25 — 37)
K1	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	150 (130 — 170)
K2	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	130 (110 — 145)
K3	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	110 (95 — 125)
K4	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	105 (90 — 120)
K5	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	130 (110 — 150)
K6	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	190 (160 — 220)
K7	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	165 (140 — 190)
S1	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	40 (30 — 50)
S2	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	32 (24 — 41)
S3	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	25 (15 — 35)
S11	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	85 (60 — 110)
S12	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	65 (47 — 85)
S13	E	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	50 (36 — 65)
H5	M/A/D	0,070	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	50 (42 — 65)
H8	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	55 (42 — 65)
H21	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	55 (42 — 65)
H31	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	40 (32 — 48)
TS1	A/D	0,90	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	500 (400 — 600)
TP1	A/D	0,90	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	500 (400 — 600)
GR1	A/D	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	485 (390 — 580)

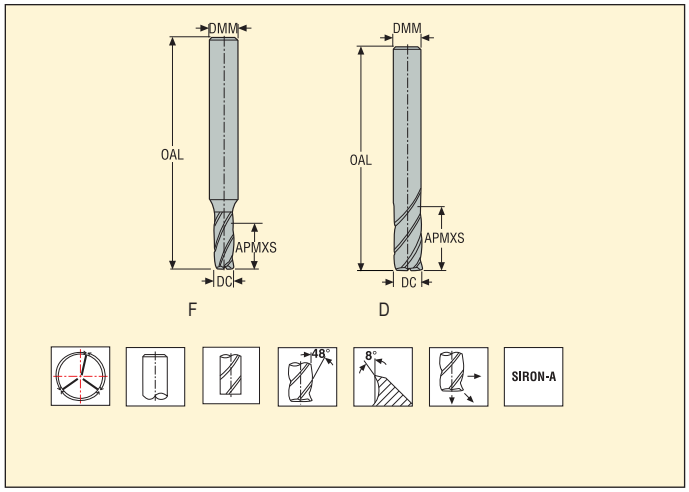
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS553 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



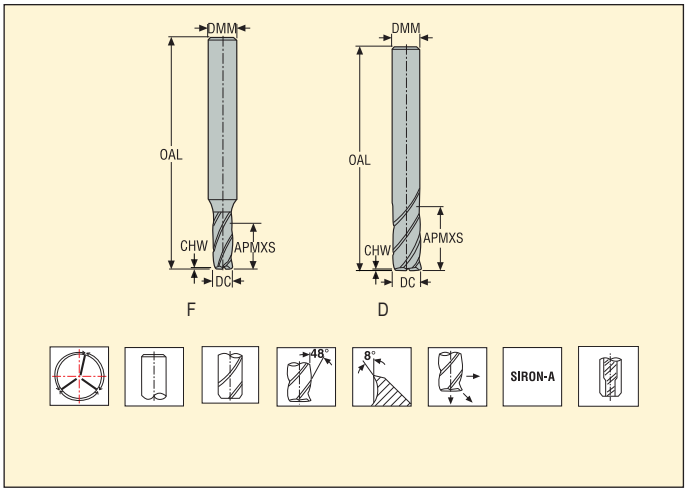
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733903	553020SZ3.0-SIRON-A	2	F	2	6	5	50	3	■
02733906	553030SZ3.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	3	■
02733910	553040SZ3.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	3	■
02733912	553050SZ3.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	3	■
02733914	553060SZ3.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	3	■
02733918	553080SZ3.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	3	■
02733922	553100SZ3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS553 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



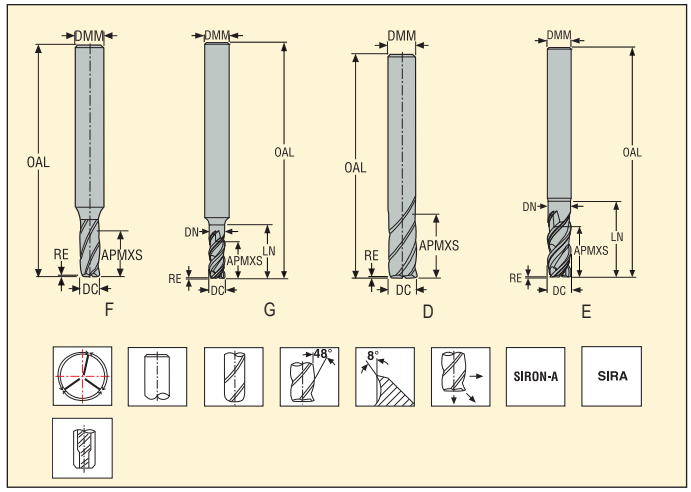
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02679241	553020Z3.0-SIRON-A	2	F	2,0	6	5	50	0,025	3	■
02679352	553025Z3.0-SIRON-A	2	F	2,5	6	7	50	0,025	3	■
02679353	553030Z3.0-SIRON-A	2	F	3,0	6	7	50	0,035	3	■
02679359	553035Z3.0-SIRON-A	2	F	3,5	6	9	55	0,035	3	■
02679360	553040Z3.0-SIRON-A	2	F	4,0	6	10	55	0,045	3	■
02679361	553045Z3.0-SIRON-A	2	F	4,5	6	12	55	0,045	3	■
02679364	553050Z3.0-SIRON-A	2	F	5,0	6	12	55	0,055	3	■
02679365	553055Z3.0-SIRON-A	2	F	5,5	6	14	55	0,055	3	■
02679368	553060Z3.0-SIRON-A	2	D	6,0	6	14	55	0,075	3	■
02733916	553075Z3.0-SIRON-A	2	F	7,5	8	18	60	0,1	3	■
02679371	553080Z3.0-SIRON-A	2	D	8,0	8	18	60	0,1	3	■
02733920	553095Z3.0-SIRON-A	2	F	9,5	10	22	70	0,125	3	■
02679374	553100Z3.0-SIRON-A	2	D	10,0	10	22	70	0,125	3	■
02733925	553115Z3.0-SIRON-A	2	F	11,5	12	26	80	0,15	3	■
02679380	553120Z3.0-SIRON-A	2	D	12,0	12	26	80	0,15	3	■
02733932	553140Z3.0-SIRON-A	2	D	14,0	14	30	85	0,175	3	■
02679384	553160Z3.0-SIRON-A	2	D	16,0	16	34	90	0,2	3	■
02679389	553200Z3.0-SIRON-A	2	D	20,0	20	42	110	0,25	3	■
02679393	553250Z3.0-SIRON-A	2	D	25,0	25	52	125	0,3	3	■
02733962	553L020Z3.0-SIRON-A	3	F	2,0	6	7	50	0,025	3	■
02733971	553L030Z3.0-SIRON-A	3	F	3,0	6	10	55	0,035	3	■
02733972	553L040Z3.0-SIRON-A	3	F	4,0	6	14	60	0,045	3	■
02733974	553L050Z3.0-SIRON-A	3	F	5,0	6	18	60	0,055	3	■
02733982	553L060Z3.0-SIRON-A	3	D	6,0	6	20	65	0,075	3	■
02733986	553L080Z3.0-SIRON-A	3	D	8,0	8	28	70	0,1	3	■
02733992	553L100Z3.0-SIRON-A	3	D	10,0	10	35	85	0,125	3	■
02733994	553L120Z3.0-SIRON-A	3	D	12,0	12	40	95	0,15	3	■
02733996	553L160Z3.0-SIRON-A	3	D	16,0	16	50	110	0,2	3	■
02733998	553L200Z3.0-SIRON-A	3	D	20,0	20	60	125	0,25	3	■
02734000	553L250Z3.0-SIRON-A	3	D	25,0	25	75	150	0,3	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS553 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



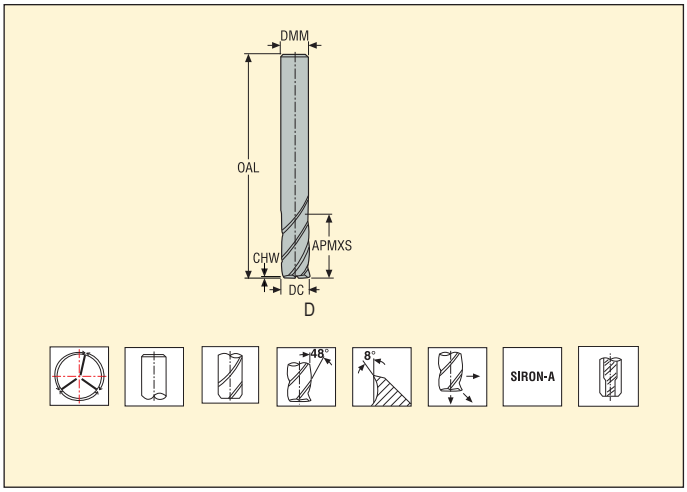
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	圆柱柄
02881683	JS553020G2R050.0Z3-SIRA	2	G	2	6	5	57	8	1,9	0,5	3	■
02733908	553030R015Z3.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	–	0,15	3	■
02881684	JS553030G2R050.0Z3-SIRA	2	G	3	6	7	57	11	2,85	0,5	3	■
02733911	553040R020Z3.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	–	0,2	3	■
02881685	JS553040G2R050.0Z3-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,5	3	■
02687282	553050R020Z3.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	–	–	0,2	3	■
02881686	JS553050G2R050.0Z3-SIRA	2	G	5	6	10	57	15	4,75	0,5	3	■
02679369	553060R020Z3.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	3	■
02881687	JS553060E2R050.0Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	0,5	3	■
02881688	JS553060E2R100.0Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	1,0	3	■
02679372	553080R050Z3.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	–	0,5	3	■
02679375	553100R050Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	0,5	3	■
02679376	553100R100Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	1,0	3	■
02810365	553100R250Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,5	3	■
02810366	553100R310Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	3,1	3	■
02810364	553100R200Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,0	3	■
02679381	553120R050Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	0,5	3	■
02679382	553120R100Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	1,0	3	■
02810367	553120R200Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,0	3	■
02810368	553120R250Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,5	3	■
02810369	553120R310Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	3,1	3	■
02679385	553160R050Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	0,5	3	■
02679386	553160R100Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	1,0	3	■
02810370	553160R200Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,0	3	■
02810372	553160R310Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	3,1	3	■
02810373	553160R400Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	4,0	3	■
02810371	553160R250Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,5	3	■
02679390	553200R050Z3.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	110	–	–	0,5	3	■
02679391	553200R100Z3.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	110	–	–	1,0	3	■
02881689	JS553200E2R200.0Z3-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19,0	2,0	3	■
02679395	553250R050Z3.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	0,5	3	■
02679396	553250R100Z3.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	1,0	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS553 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=e7



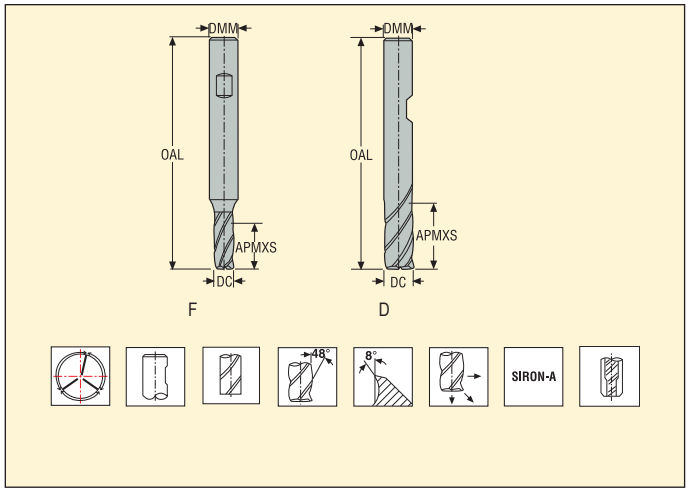
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	圆柱柄
02712684	5530125Z3.0-SIRON-A	2	D	.125	.125	.250	2.000	.001	3	■
02712687	5530187Z3.0-SIRON-A	2	D	.188	.188	.375	2.000	.001	3	■
02712688	5530250Z3.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.003	3	■
02712690	5530312Z3.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.004	3	■
02712694	5530375Z3.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.005	3	■
02712699	5530500Z3.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	3	■
02712813	5530750Z3.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	3	■
02712848	5531000Z3.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.012	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS553 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



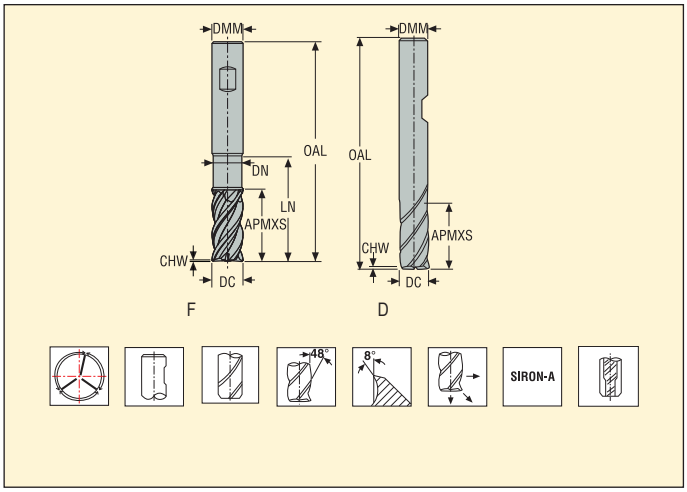
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733936	553020SZ3.0-SIRON-AW	2	F	2	6	5	50	3	□
02733939	553030SZ3.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	3	□
02733943	553040SZ3.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	55	3	□
02733945	553050SZ3.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	55	3	□
02733946	553060SZ3.0-SIRON-AW	2	D	6	6	14	55	3	□
02733950	553080SZ3.0-SIRON-AW	2	D	8	8	18	60	3	□
02733952	553100SZ3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	3	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS553 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



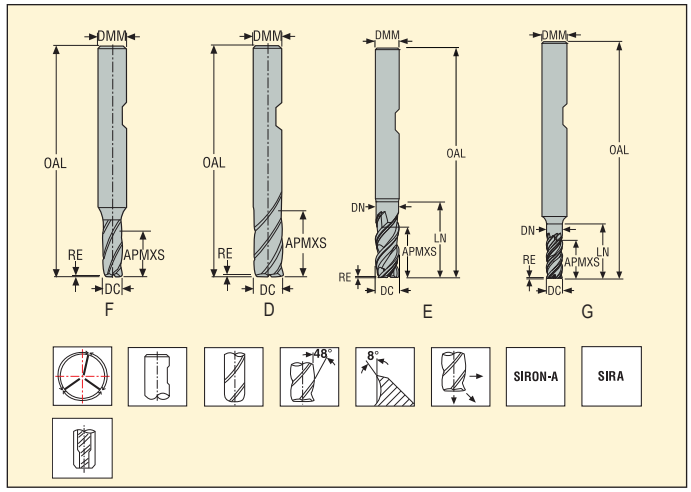
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02697423	553020Z3.0-SIRON-AW	2	F	2,0	6	5	50	0,025	3	□
02700354	553025Z3.0-SIRON-AW	2	F	2,5	6	7	50	0,025	3	□
02700355	553030Z3.0-SIRON-AW	2	F	3,0	6	7	50	0,035	3	□
02700357	553035Z3.0-SIRON-AW	2	F	3,5	6	9	55	0,035	3	□
02700358	553040Z3.0-SIRON-AW	2	F	4,0	6	10	55	0,045	3	□
02700359	553045Z3.0-SIRON-AW	2	F	4,5	6	12	55	0,045	3	□
02700360	553050Z3.0-SIRON-AW	2	F	5,0	6	12	55	0,055	3	□
02700361	553055Z3.0-SIRON-AW	2	F	5,5	6	14	55	0,055	3	□
02679367	553060Z3.3-SIRON-A	2	D	6,0	6	14	55	0,075	3	■
02733915	553075Z3.3-SIRON-A	2	F	7,5	8	18	60	0,1	3	■
02679370	553080Z3.3-SIRON-A	2	D	8,0	8	18	60	0,1	3	■
02733919	553095Z3.3-SIRON-A	2	F	9,5	10	22	70	0,125	3	■
02679373	553100Z3.3-SIRON-A	2	D	10,0	10	22	70	0,125	3	■
02733923	553115Z3.3-SIRON-A	2	F	11,5	12	26	80	0,15	3	■
02679379	553120Z3.3-SIRON-A	2	D	12,0	12	26	80	0,15	3	■
02733929	553140Z3.3-SIRON-A	2	D	14,0	14	30	85	0,175	3	■
02679383	553160Z3.3-SIRON-A	2	D	16,0	16	34	90	0,2	3	■
02679388	553200Z3.3-SIRON-A	2	D	20,0	20	42	110	0,25	3	■
02679392	553250Z3.3-SIRON-A	2	D	25,0	25	52	125	0,3	3	■
02734001	553L020Z3.0-SIRON-AW	3	F	2,0	6	7	50	0,025	3	□
02734006	553L030Z3.0-SIRON-AW	3	F	3,0	6	10	55	0,035	3	□
02734007	553L040Z3.0-SIRON-AW	3	F	4,0	6	14	60	0,045	3	□
02734008	553L050Z3.0-SIRON-AW	3	F	5,0	6	18	60	0,055	3	□
02733980	553L060Z3.3-SIRON-A	3	D	6,0	6	20	65	0,075	3	■
02733984	553L080Z3.3-SIRON-A	3	D	8,0	8	28	70	0,1	3	■
02733988	553L100Z3.3-SIRON-A	3	D	10,0	10	35	85	0,125	3	■
02733993	553L120Z3.3-SIRON-A	3	D	12,0	12	40	95	0,15	3	■
02733995	553L160Z3.3-SIRON-A	3	D	16,0	16	50	110	0,2	3	■
02733997	553L200Z3.3-SIRON-A	3	D	20,0	20	60	125	0,25	3	■
02733999	553L250Z3.3-SIRON-A	3	D	25,0	25	75	150	0,3	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表 □ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS553 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



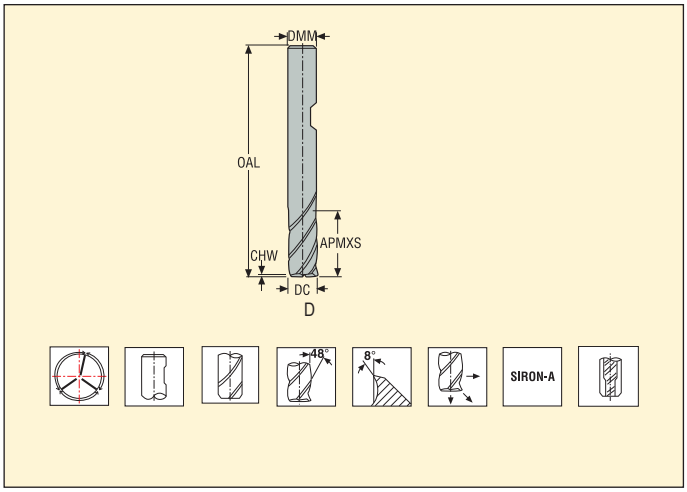
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	侧固柄
02881690	JS553020G2R050.3Z3-SIRA	2	G	2	6	5	57	8	1,9	0,5	3	□
02733941	553030R015Z3.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	–	–	0,15	3	□
02881691	JS553030G2R050.3Z3-SIRA	2	G	3	6	7	57	11	2,85	0,5	3	□
02733944	553040R020Z3.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	55	–	–	0,2	3	□
02881692	JS553040G2R050.3Z3-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,5	3	□
02703763	553050R020Z3.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	55	–	–	0,2	3	□
02881693	JS553050G2R050.3Z3-SIRA	2	G	5	6	10	57	15	4,75	0,5	3	□
02700364	553060R020Z3.0-SIRON-AW	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	3	□
02881694	JS553060E2R050.3Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	0,5	3	□
02881695	JS553060E2R100.3Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	1,0	3	□
02700366	553080R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	8	8	18	60	–	–	0,5	3	□
02700369	553100R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	–	–	0,5	3	□
02700371	553100R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	–	–	1,0	3	□
02810422	553100R200Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,0	3	□
02810423	553100R250Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,5	3	□
02810424	553100R310Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	3,1	3	□
02700373	553120R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	12	12	26	80	–	–	0,5	3	□
02700374	553120R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	12	12	26	80	–	–	1,0	3	□
02810425	553120R200Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,0	3	□
02810426	553120R250Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,5	3	□
02810427	553120R310Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	3,1	3	□
02700378	553160R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	16	16	34	90	–	–	0,5	3	□
02700381	553160R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	16	16	34	90	–	–	1,0	3	□
02810428	553160R200Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,0	3	□
02810429	553160R250Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,5	3	□
02810430	553160R310Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	3,1	3	□
02810431	553160R400Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	4,0	3	□
02700383	553200R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	20	20	42	110	–	–	0,5	3	□
02700384	553200R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	20	20	42	110	–	–	1,0	3	□
02881696	JS553200E2R200.3Z3-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19,0	2,0	3	□
02700385	553250R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	25	25	52	125	–	–	1,0	3	□
02700386	553250R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	25	25	52	125	–	–	0,5	3	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS553 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=e7



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)					PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02712697	5530500Z3.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JS553 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	205 (180 — 230)
P2	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	200 (175 — 225)
P3	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	170 (150 — 195)
P4	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	150 (130 — 170)
P5	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,17	140 (100 — 160)
P6	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,17	160 (115 — 180)
P7	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,17	150 (105 — 170)
P8	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	140 (100 — 160)
P11	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,17	145 (105 — 165)
P12	M/A/D/E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	95 (65 — 105)
M1	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	95 (85 — 110)
M2	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	80 (70 — 90)
M3	E	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,055	0,065	0,080	0,095	50 (40 — 60)
M4	E	0,50	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	38 (30 — 45)
M5	E	0,50	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	32 (25 — 38)
K1	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	170 (145 — 190)
K2	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	145 (125 — 165)
K3	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	125 (110 — 140)
K4	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	120 (105 — 130)
K5	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	140 (120 — 160)
K6	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	210 (180 — 240)
K7	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	180 (155 — 205)
N1	E	0,70	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	650 (540 — 760)
N2	E	0,70	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	420 (350 — 490)
N3	E	0,70	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	280 (235 — 325)
N11	E	0,60	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	315 (260 — 365)
S1	E	0,30	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,080	40 (30 — 50)
S2	E	0,30	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,080	32 (24 — 41)
S3	E	0,30	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,080	25 (15 — 35)
S11	E	0,50	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	90 (65 — 120)
S12	E	0,50	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	70 (50 — 90)
S13	E	0,45	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,090	0,10	55 (39 — 70)
H5	M/A/D	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	50 (41 — 60)
H8	M/A/D	0,50	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	50 (41 — 60)
H11	M/A/D	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	70 (50 — 80)
H12	M/A/D	0,70	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,038	0,042	0,050	0,055	60 (43 — 70)
H21	M/A/D	0,50	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	50 (41 — 60)
TS1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	250 (150 — 355)
TP1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	250 (150 — 355)
GR1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	500 (405 — 600)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS553 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	235 (205 — 265)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	230 (200 — 260)
P3	M/A/D/E	0,40	1,0	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	200 (175 — 225)
P4	M/A/D/E	0,40	1,0	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	0,075	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	175 (155 — 200)
P5	M/A/D/E	0,40	1,0	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,16	0,18	165 (120 — 190)
P6	M/A/D/E	0,40	1,0	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	185 (135 — 215)
P7	M/A/D/E	0,40	1,0	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	175 (125 — 200)
P8	M/A/D/E	0,40	1,0	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	165 (120 — 190)
P11	M/A/D/E	0,40	1,0	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	170 (125 — 195)
P12	M/A/D/E	0,40	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	115 (85 — 135)
M1	E	0,40	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	115 (100 — 130)
M2	E	0,40	1,0	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,095	0,11	95 (85 — 110)
M3	E	0,40	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	60 (48 — 70)
M4	E	0,40	0,70	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,075	0,085	46 (37 — 55)
M5	E	0,40	0,70	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,075	0,085	39 (31 — 46)
K1	E	0,40	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	190 (165 — 215)
K2	E	0,40	1,2	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	165 (145 — 185)
K3	E	0,40	1,2	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	140 (125 — 160)
K4	E	0,40	1,2	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	135 (120 — 150)
K5	E	0,40	1,1	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	160 (135 — 180)
K6	E	0,40	1,1	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	230 (195 — 260)
K7	E	0,40	1,1	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	205 (175 — 235)
N1	E	0,50	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	690 (580 — 810)
N2	E	0,50	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	445 (370 — 520)
N3	E	0,50	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	300 (250 — 345)
N11	E	0,50	1,1	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	335 (280 — 390)
S1	E	0,15	0,50	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	50 (39 — 65)
S2	E	0,15	0,50	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	42 (31 — 50)
S3	E	0,15	0,50	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	33 (20 — 46)
S11	E	0,40	1,0	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,12	115 (80 — 145)
S12	E	0,40	1,0	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,12	90 (65 — 115)
S13	E	0,40	0,90	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	70 (49 — 90)
H5	M/A/D	0,20	1,1	0,013	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	60 (48 — 75)
H8	M/A/D	0,20	0,90	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	65 (50 — 75)
H21	M/A/D	0,20	0,90	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	65 (50 — 75)
H31	M/A/D	0,20	0,90	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	49 (39 — 60)
TS1	A	0,50	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	300 (180 — 420)
TP1	A	0,50	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	300 (180 — 420)
GR1	A	0,50	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	600 (480 — 720)

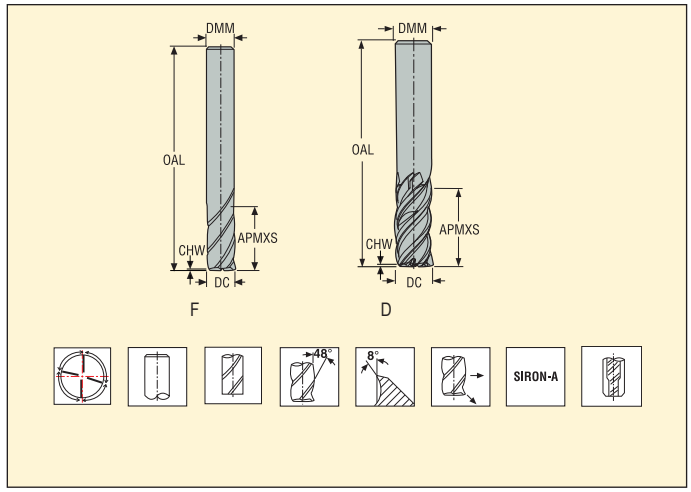
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



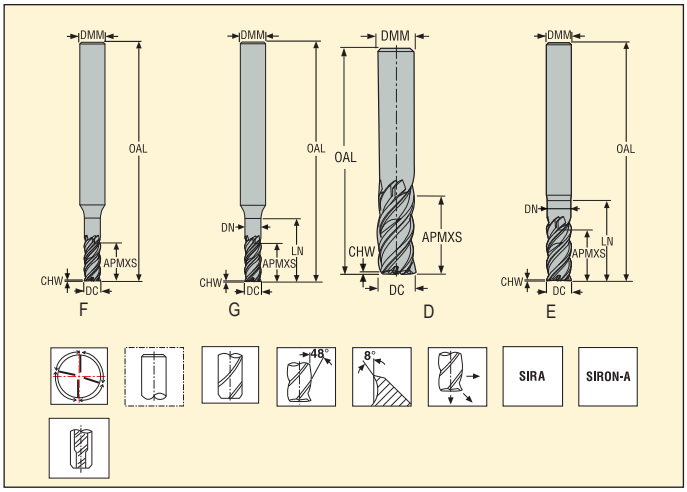
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02733453	554030SZ4.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	4	■
02733458	554040SZ4.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	4	■
02733812	554050SZ4.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	–	4	■
02733814	554060SZ4.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	4	■
02733815	554080SZ4.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	4	■
02733816	554100SZ4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



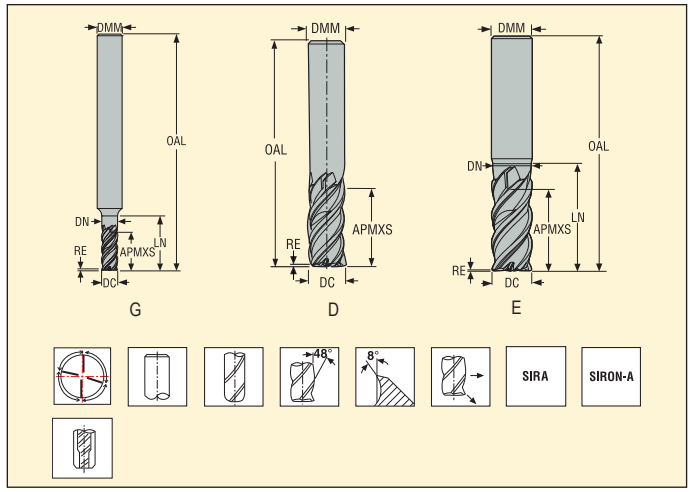
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	圆柱柄
02733455	554030Z4.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	–	0,035	4	■
03029956	JS554030G2C.0Z4-SIRA	2	G	3	6	8	57	10	2,85	0,035	4	■
02733459	554040Z4.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	–	0,045	4	■
03029957	JS554040G2C.0Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,045	4	■
02733813	554050Z4.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	–	–	0,055	4	■
03029958	JS554050G2C.0Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,055	4	■
02679503	554060Z4.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	–	0,075	4	■
03029959	JS554060E2C.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,075	4	■
02679512	554080Z4.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	–	0,1	4	■
03029961	JS554080E2C.0Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	0,1	4	■
02679537	554100Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	0,125	4	■
03029963	JS554100E2C.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	0,125	4	■
02679548	554120Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	0,15	4	■
03029966	JS554120E2C.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	0,15	4	■
02679560	554160Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	0,2	4	■
03029970	JS554160E2C.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	0,2	4	■
02679566	554200Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	0,25	4	■
03029972	JS554200E2C.0Z4-SIRA	2	E	20	20	42	109	54	19,0	0,25	4	■
02679573	554250Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	0,3	4	■
02733818	554L030Z4.0-SIRON-A	3	F	3	6	12	55	–	–	0,035	4	■
02733823	554L040Z4.0-SIRON-A	3	F	4	6	16	60	–	–	0,045	4	■
02733825	554L050Z4.0-SIRON-A	3	F	5	6	20	65	–	–	0,055	4	■
02733828	554L060Z4.0-SIRON-A	3	D	6	6	23	65	–	–	0,075	4	■
02733830	554L080Z4.0-SIRON-A	3	D	8	8	32	75	–	–	0,1	4	■
02733832	554L100Z4.0-SIRON-A	3	D	10	10	40	85	–	–	0,125	4	■
02733834	554L120Z4.0-SIRON-A	3	D	12	12	45	100	–	–	0,15	4	■
02733836	554L160Z4.0-SIRON-A	3	D	16	16	55	115	–	–	0,2	4	■
02733838	554L200Z4.0-SIRON-A	3	D	20	20	65	125	–	–	0,25	4	■
02733841	554L250Z4.0-SIRON-A	3	D	25	25	85	150	–	–	0,3	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



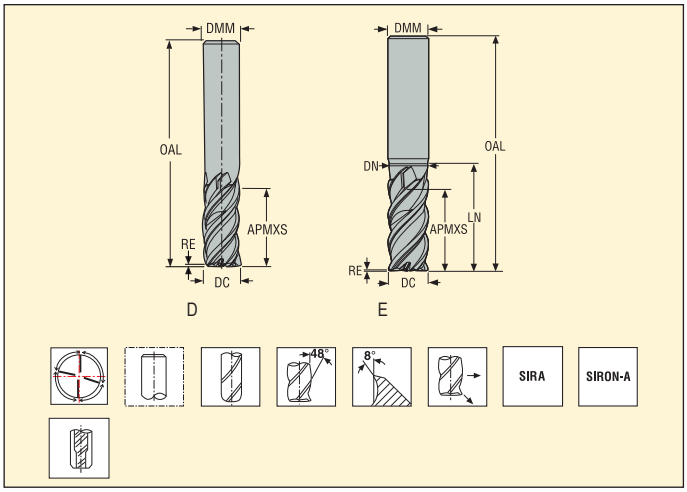
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	圆柱柄
02881697	JS554030G2R015.0Z4-SIRA	2	G	3	6	7	57	10	2,85	0,15	4	■
02881698	JS554040G2R020.0Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,2	4	■
02881699	JS554050G2R020.0Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,2	4	■
02679507	554060R020Z4.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	4	■
03029960	JS554060E2R020.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,2	4	■
02881700	JS554060E2R050.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,5	4	■
03029948	JS554060E2R100.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	1,0	4	■
02679514	554080R050Z4.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	–	0,5	4	■
03029962	JS554080E2R050.0Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	0,5	4	■
02881701	JS554080E2R100.0Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	1,0	4	■
02679540	554100R050Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	0,5	4	■
03029964	JS554100E2R050.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	0,5	4	■
02679544	554100R100Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	1,0	4	■
03029965	JS554100E2R100.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	1,0	4	■
02881702	JS554100E2R200.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	2,0	4	■
03029949	JS554100E2R250.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	2,5	4	■
02679552	554120R050Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	0,5	4	■
03029968	JS554120E2R050.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	0,5	4	■
02679557	554120R100Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	1,0	4	■
03029969	JS554120E2R100.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	1,0	4	■
02881703	JS554120E2R200.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,0	4	■
02881704	JS554120E2R250.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,5	4	■
03029950	JS554120E2R300.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	3,0	4	■
02679562	554160R050Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	0,5	4	■
03029971	JS554160E2R050.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	0,5	4	■
02679564	554160R100Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	1,0	4	■
02810437	554160R200Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,0	4	■
02810439	554160R310Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	3,1	4	■
02810441	554160R400Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	4,0	4	■
03093685	JS554160E2R600.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	6,0	4	■
02679568	554200R050Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	0,5	4	■
02679571	554200R100Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	1,0	4	■
02881705	JS554200E2R200.0Z4-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19,0	2,0	4	■
02810443	554200R250Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	2,5	4	■
02810445	554200R310Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	3,1	4	■
02810447	554200R400Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	4,0	4	■
03029951	JS554200E2R600.0Z4-SIRA	2	E	20	20	42	109	54	19,0	6,0	4	■
02679575	554250R050Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	0,5	4	■
02679577	554250R100Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	1,0	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



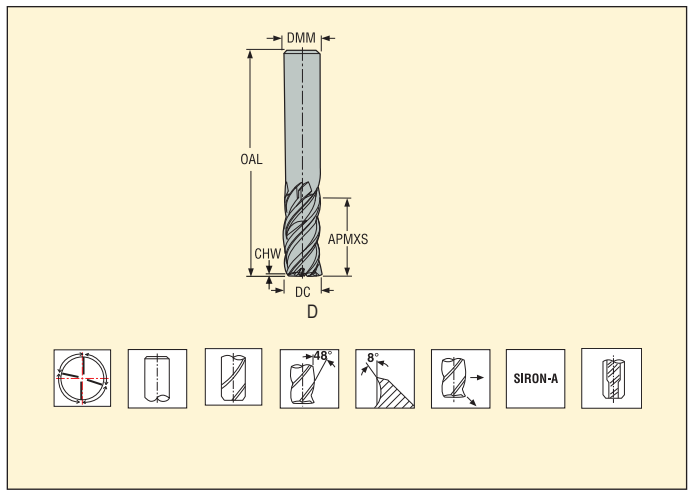
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02810449	554250R310Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	3,1	4	■
02810452	554250R400Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	4,0	4	■
03093686	JS554250E2R600.0Z4-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	23,8	6,0	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=e7



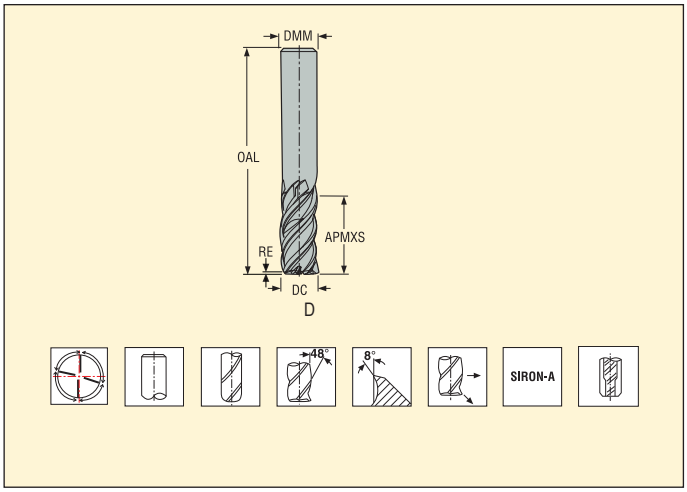
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	圆柱柄
02711329	5540250Z4.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.003	4	■
02711340	5540312Z4.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.004	4	■
02711344	5540375Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.005	4	■
02711611	5540500Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	4	■
02711626	5540625Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.008	4	■
02711643	5540750Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	4	■
02711660	5541000Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.012	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±.0008 英寸



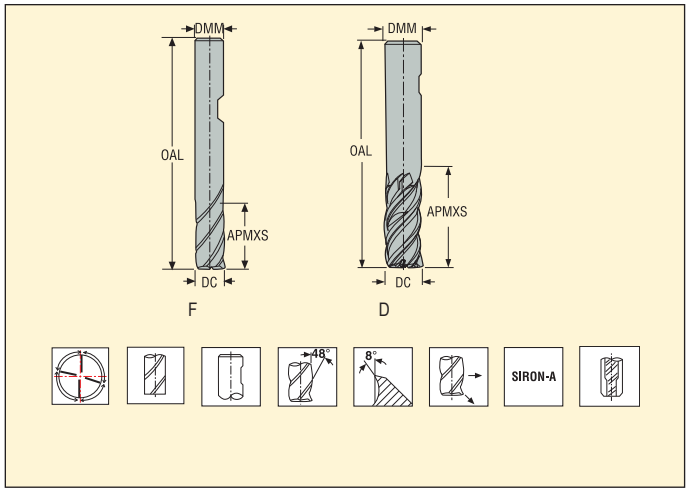
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	圆柱柄
02711335	5540250R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.015	4	■
02711341	5540312R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.015	4	■
02711588	5540375R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.015	4	■
02711589	5540375R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.030	4	■
02711614	5540500R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.015	4	■
02711616	5540500R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.030	4	■
02842370	5540500R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.125	4	■
02711629	5540625R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.015	4	■
02711631	5540625R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.030	4	■
02842371	5540625R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.125	4	■
02711647	5540750R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.030	4	■
02711655	5540750R060Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.060	4	■
02842373	5540750R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.125	4	■
02711662	5541000R030Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.030	4	■
02711664	5541000R060Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.060	4	■
02842374	5541000R090Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.090	4	■
02842375	5541000R125Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.125	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



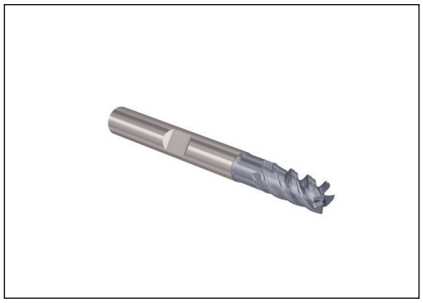
公差:
DMM=h5
DC=e7



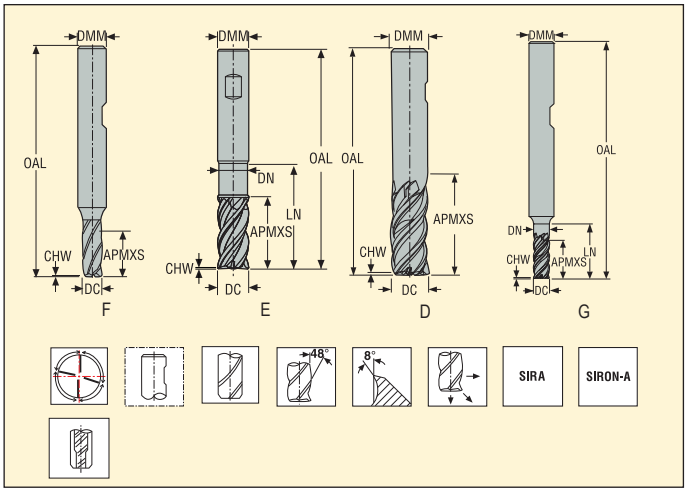
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733844	554030SZ4.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	4	□
02733846	554040SZ4.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	55	4	□
02733847	554050SZ4.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	55	4	□
02733848	554060SZ4.0-SIRON-AW	2	D	6	6	14	55	4	□
02733849	554080SZ4.0-SIRON-AW	2	D	8	8	18	60	4	□
02733850	554100SZ4.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	4	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



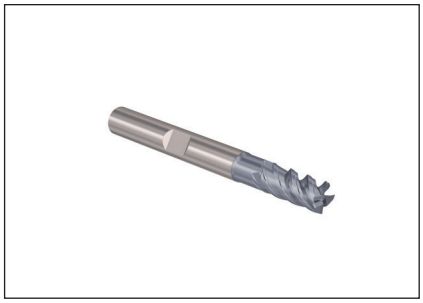
公差:
DMM=h5
DC=e7



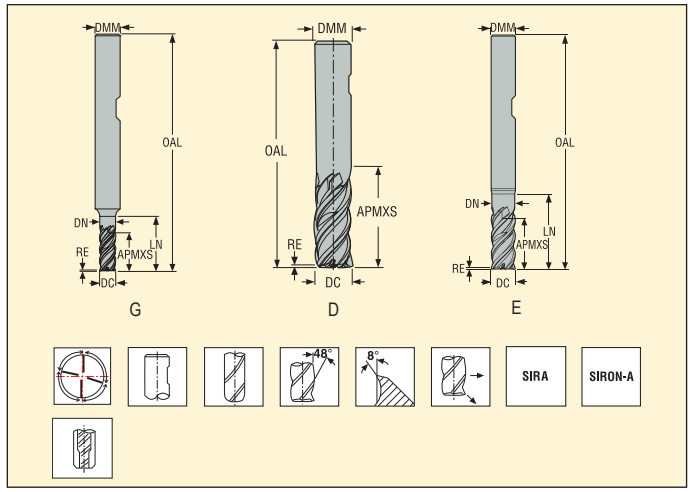
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	侧固柄
02733450	554030Z4.3-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	–	0,035	4	■
03029973	JS554030G2C.3Z4-SIRA	2	G	3	6	8	57	10	2,85	0,035	4	□
02733456	554040Z4.3-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	–	0,045	4	■
03029974	JS554040G2C.3Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,045	4	□
02733461	554050Z4.3-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	–	–	0,055	4	■
03029975	JS554050G2C.3Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,055	4	□
02679502	554060Z4.3-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	–	0,075	4	■
03029976	JS554060E2C.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,075	4	□
02679511	554080Z4.3-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	–	0,1	4	■
03029978	JS554080E2C.3Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	0,1	4	□
02679535	554100Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	0,125	4	■
03029980	JS554100E2C.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	0,125	4	□
02679547	554120Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	0,15	4	■
03029983	JS554120E2C.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	0,15	4	□
02679559	554160Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	0,2	4	■
03029986	JS554160E2C.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	0,2	4	□
02679565	554200Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	0,25	4	■
03029988	JS554200E2C.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	109	54	19,0	0,25	4	□
02679572	554250Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	0,3	4	■
02733817	554L030Z4.3-SIRON-A	3	F	3	6	12	55	–	–	0,035	4	■
02733820	554L040Z4.3-SIRON-A	3	F	4	6	16	60	–	–	0,045	4	■
02733824	554L050Z4.3-SIRON-A	3	F	5	6	20	65	–	–	0,055	4	■
02733827	554L060Z4.3-SIRON-A	3	D	6	6	23	65	–	–	0,075	4	■
02733829	554L080Z4.3-SIRON-A	3	D	8	8	32	75	–	–	0,1	4	■
02733831	554L100Z4.3-SIRON-A	3	D	10	10	40	85	–	–	0,125	4	■
02733833	554L120Z4.3-SIRON-A	3	D	12	12	45	100	–	–	0,15	4	■
02733835	554L160Z4.3-SIRON-A	3	D	16	16	55	115	–	–	0,2	4	■
02733837	554L200Z4.3-SIRON-A	3	D	20	20	65	125	–	–	0,25	4	■
02733839	554L250Z4.3-SIRON-A	3	D	25	25	85	150	–	–	0,3	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



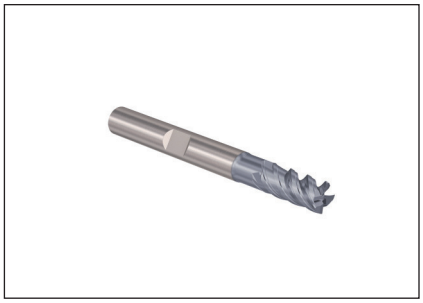
公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



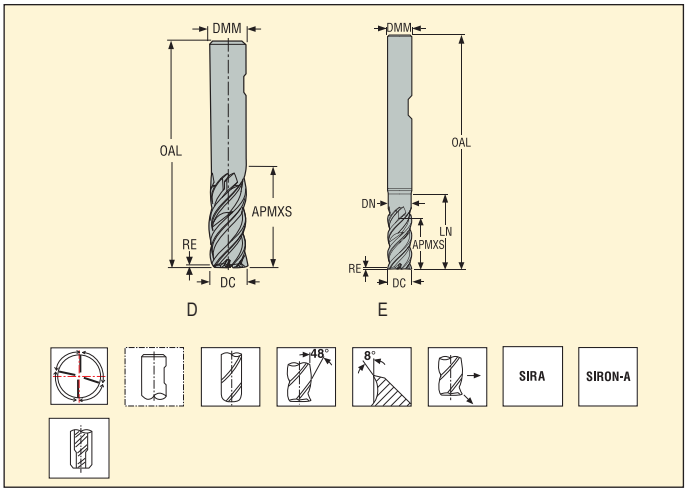
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881706	JS554030G2R015.3Z4-SIRA	2	G	3	6	7	57	10	2,85	0,15	4	■
02881946	JS554040G2R020.3Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,2	4	■
02881708	JS554050G2R020.3Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,2	4	■
02679506	554060R020Z4.3-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	4	■
03029977	JS554060E2R020.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,2	4	■
02881709	JS554060E2R050.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,5	4	■
03029952	JS554060E2R100.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	1,0	4	■
02679513	554080R050Z4.3-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	–	0,5	4	■
03029979	JS554080E2R050.3Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	0,5	4	■
02881710	JS554080E2R100.3Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	1,0	4	■
02679539	554100R050Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	0,5	4	■
03029981	JS554100E2R050.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	0,5	4	■
02679542	554100R100Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	1,0	4	■
03029982	JS554100E2R100.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	1,0	4	■
02881711	JS554100E2R200.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	2,0	4	■
03029953	JS554100E2R250.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	2,5	4	■
02679549	554120R050Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	0,5	4	■
03029984	JS554120E2R050.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	0,5	4	■
02679554	554120R100Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	1,0	4	■
03029985	JS554120E2R100.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	1,0	4	■
02881712	JS554120E2R200.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,0	4	■
02881713	JS554120E2R250.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,5	4	■
03029954	JS554120E2R300.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	3,0	4	■
02679561	554160R050Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	0,5	4	■
03029987	JS554160E2R050.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	0,5	4	■
02679563	554160R100Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	1,0	4	■
02810436	554160R200Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,0	4	■
02810438	554160R310Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	3,1	4	■
02810440	554160R400Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	4,0	4	■
03093687	JS554160E2R600.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	6,0	4	■
02679567	554200R050Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	0,5	4	■
02679570	554200R100Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	1,0	4	■
02881714	JS554200E2R200.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19,0	2,0	4	■
02810442	554200R250Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	2,5	4	■
02810444	554200R310Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	3,1	4	■
02810446	554200R400Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	4,0	4	■
03029955	JS554200E2R600.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	109	54	19,0	6,0	4	■
02679574	554250R050Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	0,5	4	■
02679576	554250R100Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	1,0	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



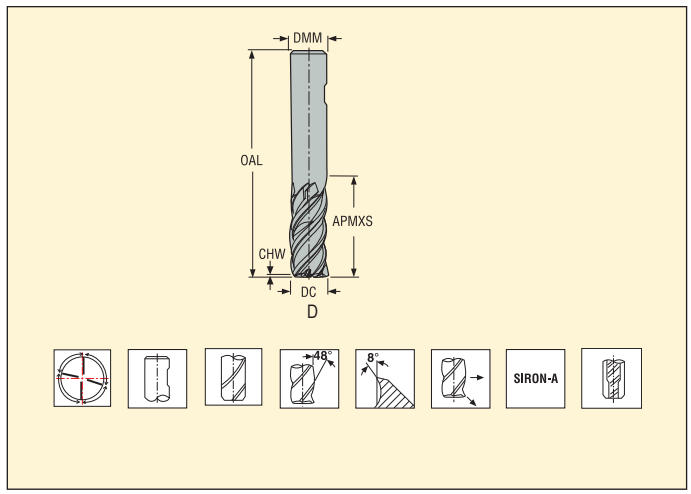
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02810448	554250R310Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	3,1	4	■
03093688	JS554250E2R600.3Z4-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	23,8	6,0	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=e7



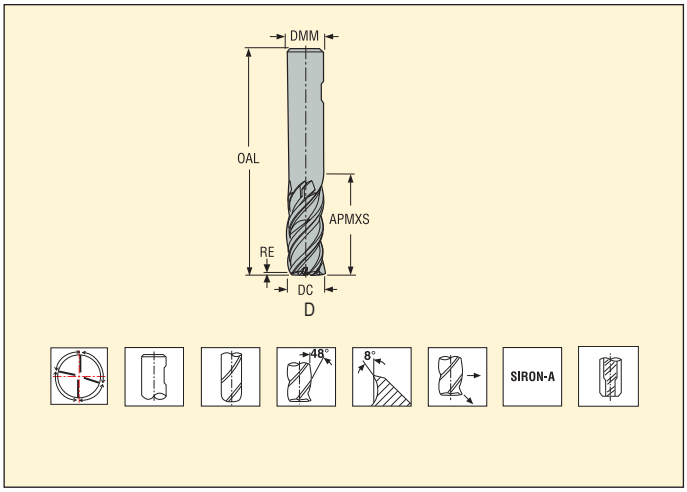
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	侧固柄
02711608	5540500Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	4	■
02711619	5540625Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.008	4	■
02711632	5540750Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±.0008 英寸



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)				RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02711613	5540500R015Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.015	4	■
02711615	5540500R030Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.030	4	■
02856456	5540500R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.125	4	■
02711627	5540625R015Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.015	4	■
02856457	5540625R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.125	4	■
02711645	5540750R030Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.030	4	■
02711650	5540750R060Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.060	4	■
02856458	5540750R090Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.090	4	■
02856459	5540750R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.125	4	■
02711661	5541000R030Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.030	4	■
02711663	5541000R060Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.060	4	■
02856460	5541000R090Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.090	4	■
02856461	5541000R125Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.125	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JS554 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z										v_c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	195 (165 — 220)
P2	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	190 (160 — 215)
P3	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	165 (140 — 185)
P4	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	145 (125 — 165)
P5	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	135 (115 — 155)
P6	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	155 (130 — 175)
P7	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	145 (125 — 165)
P8	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	135 (115 — 155)
P11	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	140 (120 — 160)
P12	M/A/D/E	0,80	0,015	0,019	0,024	0,030	0,038	0,048	0,060	0,075	0,085	0,095	85 (75 — 100)
M1	E	0,80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,10	95 (85 — 110)
M2	E	0,80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,10	80 (70 — 90)
M3	E	0,60	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	50 (40 — 60)
M4	E	0,45	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	37 (30 — 45)
M5	E	0,45	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	31 (25 — 37)
K1	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	160 (140 — 180)
K2	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	140 (120 — 155)
K3	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	115 (105 — 130)
K4	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	110 (100 — 125)
K5	E	0,70	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	140 (120 — 160)
K6	E	0,70	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	160 (140 — 180)
K7	E	0,70	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	160 (140 — 180)
N1	E	0,50	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	620 (520 — 730)
N2	E	0,50	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	400 (335 — 465)
N3	E	0,50	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	265 (225 — 310)
N11	E	0,60	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	300 (250 — 350)
S1	E	0,30	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	40 (30 — 50)
S2	E	0,30	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	32 (24 — 40)
S3	E	0,30	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	25 (15 — 35)
S11	E	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	85 (60 — 110)
S12	E	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	65 (48 — 85)
S13	E	0,45	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	50 (37 — 65)
H5	M/A/D	0,45	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (40 — 60)
H8	M/A/D	0,40	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 — 60)
H11	M/A/D	0,45	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	65 (55 — 75)
H12	M/A/D	0,70	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,042	0,050	0,055	55 (49 — 65)
H21	M/A/D	0,40	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 — 60)
TS1	A	0,70	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	250 (150 — 350)
TP1	A	0,70	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	250 (150 — 350)
GR1	A	0,80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	500 (400 — 600)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS554 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	215 (185 — 245)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	210 (180 — 240)
P3	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	185 (155 — 210)
P4	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,038	0,046	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	160 (140 — 185)
P5	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,16	0,18	155 (135 — 180)
P6	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	175 (150 — 200)
P7	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	165 (140 — 190)
P8	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	155 (130 — 175)
P11	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	160 (140 — 185)
P12	M/A/D/E	0,40	0,80	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,10	110 (95 — 125)
M1	E	0,40	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	110 (95 — 125)
M2	E	0,40	1,0	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	90 (80 — 105)
M3	E	0,40	0,90	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	55 (45 — 70)
M4	E	0,40	0,70	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	44 (35 — 55)
M5	E	0,40	0,70	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	36 (29 — 44)
K1	E	0,40	1,2	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	180 (160 — 205)
K2	E	0,40	1,2	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	160 (140 — 180)
K3	E	0,40	1,2	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	135 (120 — 150)
K4	E	0,40	1,2	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	130 (110 — 145)
K5	E	0,40	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	160 (135 — 180)
K6	E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	175 (155 — 195)
K7	E	0,40	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	180 (160 — 205)
N1	E	0,50	0,90	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	660 (550 — 770)
N2	E	0,50	0,90	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	425 (355 — 495)
N11	E	0,50	1,1	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	330 (275 — 385)
S11	E	0,40	0,70	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	105 (75 — 135)
S12	E	0,40	0,70	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	80 (55 — 105)
S13	E	0,40	0,60	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	60 (44 — 80)
H5	M/A/D	0,20	1,0	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	60 (48 — 70)
H8	M/A/D	0,20	0,90	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 — 75)
H11	M/A/D	0,20	1,0	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	80 (65 — 90)
H12	M/A/D	0,40	0,70	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	70 (60 — 80)
H21	M/A/D	0,20	0,90	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 — 75)
TS1	A	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	295 (175 — 415)
TP1	A	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	295 (175 — 415)
GR1	A	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	590 (475 — 710)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

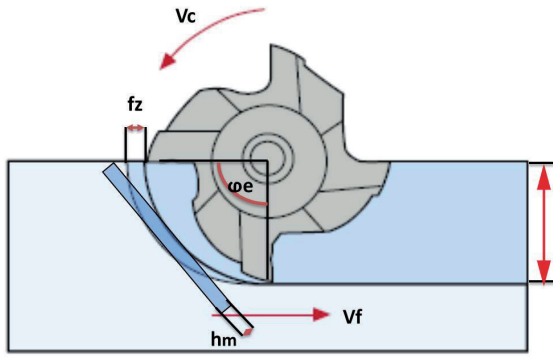
先进粗加工，它意味着什么？

这些基于CAM的粗加工或动态铣削策略以切削刀具的接触弧和其平均切屑载荷为中心。

当接触弧缩短时，粗加工过程中生成的热量减少。正因为径向切削深度降低，刀具的接触弧也如此。更小的接触量导致摩擦减少，因此，加工时的刀具切削刃与工件之间的热量减少。这使得加工温度更低，继而允许提高切削速度以缩短加工节拍。

JS554-3C, JS564 和 JS565 刀具设计用于先进粗加工方法





为了覆盖宽范围的工件材料，山高最近修改了其 Jabro®-Solid² 560 系列刀具的几何角度，特别用于优化的粗加工策略。

JS560系列包含了用于深型腔和3D形状粗加工/动态铣削最佳效果的更长的刀具。

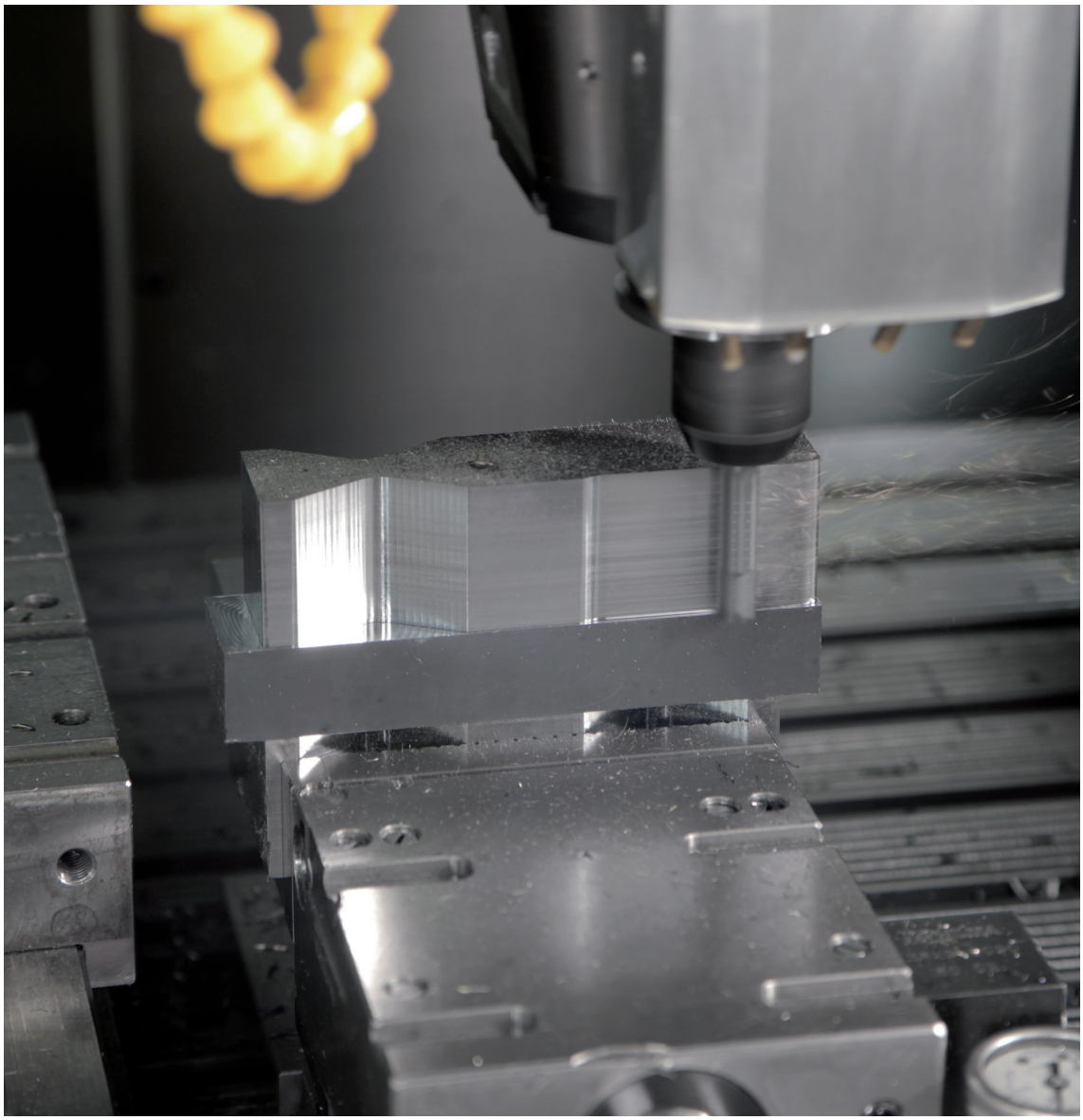
当维持一个稳定的接触弧时，这些刀具承受一致且沿其切削刃均匀分布的磨损，具有可预计的刀具寿命。

JS554-3C, JS564 和 JS565 应用于先进粗加工

如今的 CAM 可以为内圆弧/外圆弧轮廓特征提供特定的切削轨迹，通常在圆弧拐角处使用传统的刀具路径，其接触圆弧角会有变化。而先进粗加工策略提供的刀具路径，使得圆弧接触角是恒定不变的。

在先进粗加工时，为维持接触弧，CAM 包需要在进入圆弧时部署摆线加工和剥铣技术。

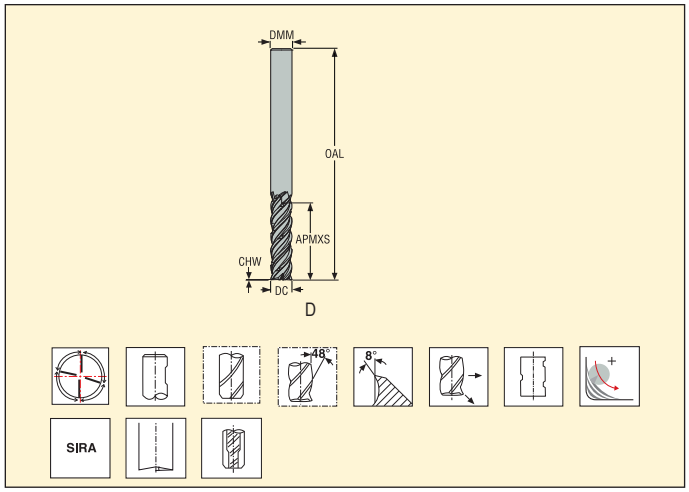
当使用一个优化的粗加工刀具路径并维持一致的接触弧时，刀具的圆角能匹配被切的内圆弧而不引起刀具过载的风险。这个能力使得 JS554-3C，JS564 和 JS565 能在粗加工行程切除更多的余量，因此减少了精加工行程要切除的余量值 - 所有这些都转换为更快的加工节拍。



JS554 – 先进粗加工 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



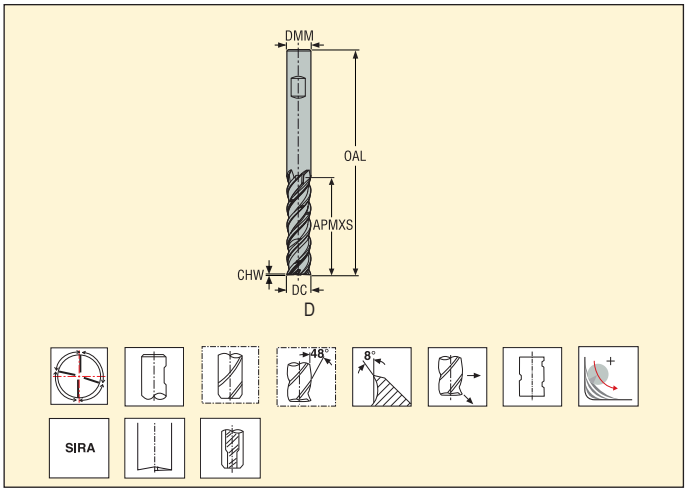
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02810475	JS554060D3C.0Z4C-SIRA	3	D	6	6	23	65	0,075	4	■
02810477	JS554080D3C.0Z4C-SIRA	3	D	8	8	32	75	0,1	4	■
02810479	JS554100D3C.0Z4C-SIRA	3	D	10	10	40	85	0,125	4	■
02810481	JS554120D3C.0Z4C-SIRA	3	D	12	12	45	100	0,15	4	■
02810483	JS554160D3C.0Z4C-SIRA	3	D	16	16	55	115	0,2	4	■
02810485	JS554200D3C.0Z4C-SIRA	3	D	20	20	65	125	0,25	4	■
02810486	JS554250D3C.0Z4C-SIRA	3	D	25	25	85	150	0,3	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS554 – 先进粗加工 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02810474	JS554060D3C.3Z4C-SIRA	3	D	6	6	23	65	0,075	4	■
02810476	JS554080D3C.3Z4C-SIRA	3	D	8	8	32	75	0,1	4	■
02810478	JS554100D3C.3Z4C-SIRA	3	D	10	10	40	85	0,125	4	■
02810480	JS554120D3C.3Z4C-SIRA	3	D	12	12	45	100	0,15	4	■
02810482	JS554160D3C.3Z4C-SIRA	3	D	16	16	55	115	0,2	4	■
02810484	JS554200D3C.3Z4C-SIRA	3	D	20	20	65	125	0,25	4	■
02810487	JS554250D3C.3Z4C-SIRA	3	D	25	25	85	150	0,3	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表.

切削参数 – JS554 3C

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,1	3,5	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	230 (205 — 255)
P2	M/A/D/E	0,1	3,5	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	215 (190 — 240)
P3	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	210 (180 — 235)
P4	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	195 (170 — 220)
P5	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	180 (130 — 210)
P6	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	205 (145 — 235)
P7	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	195 (140 — 220)
P8	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	180 (130 — 210)
P11	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	185 (135 — 215)
P12	M/A/D/E	0,1	3,5	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	125 (90 — 140)
M1	E	0,1	3,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	130 (115 — 145)
M2	E	0,1	3,5	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	105 (95 — 120)
M3	E	0,1	3,5	0,026	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	0,080	70 (55 — 80)
M4	E	0,1	3,5	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	50 (42 — 65)
M5	E	0,1	3,5	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	44 (35 — 50)
K1	E	0,1	3,5	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	205 (180 — 235)
K2	E	0,1	3,5	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	180 (160 — 205)
K3	E	0,1	3,5	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	155 (135 — 175)
K4	E	0,1	3,5	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	145 (130 — 165)
K5	E	0,1	3,5	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	180 (155 — 205)
K6	E	0,1	3,5	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	200 (175 — 230)
K7	E	0,1	3,5	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	205 (205 — 235)
N1	E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	780 (650 — 910)
N2	E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	500 (415 — 580)
N3	E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	335 (280 — 390)
N11	E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	390 (325 — 455)
S1	E	0,05	3,5	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	60 (44 — 75)
S2	E	0,05	3,5	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	47 (36 — 60)
S3	E	0,05	3,5	0,024	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	0,080	37 (22 — 50)
S11	E	0,05	3,5	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	115 (85 — 150)
S12	E	0,05	3,5	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	90 (65 — 115)
S13	E	0,05	3,5	0,032	0,042	0,055	0,060	0,080	0,090	0,10	70 (50 — 90)
H5	M/A/D	0,07	3,5	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	0,075	75 (60 — 90)
H8	M/A/D	0,07	3,5	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	80 (60 — 95)
H11	M/A/D	0,07	3,5	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	0,075	90 (65 — 105)
H12	M/A/D	0,07	3,5	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	0,060	80 (55 — 90)
H21	M/A/D	0,07	3,5	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	80 (60 — 95)

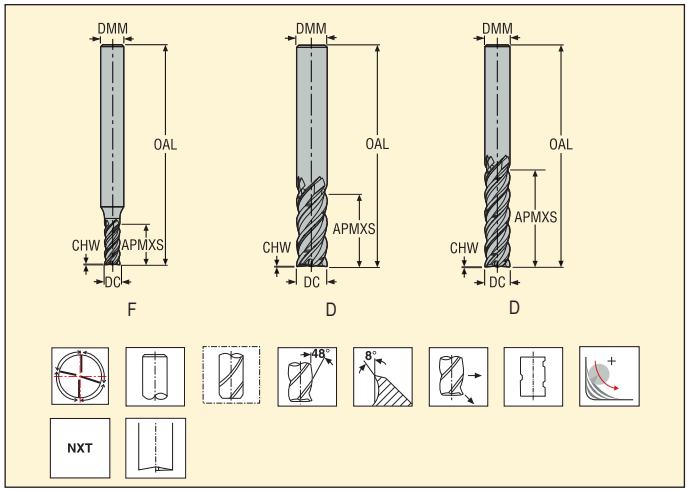
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS564 – 先进粗加工 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=h7



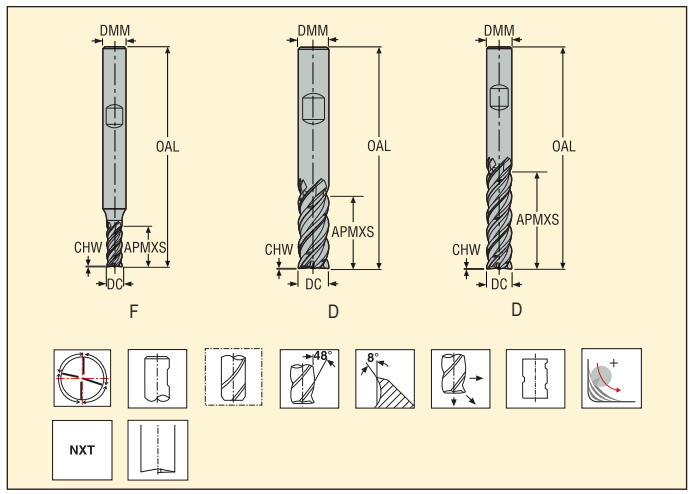
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067338	JS564030F2C.0Z4C-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	4	■
03067339	JS564040F2C.0Z4C-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	4	■
03067340	JS564050F2C.0Z4C-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	4	■
03067341	JS564060D2C.0Z4C-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	4	■
03067342	JS564080D2C.0Z4C-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	4	■
03067343	JS564100D2C.0Z4C-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	4	■
03067344	JS564120D2C.0Z4C-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	4	■
03067345	JS564160D2C.0Z4C-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	4	■
03067346	JS564200D2C.0Z4C-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	4	■
03067347	JS564060D3C.0Z4C-NXT	3	D	6	6	23,0	64	0,075	4	■
03067348	JS564080D3C.0Z4C-NXT	3	D	8	8	32,0	74	0,1	4	■
03067349	JS564100D3C.0Z4C-NXT	3	D	10	10	40,0	88	0,125	4	■
03067350	JS564120D3C.0Z4C-NXT	3	D	12	12	45,0	99	0,15	4	■
03067351	JS564160D3C.0Z4C-NXT	3	D	16	16	55,0	114	0,2	4	■
03067352	JS564200D3C.0Z4C-NXT	3	D	20	20	65,0	126	0,25	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS564 – 先进粗加工 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=h7



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067353	JS564030F2C.3Z4C-NXT	2	F	3	6	7	57	0,04	4	■
03067354	JS564040F2C.3Z4C-NXT	2	F	4	6	10	57	0,05	4	■
03067355	JS564050F2C.3Z4C-NXT	2	F	5	6	13	57	0,06	4	■
03067356	JS564060D2C.3Z4C-NXT	2	D	6	6	15	57	0,075	4	■
03067357	JS564080D2C.3Z4C-NXT	2	D	8	8	20	63	0,1	4	■
03067358	JS564100D2C.3Z4C-NXT	2	D	10	10	25	72	0,125	4	■
03067359	JS564120D2C.3Z4C-NXT	2	D	12	12	30	83	0,15	4	■
03067360	JS564160D2C.3Z4C-NXT	2	D	16	16	40	99	0,2	4	■
03067361	JS564200D2C.3Z4C-NXT	2	D	20	20	50	114	0,25	4	■
03067362	JS564060D3C.3Z4C-NXT	3	D	6	6	23	64	0,075	4	■
03067363	JS564080D3C.3Z4C-NXT	3	D	8	8	32	74	0,1	4	■
03067364	JS564100D3C.3Z4C-NXT	3	D	10	10	40	88	0,125	4	■
03067365	JS564120D3C.3Z4C-NXT	3	D	12	12	45	99	0,15	4	■
03067366	JS564160D3C.3Z4C-NXT	3	D	16	16	55	114	0,2	4	■
03067367	JS564200D3C.3Z4C-NXT	3	D	20	20	65	126	0,25	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JS564 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z								v_c
				4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0,15	2,5	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	305 (265 — 345)
P2	E/M/A/D	0,15	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	295 (260 — 335)
P3	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (225 — 295)
P4	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	230 (200 — 260)
P5	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	215 (185 — 245)
P6	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	240 (210 — 275)
P7	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	230 (195 — 260)
P8	E/M/A/D	0,15	2,5	0,042	0,050	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	215 (185 — 245)
P11	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	220 (190 — 250)
P12	E/M/A/D	0,15	2,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	145 (125 — 165)
M1	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	200 (175 — 225)
M2	E	0,15	2,5	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	165 (145 — 185)
M3	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 — 150)
M4	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 — 150)
M5	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	110 (90 — 125)
K1	E	0,15	2,5	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	260 (225 — 295)
K2	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	230 (200 — 260)
K3	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	195 (170 — 220)
K4	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	185 (160 — 210)
K5	E	0,15	2,5	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	115 (100 — 130)
K6	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	165 (140 — 185)
K7	E	0,15	2,5	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	145 (125 — 165)
N1	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	700 (600 — 800)
N2	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	450 (385 — 510)
N3	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	500 (400 — 600)
N11	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	350 (300 — 400)
S1	E	0,030	2,5	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	60 (37 — 85)
S2	E	0,030	2,5	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	50 (30 — 70)
S3	E	0,030	2,5	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	43 (26 — 60)
S11	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	160 (135 — 190)
S12	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 — 145)
S13	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 — 145)
H8	M/A/D	0,050	2,5	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	155 (130 — 185)
H21	M/A/D	0,050	2,5	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	155 (130 — 185)
H31	M/A/D	0,050	2,5	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	120 (100 — 140)

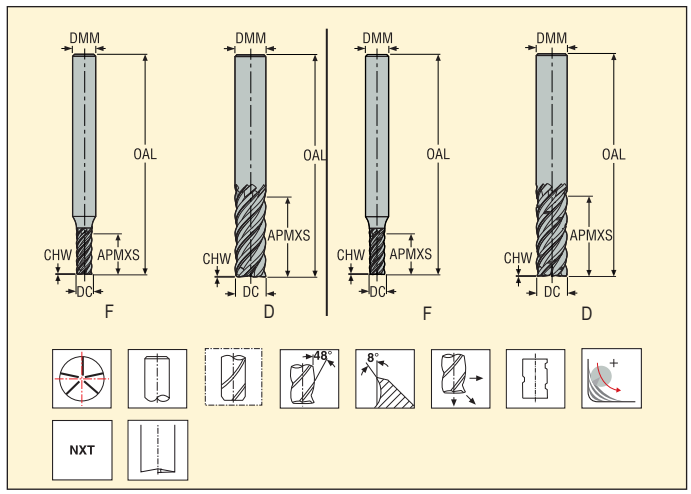
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS565 – 先进粗加工 – 方肩 – 通用加工 – 5 刃



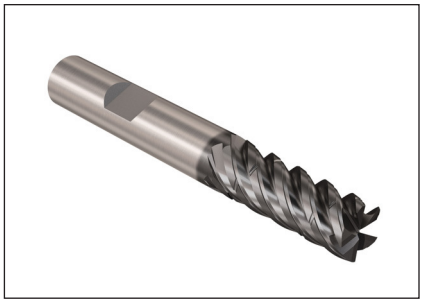
公差:
DMM=h5
DC=h7
PCEDC5= 不带分屑槽
PCEDC5C= 带分屑槽



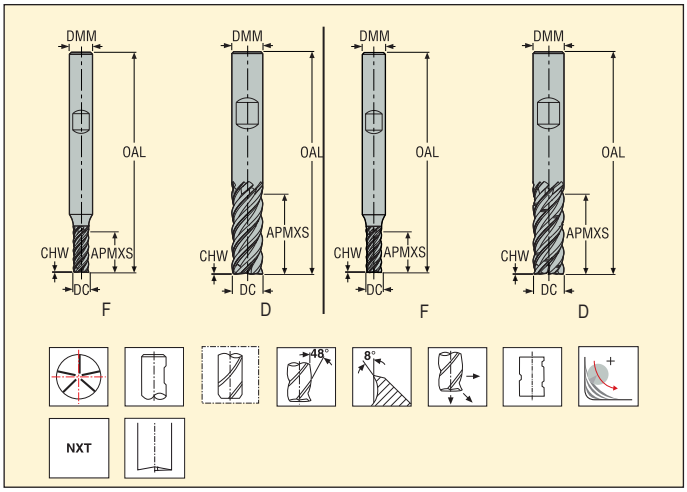
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	圆柱柄
03067368	JS565030F2C.0Z5-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	5	■
03067369	JS565040F2C.0Z5-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	5	■
03067370	JS565050F2C.0Z5-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	5	■
03067371	JS565060D2C.0Z5-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	5	■
03067372	JS565080D2C.0Z5-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	5	■
03067373	JS565100D2C.0Z5-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	5	■
03067374	JS565120D2C.0Z5-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	5	■
03067375	JS565160D2C.0Z5-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	5	■
03067376	JS565200D2C.0Z5-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	5	■
03067377	JS565030F2C.0Z5C-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	5	■
03067378	JS565040F2C.0Z5C-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	5	■
03067379	JS565050F2C.0Z5C-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	5	■
03067380	JS565060D2C.0Z5C-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	5	■
03067381	JS565080D2C.0Z5C-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	5	■
03067382	JS565100D2C.0Z5C-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	5	■
03067383	JS565120D2C.0Z5C-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	5	■
03067384	JS565160D2C.0Z5C-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	5	■
03067385	JS565200D2C.0Z5C-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	5	■
03067386	JS565060D3C.0Z5C-NXT	3	D	6	6	23,0	64	0,075	5	■
03067387	JS565080D3C.0Z5C-NXT	3	D	8	8	32,0	74	0,1	5	■
03067388	JS565100D3C.0Z5C-NXT	3	D	10	10	40,0	88	0,125	5	■
03067389	JS565120D3C.0Z5C-NXT	3	D	12	12	45,0	99	0,15	5	■
03067390	JS565160D3C.0Z5C-NXT	3	D	16	16	55,0	114	0,2	5	■
03067391	JS565200D3C.0Z5C-NXT	3	D	20	20	65,0	126	0,25	5	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS565 – 先进粗加工 – 方肩 – 通用加工 – 5 刃



公差:
DMM=h5
DC=h7
PCEDC5= 不带分屑槽
PCEDC5C= 带分屑槽



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067392	JS565030F2C.3Z5-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	5	■
03067393	JS565040F2C.3Z5-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	5	■
03067394	JS565050F2C.3Z5-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	5	■
03067395	JS565060D2C.3Z5-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	5	■
03067396	JS565080D2C.3Z5-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	5	■
03067397	JS565100D2C.3Z5-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	5	■
03067398	JS565120D2C.3Z5-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	5	■
03067399	JS565160D2C.3Z5-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	5	■
03067400	JS565200D2C.3Z5-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	5	■
03067401	JS565030F2C.3Z5C-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	5	■
03067402	JS565040F2C.3Z5C-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	5	■
03067403	JS565050F2C.3Z5C-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	5	■
03067404	JS565060D2C.3Z5C-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	5	■
03067405	JS565080D2C.3Z5C-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	5	■
03067406	JS565100D2C.3Z5C-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	5	■
03067407	JS565120D2C.3Z5C-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	5	■
03067408	JS565160D2C.3Z5C-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	5	■
03067409	JS565200D2C.3Z5C-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	5	■
03067410	JS565060D3C.3Z5C-NXT	3	D	6	6	23,0	64	0,075	5	■
03067411	JS565080D3C.3Z5C-NXT	3	D	8	8	32,0	74	0,1	5	■
03067412	JS565100D3C.3Z5C-NXT	3	D	10	10	40,0	88	0,125	5	■
03067413	JS565120D3C.3Z5C-NXT	3	D	12	12	45,0	99	0,15	5	■
03067414	JS565160D3C.3Z5C-NXT	3	D	16	16	55,0	114	0,2	5	■
03067415	JS565200D3C.3Z5C-NXT	3	D	20	20	65,0	126	0,25	5	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JS565 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
P1	E/M/A/D	0,10	2,5	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	325 (265 — 345)
P2	E/M/A/D	0,10	2,5	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	315 (260 — 335)
P3	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,075	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	280 (225 — 295)
P4	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	245 (200 — 260)
P5	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	230 (185 — 245)
P6	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	260 (210 — 275)
P7	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	245 (195 — 260)
P8	E/M/A/D	0,10	2,5	0,050	0,060	0,075	0,10	0,12	0,15	0,18	0,22	230 (185 — 245)
P11	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	235 (190 — 250)
P12	E/M/A/D	0,10	2,0	0,028	0,036	0,044	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	155 (125 — 165)
M1	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	210 (175 — 225)
M2	E	0,10	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	175 (145 — 185)
M3	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 — 150)
M4	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 — 150)
M5	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	110 (90 — 125)
K1	E	0,10	2,5	0,055	0,065	0,080	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	275 (225 — 295)
K2	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	245 (200 — 260)
K3	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	205 (170 — 220)
K4	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	200 (160 — 210)
K5	E	0,10	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	120 (100 — 125)
K6	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	175 (140 — 185)
K7	E	0,10	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	155 (125 — 165)
N1	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	740 (600 — 800)
N2	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	475 (385 — 510)
N3	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	500 (400 — 600)
N11	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	370 (300 — 400)
S1	E	0,030	2,5	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	60 (37 — 85)
S2	E	0,030	2,5	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	50 (30 — 70)
S3	E	0,030	2,5	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	43 (26 — 60)
S11	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	160 (135 — 190)
S12	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 — 145)
S13	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 — 145)
H8	M/A/D	0,050	2,5	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	155 (130 — 185)
H21	M/A/D	0,050	2,5	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	155 (130 — 185)
H31	M/A/D	0,050	2,5	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	120 (100 — 140)

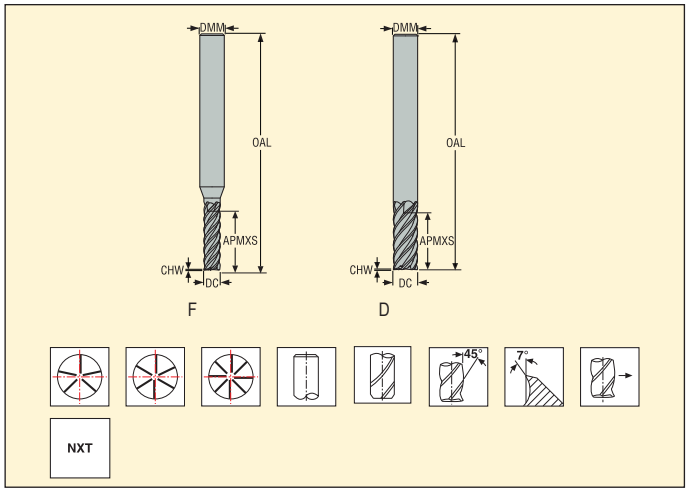
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS520 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 5-8 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



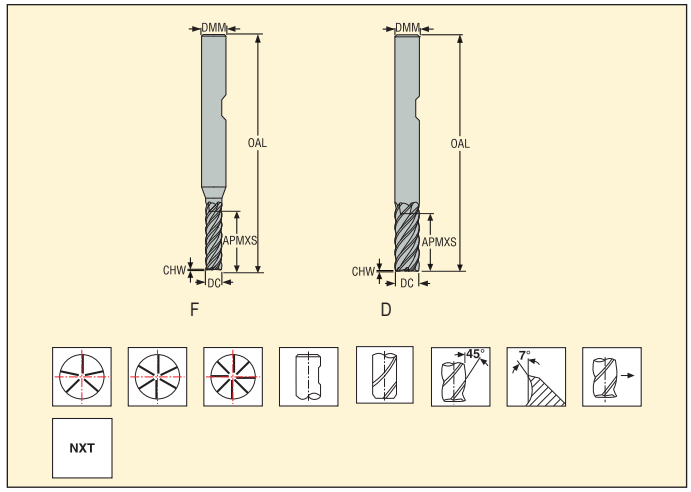
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927474	JS520040F2C.0Z5-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	5	■
02927476	JS520050F2C.0Z5-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	5	■
02927478	JS520060D2C.0Z5-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	5	■
02927479	JS520060D2C.0Z6-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	6	■
02927482	JS520080D2C.0Z5-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	5	■
02927483	JS520080D2C.0Z6-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	6	■
02927486	JS520100D2C.0Z6-NXT	2	D	10	10	25	72	0,1	6	■
02927488	JS520120D2C.0Z6-NXT	2	D	12	12	25	83	0,12	6	■
02927490	JS520140D2C.0Z6-NXT	2	D	14	14	30	83	0,14	6	■
02927491	JS520160D2C.0Z6-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	6	■
02927492	JS520160D2C.0Z8-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	8	■
02927495	JS520200D2C.0Z8-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	8	■
02927497	JS520250D2C.0Z8-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	8	■
02927475	JS520040F3C.0Z5-NXT	3	F	4	6	15	57	0,04	5	■
02927477	JS520050F3C.0Z5-NXT	3	F	5	6	19	57	0,05	5	■
02927480	JS520060D3C.0Z5-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	5	■
02927481	JS520060D3C.0Z6-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	6	■
02927484	JS520080D3C.0Z5-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	5	■
02927485	JS520080D3C.0Z6-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	6	■
02927487	JS520100D3C.0Z6-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	6	■
02927489	JS520120D3C.0Z6-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	6	■
02927493	JS520160D3C.0Z6-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	6	■
02927494	JS520160D3C.0Z8-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	8	■
02927496	JS520200D3C.0Z8-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	8	■
02927498	JS520250D3C.0Z8-NXT	3	D	25	25	75	150	0,25	8	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS520 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 5-8 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	侧固柄
02927499	JS520040F2C.3Z5-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	5	□
02927501	JS520050F2C.3Z5-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	5	□
02927503	JS520060D2C.3Z5-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	5	□
02927504	JS520060D2C.3Z6-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	6	□
02927507	JS520080D2C.3Z5-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	5	□
02927508	JS520080D2C.3Z6-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	6	□
02927511	JS520100D2C.3Z6-NXT	2	D	10	10	25	72	0,1	6	□
02927513	JS520120D2C.3Z6-NXT	2	D	12	12	25	83	0,12	6	□
02927515	JS520140D2C.3Z6-NXT	2	D	14	14	30	83	0,14	6	□
02927516	JS520160D2C.3Z6-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	6	□
02927517	JS520160D2C.3Z8-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	8	□
02927520	JS520200D2C.3Z8-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	8	□
02927522	JS520250D2C.3Z8-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	8	□
02927500	JS520040F3C.3Z5-NXT	3	F	4	6	15	57	0,04	5	□
02927502	JS520050F3C.3Z5-NXT	3	F	5	6	19	57	0,05	5	□
02927505	JS520060D3C.3Z5-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	5	□
02927506	JS520060D3C.3Z6-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	6	□
02927509	JS520080D3C.3Z5-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	5	□
02927510	JS520080D3C.3Z6-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	6	□
02927512	JS520100D3C.3Z6-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	6	□
02927514	JS520120D3C.3Z6-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	6	□
02927518	JS520160D3C.3Z6-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	6	□
02927519	JS520160D3C.3Z8-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	8	□
02927521	JS520200D3C.3Z8-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	8	□
02927523	JS520250D3C.3Z8-NXT	3	D	25	25	75	150	0,25	8	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS520 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	E/M/A	0,10	2,0	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	175 (130 — 225)
P2	E/M/A	0,10	2,0	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	170 (125 — 215)
P3	E/M/A	0,10	2,0	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	175 (115 — 235)
P4	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	155 (105 — 210)
P5	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	150 (100 — 200)
P6	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	130 (80 — 180)
P7	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	120 (75 — 170)
P8	E/M/A	0,10	2,0	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	115 (70 — 155)
P11	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	120 (75 — 165)
P12	E/M/A	0,10	1,6	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	100 (65 — 135)
M1	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	155 (125 — 185)
M2	E/M/A	0,10	2,0	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	125 (100 — 150)
M3	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	100 (80 — 180)
M4	E/M/A	0,10	1,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	75 (60 — 135)
M5	E/M/A	0,10	1,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	65 (50 — 115)
K1	E/M/A	0,10	2,0	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	145 (95 — 195)
K2	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	130 (85 — 170)
K3	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	110 (75 — 145)
K4	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	105 (70 — 140)
K5	E/M/A	0,10	2,0	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	130 (80 — 185)
K6	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	190 (115 — 265)
K7	E/M/A	0,10	2,0	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	170 (105 — 235)
N1	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	495 (445 — 550)
N2	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	395 (345 — 445)
N3	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	265 (230 — 295)
N11	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	395 (345 — 445)
S1	E/M/A	0,060	2,0	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	60 (50 — 70)
S2	E/M/A	0,060	2,0	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	48 (40 — 55)
S3	E/M/A	0,060	2,0	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	40 (30 — 50)
S11	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	85 (75 — 95)
S12	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	65 (60 — 75)
S13	E/M/A	0,10	1,7	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	55 (46 — 60)
H5	M/A	0,10	2,0	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	100 (50 — 150)
H8	M/A	0,10	1,7	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,065	105 (50 — 155)
H11	M/A	0,10	2,0	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	65 (43 — 85)
H12	M/A	0,10	1,4	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,030	0,034	0,038	0,044	0,050	65 (42 — 85)
H21	M/A	0,10	1,7	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,065	105 (50 — 155)
H31	M/A	0,10	1,7	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,036	0,038	0,044	0,050	80 (41 — 125)
TS1	A/D	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	495 (445 — 550)
TP1	A/D	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	395 (345 — 445)
GR1	A/D	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	495 (445 — 550)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

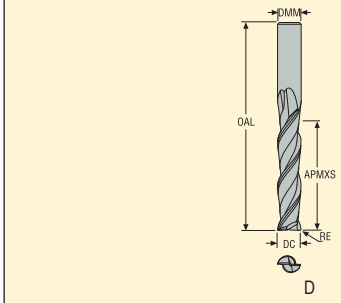
JS522 长刃精加工刀具拥有特殊的槽型，专用于加工具有绝佳表面质量和垂直度的高侧壁零件。



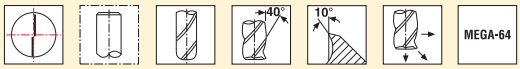
JS522 – 高性能 – 方肩 – 通用加工 – 2 刃长刃刀具



公差:
跳动量=< Ø6, 8 <0,01, 10,12 <0,015, 16-32 <0,02
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE=0.1+0,1 RE=0,5+/-0,03 RE=3,1+/-0,05 RE=4+/-0,05



D



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02747756	522060R010Z2.0-MEGA-64	4	D	6	6	30	80	0,1	2	■
02747763	522080R010Z2.0-MEGA-64	4	D	8	8	40	85	0,1	2	■
02747765	522100R010Z2.0-MEGA-64	4	D	10	10	50	100	0,1	2	■
02747766	522120R010Z2.0-MEGA-64	4	D	12	12	60	115	0,1	2	■
02747767	522160R050Z2.0-MEGA-64	4	D	16	16	80	150	0,5	2	■
02747768	522160R310Z2.0-MEGA-64	4	D	16	16	80	150	3,1	2	■
03093681	JS522160D4R600.0Z2-M64	4	D	16	16	80	150	6,0	2	■
02747769	522200R050Z2.0-MEGA-64	4	D	20	20	100	175	0,5	2	■
02747770	522200R310Z2.0-MEGA-64	4	D	20	20	100	175	3,1	2	■
03093682	JS522200D4R600.0Z2-M64	4	D	20	20	100	175	6,0	2	■
02747771	522250R050Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	0,5	2	■
02747772	522250R310Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	3,1	2	■
02747773	522250R400Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	4,0	2	■
03093683	JS522250D4R600.0Z2-M64	4	D	25	25	125	205	6,0	2	■
02747774	522320R050Z2.0-MEGA-64	4	D	32	32	160	245	0,5	2	■
02747775	522320R400Z2.0-MEGA-64	4	D	32	32	160	245	4,0	2	■
03093684	JS522320D4R600.0Z2-M64	4	D	32	32	160	245	6,0	2	■

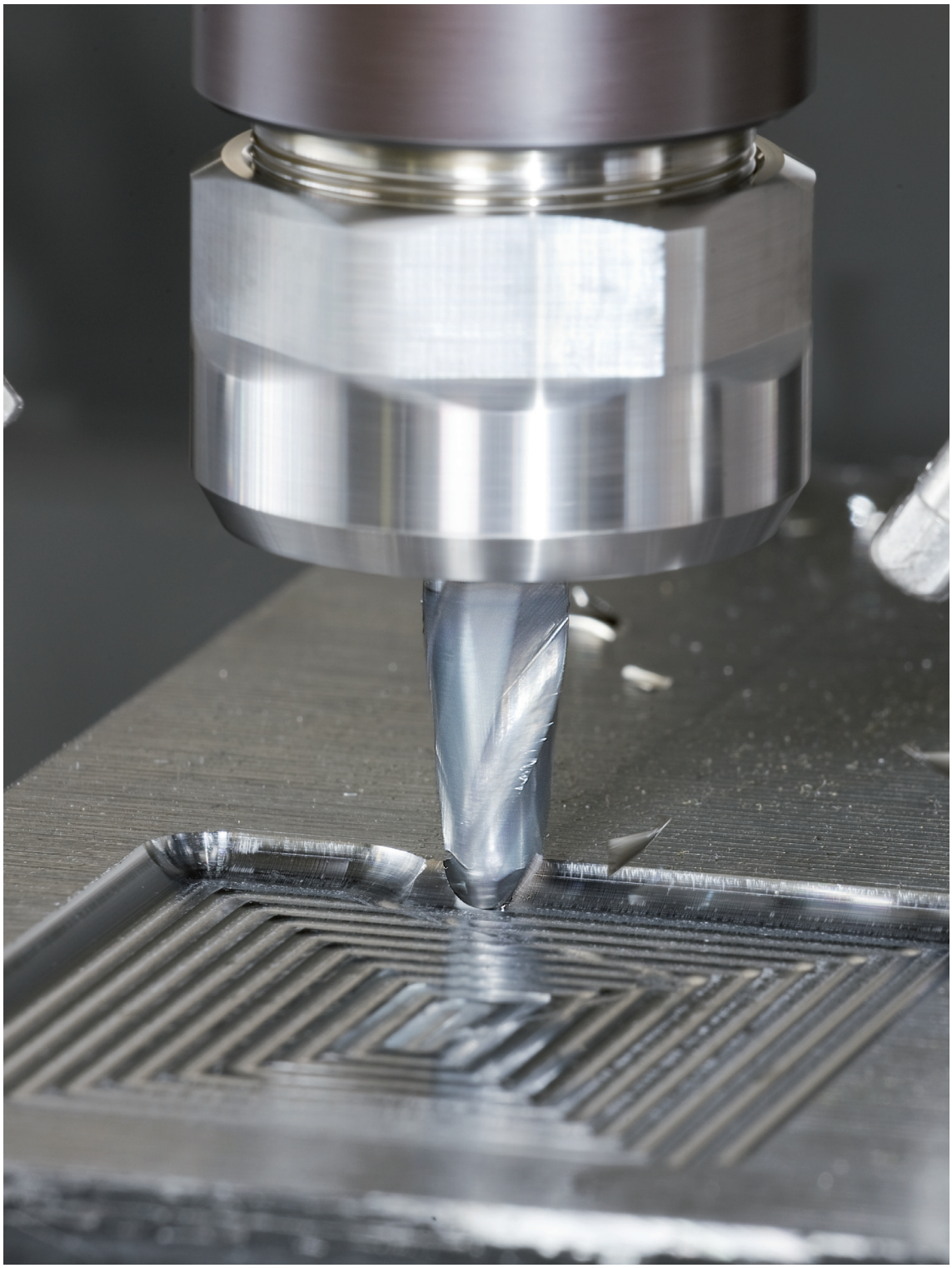
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JS522 侧铣半精加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	32	v_c
P1	E/M/A	0,050	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	0,16	160 (140 — 180)
P2	E/M/A	0,050	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	155 (135 — 175)
P3	E/M/A	0,050	4,0	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	0,16	165 (140 — 190)
P4	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	145 (125 — 170)
P5	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	140 (120 — 160)
P6	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	120 (100 — 140)
P7	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	115 (95 — 130)
P8	E/M/A	0,050	4,0	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	0,16	105 (90 — 125)
P11	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	110 (90 — 130)
P12	E/M/A	0,050	4,0	0,024	0,030	0,038	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	70 (60 — 80)
M1	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	110 (85 — 135)
M2	E/M/A	0,050	4,0	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	0,14	90 (70 — 110)
M3	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	80 (60 — 100)
M4	E/M/A	0,050	4,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	60 (46 — 75)
M5	E/M/A	0,050	4,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	50 (38 — 65)
K1	E/M/A	0,050	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	120 (100 — 140)
K2	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	105 (85 — 120)
K3	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	90 (75 — 105)
K4	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	85 (70 — 100)
K5	E/M/A	0,050	4,0	0,038	0,050	0,065	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	100 (80 — 120)
K6	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	150 (120 — 180)
K7	E/M/A	0,050	4,0	0,038	0,050	0,065	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	130 (105 — 155)
N1	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	400 (300 — 500)
N2	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	300 (200 — 400)
N3	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	200 (135 — 265)
N11	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	300 (250 — 350)
S1	E/M/A	0,040	4,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	49 (39 — 60)
S2	E/M/A	0,040	4,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	40 (32 — 48)
S3	E/M/A	0,030	4,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	0,065	42 (31 — 50)
S11	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	125 (100 — 150)
S12	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	95 (75 — 115)
S13	E/M/A	0,050	4,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	75 (60 — 90)
TS1	A/D	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	500 (400 — 600)
TP1	A/D	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	400 (300 — 500)
GR1	A/D	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	500 (400 — 600)

关于切削参数校正计算，请参见第 页 406-414

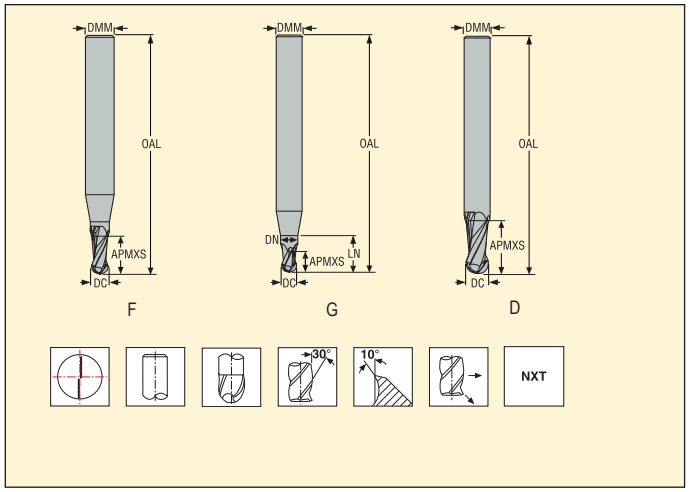
SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值



JS532 – 高性能 – 球头 – 通用加工 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm



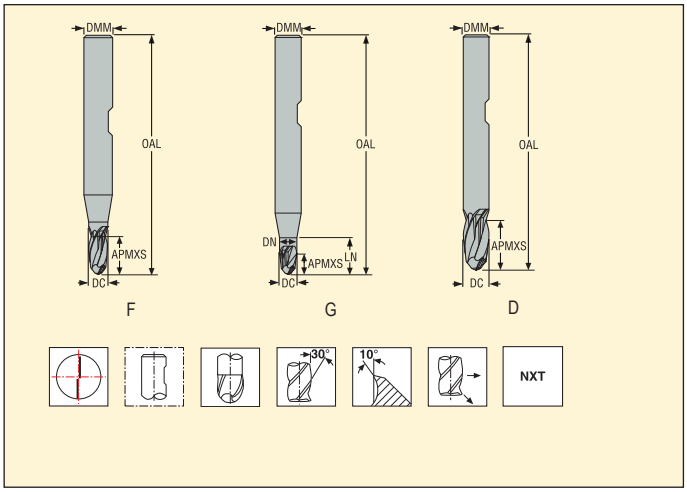
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	圆柱柄
02928193	JS532010F1B.0Z2-NXT	1	F	1,0	3	2	38	–	–	2	■
02928194	JS532015F1B.0Z2-NXT	1	F	1,5	3	3	38	–	–	2	■
02928195	JS532020F1B.0Z2-NXT	1	F	2,0	3	4	38	–	–	2	■
02928197	JS532025F1B.0Z2-NXT	1	F	2,5	3	5	38	–	–	2	■
02928199	JS532030D1B.0Z2-NXT	1	D	3,0	3	6	38	–	–	2	■
02928202	JS532035F1B.0Z2-NXT	1	F	3,5	6	7	57	–	–	2	■
02928203	JS532040F1B.0Z2-NXT	1	F	4,0	6	8	57	–	–	2	■
02928206	JS532045F1B.0Z2-NXT	1	F	4,5	6	9	57	–	–	2	■
02928207	JS532050F1B.0Z2-NXT	1	F	5,0	6	10	57	–	–	2	■
02928210	JS532060D1B.0Z2-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	2	■
02928213	JS532080D1B.0Z2-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	2	■
02928216	JS532100D1B.0Z2-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	2	■
02928219	JS532120D1B.0Z2-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	2	■
02928222	JS532160D1B.0Z2-NXT	1	D	16,0	16	32	92	–	–	2	■
02928225	JS532200D1B.0Z2-NXT	1	D	20,0	20	40	104	–	–	2	■
02928196	JS532020G2B.0Z2-NXT	2	G	2,0	3	2	38	8,0	1,9	2	■
02928198	JS532025G2B.0Z2-NXT	2	G	2,5	3	3	38	8,0	2,4	2	■
02928200	JS532030E2B.0Z2-NXT	2	E	3,0	3	3	38	10,0	2,85	2	■
02928204	JS532040G2B.0Z2-NXT	2	G	4,0	6	4	57	15,0	3,8	2	■
02928208	JS532050G2B.0Z2-NXT	2	G	5,0	6	5	57	20,0	4,8	2	■
02928211	JS532060E2B.0Z2-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25,0	5,7	2	■
02928214	JS532080E2B.0Z2-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35,0	7,6	2	■
02928217	JS532100E2B.0Z2-NXT	2	E	10,0	10	10	82	40,0	9,5	2	■
02928220	JS532120E2B.0Z2-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50,0	11,4	2	■
02928223	JS532160E2B.0Z2-NXT	2	E	16,0	16	16	125	72,0	15,2	2	■
02928201	JS532030E3B.0Z2-NXT	3	E	3,0	3	3	52	20,0	2,85	2	■
02928205	JS532040G3B.0Z2-NXT	3	G	4,0	6	4	63	24,0	3,8	2	■
02928209	JS532050G3B.0Z2-NXT	3	G	5,0	6	5	75	35,0	4,8	2	■
02928212	JS532060E3B.0Z2-NXT	3	E	6,0	6	6	80	42,0	5,7	2	■
02928215	JS532080E3B.0Z2-NXT	3	E	8,0	8	8	100	60,0	7,6	2	■
02928218	JS532100E3B.0Z2-NXT	3	E	10,0	10	10	125	80,0	9,5	2	■
02928221	JS532120E3B.0Z2-NXT	3	E	12,0	12	12	125	75,0	11,4	2	■
02928224	JS532160E3B.0Z2-NXT	3	E	16,0	16	16	150	100,0	15,2	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS532 – 高性能 – 球头 – 通用加工 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928254	JS532035F1B.3Z2-NXT	1	F	3,5	6	7	57	–	–	2	□
02928255	JS532040F1B.3Z2-NXT	1	F	4,0	6	8	57	–	–	2	□
02928258	JS532045F1B.3Z2-NXT	1	F	4,5	6	9	57	–	–	2	□
02928259	JS532050F1B.3Z2-NXT	1	F	5,0	6	10	57	–	–	2	□
02928263	JS532060D1B.3Z2-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	2	□
02928266	JS532080D1B.3Z2-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	2	□
02928269	JS532100D1B.3Z2-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	2	□
02928272	JS532120D1B.3Z2-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	2	□
02928275	JS532160D1B.3Z2-NXT	1	D	16,0	16	32	92	–	–	2	□
02928278	JS532200D1B.3Z2-NXT	1	D	20,0	20	40	104	–	–	2	□
02928256	JS532040G2B.3Z2-NXT	2	G	4,0	6	4	57	18	3,8	2	□
02928260	JS532050G2B.3Z2-NXT	2	G	5,0	6	5	57	18	4,8	2	□
02928264	JS532060E2B.3Z2-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25	5,7	2	□
02928267	JS532080E2B.3Z2-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35	7,6	2	□
02928270	JS532100E2B.3Z2-NXT	2	E	10,0	10	10	82	40	9,5	2	□
02928273	JS532120E2B.3Z2-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50	11,4	2	□
02928276	JS532160E2B.3Z2-NXT	2	E	16,0	16	16	125	70	15,2	2	□
02928257	JS532040G3B.3Z2-NXT	3	G	4,0	6	4	63	24	3,8	2	□
02928261	JS532050G3B.3Z2-NXT	3	G	5,0	6	5	75	35	4,8	2	□
02928265	JS532060E3B.3Z2-NXT	3	E	6,0	6	6	80	42	5,7	2	□
02928268	JS532080E3B.3Z2-NXT	3	E	8,0	8	2	100	60	7,6	2	□
02928271	JS532100E3B.3Z2-NXT	3	E	10,0	10	10	126	80	9,5	2	□
02928274	JS532120E3B.3Z2-NXT	3	E	12,0	12	12	125	75	11,4	2	□
02928277	JS532160E3B.3Z2-NXT	3	E	16,0	16	16	150	100	15,2	2	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS532 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
P1	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	405 (365 — 450)
P2	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	395 (355 — 435)
P3	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	340 (305 — 375)
P4	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	300 (270 — 330)
P5	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	285 (255 — 315)
P6	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	270 (240 — 300)
P7	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	255 (225 — 285)
P8	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	240 (215 — 270)
P11	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	250 (220 — 275)
P12	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	150 (135 — 165)
M1	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,11	200 (170 — 225)
M2	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	160 (140 — 185)
M3	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	175 (145 — 200)
M4	E	0,030	0,80	0,0038	0,0080	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	0,038	0,046	0,055	0,065	130 (110 — 150)
M5	E	0,030	0,80	0,0038	0,0080	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	0,038	0,046	0,055	0,065	110 (90 — 125)
K1	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	285 (255 — 315)
K2	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	250 (220 — 275)
K3	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	215 (190 — 235)
K4	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	205 (185 — 225)
K5	E	0,030	0,80	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,065	225 (195 — 250)
K6	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	330 (290 — 370)
K7	E	0,030	0,80	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,065	285 (250 — 320)
N1	E	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1225 (1075 — 1375)
N2	E	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1075 (910 — 1225)
N3	E	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	710 (610 — 810)
N11	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	630 (550 — 700)
S1	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	110 (95 — 125)
S2	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	90 (80 — 100)
S3	E	0,030	0,80	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,044	0,050	85 (70 — 100)
S11	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	195 (175 — 215)
S12	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	150 (135 — 165)
S13	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	115 (105 — 130)
TS1	A	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1075 (990 — 1150)
TP1	A	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1075 (990 — 1150)
GR1	A	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1075 (990 — 1150)

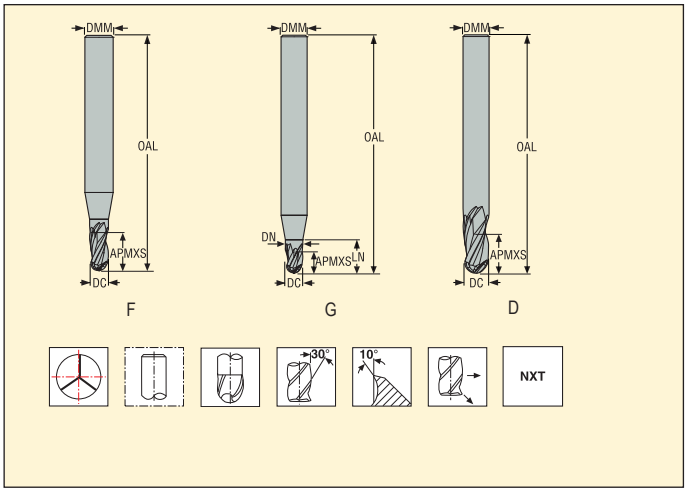
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS533 – 高性能 – 球头 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm



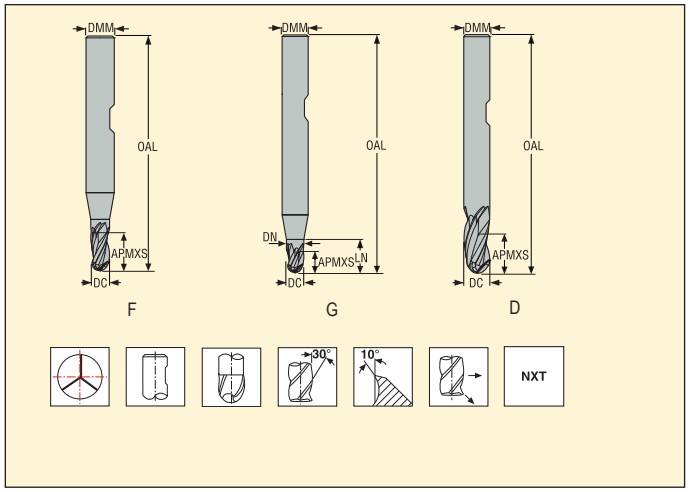
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928284	JS533010F1B.0Z3-NXT	1	F	1,0	3	2	38	–	–	3	■
02928286	JS533015F1B.0Z3-NXT	1	F	1,5	3	3	38	–	–	3	■
02928287	JS533020F1B.0Z3-NXT	1	F	2,0	3	4	38	–	–	3	■
02928289	JS533030D1B.0Z3-NXT	1	D	3,0	3	6	38	–	–	3	■
02928291	JS533040F1B.0Z3-NXT	1	F	4,0	6	8	57	–	–	3	■
02928293	JS533050F1B.0Z3-NXT	1	F	5,0	6	10	57	–	–	3	■
02928295	JS533060D1B.0Z3-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	3	■
02928297	JS533080D1B.0Z3-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	3	■
02928299	JS533100D1B.0Z3-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	3	■
02928301	JS533120D1B.0Z3-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	3	■
02928303	JS533160D1B.0Z3-NXT	1	D	16,0	16	32	110	–	–	3	■
02928305	JS533200D1B.0Z3-NXT	1	D	20,0	20	40	125	–	–	3	■
02928288	JS533020G2B.0Z3-NXT	2	G	2,0	3	2	38	7	1,9	3	■
02928290	JS533030E2B.0Z3-NXT	2	E	3,0	3	3	38	9	2,85	3	■
02928292	JS533040G2B.0Z3-NXT	2	G	4,0	6	4	57	15	3,8	3	■
02928294	JS533050G2B.0Z3-NXT	2	G	5,0	6	5	57	15	4,8	3	■
02928296	JS533060E2B.0Z3-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25	5,7	3	■
02928298	JS533080E2B.0Z3-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35	7,6	3	■
02928300	JS533100E2B.0Z3-NXT	2	E	10,0	10	10	89	40	9,5	3	■
02928302	JS533120E2B.0Z3-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50	11,4	3	■
02928304	JS533160E2B.0Z3-NXT	2	E	16,0	16	16	125	70	15,2	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS533 – 高性能 – 球头 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928323	JS533040F1B.3Z3-NXT	1	F	4	6	8	57	–	–	3	□
02928325	JS533050F1B.3Z3-NXT	1	F	5	6	10	57	–	–	3	□
02928326	JS533060D1B.3Z3-NXT	1	D	6	6	12	57	–	–	3	□
02928328	JS533080D1B.3Z3-NXT	1	D	8	8	16	63	–	–	3	□
02928330	JS533100D1B.3Z3-NXT	1	D	10	10	20	72	–	–	3	□
02928332	JS533120D1B.3Z3-NXT	1	D	12	12	24	83	–	–	3	□
02928334	JS533160D1B.3Z3-NXT	1	D	16	16	32	109	–	–	3	□
02928336	JS533200D1B.3Z3-NXT	1	D	20	20	40	125	–	–	3	□
02928324	JS533040G2B.3Z3-NXT	2	G	4	6	4	57	15	3,8	3	□
02928341	JS533050G2B.3Z3-NXT	2	G	5	6	5	57	15	4,8	3	□
02928327	JS533060E2B.3Z3-NXT	2	E	6	6	6	63	25	5,7	3	□
02928329	JS533080E2B.3Z3-NXT	2	E	8	8	8	80	35	7,6	3	□
02928331	JS533100E2B.3Z3-NXT	2	E	10	10	10	89	40	9,5	3	□
02928333	JS533120E2B.3Z3-NXT	2	E	12	12	12	100	50	11,4	3	□
02928335	JS533160E2B.3Z3-NXT	2	E	16	16	16	125	70	15,2	3	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS533 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
P1	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	385 (345 — 425)
P2	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	375 (335 — 415)
P3	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	320 (290 — 355)
P4	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	285 (255 — 315)
P5	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	270 (240 — 300)
P6	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,090	245 (215 — 270)
P7	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,090	230 (205 — 255)
P8	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	220 (195 — 240)
P11	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,090	225 (200 — 250)
P12	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,042	0,050	135 (120 — 150)
M1	E	0,030	0,80	0,0042	0,0085	0,012	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,048	0,060	0,070	210 (180 — 235)
M2	E	0,030	0,80	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	170 (145 — 195)
M3	E	0,030	0,80	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	170 (145 — 200)
M4	E	0,030	0,80	0,0032	0,0065	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	130 (110 — 150)
M5	E	0,030	0,80	0,0032	0,0065	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	110 (90 — 125)
K1	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	270 (240 — 300)
K2	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	235 (210 — 260)
K3	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	200 (175 — 220)
K4	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	190 (170 — 210)
K5	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	215 (190 — 245)
K6	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	320 (280 — 360)
K7	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	280 (245 — 315)
N1	E	0,030	0,80	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	1150 (1000 — 1275)
N2	E	0,030	0,80	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	1000 (860 — 1150)
N3	E	0,030	0,80	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	670 (570 — 760)
N11	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	550 (485 — 620)
S1	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	110 (100 — 125)
S2	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	90 (80 — 100)
S11	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	185 (165 — 205)
S12	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	140 (130 — 155)
S13	E	0,030	0,80	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,070	0,080	110 (100 — 120)
TS1	A	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	1000 (930 — 1075)
TP1	A	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	1000 (930 — 1075)
GR1	A	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	1000 (930 — 1075)

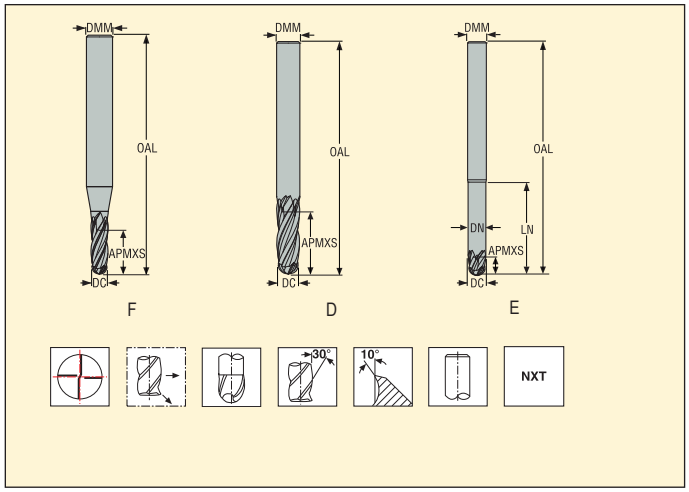
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS534 – 高性能 – 球头 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm



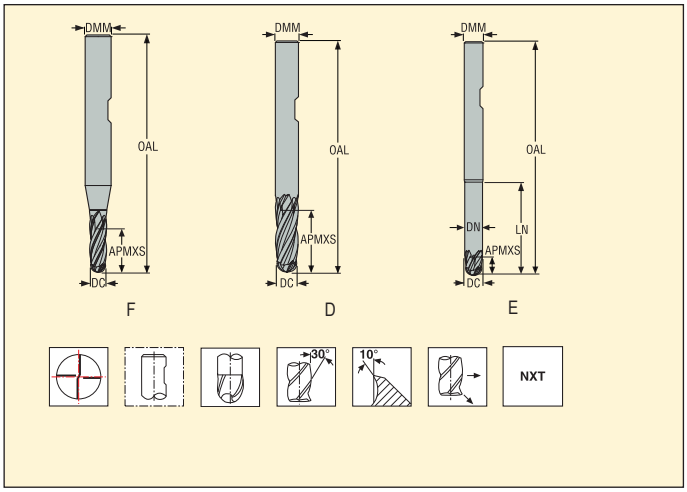
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928366	JS534020F1B.0Z4-NXT	1	F	2	3	6	38	–	–	4	■
02928367	JS534030D1B.0Z4-NXT	1	D	3	3	9	38	–	–	4	■
02928368	JS534040F1B.0Z4-NXT	1	F	4	6	12	57	–	–	4	■
02928370	JS534050F1B.0Z4-NXT	1	F	5	6	15	57	–	–	4	■
02928372	JS534060D1B.0Z4-NXT	1	D	6	6	18	57	–	–	4	■
02928375	JS534080D1B.0Z4-NXT	1	D	8	8	24	69	–	–	4	■
02928378	JS534100D1B.0Z4-NXT	1	D	10	10	30	82	–	–	4	■
02928381	JS534120D1B.0Z4-NXT	1	D	12	12	36	100	–	–	4	■
02928384	JS534160D1B.0Z4-NXT	1	D	16	16	48	110	–	–	4	■
02928387	JS534200D1B.0Z4-NXT	1	D	20	20	60	125	–	–	4	■
02928369	JS534040F2B.0Z4-NXT	2	F	4	6	20	63	–	–	4	■
02928371	JS534050F2B.0Z4-NXT	2	F	5	6	25	75	–	–	4	■
02928373	JS534060D2B.0Z4-NXT	2	D	6	6	30	75	–	–	4	■
02928376	JS534080D2B.0Z4-NXT	2	D	8	8	40	80	–	–	4	■
02928379	JS534100D2B.0Z4-NXT	2	D	10	10	50	100	–	–	4	■
02928382	JS534120D2B.0Z4-NXT	2	D	12	12	60	125	–	–	4	■
02928385	JS534160D2B.0Z4-NXT	2	D	16	16	80	130	–	–	4	■
02928374	JS534060E3B.0Z4-NXT	3	E	6	6	6	75	30,0	5,7	4	■
02928377	JS534080E3B.0Z4-NXT	3	E	8	8	8	80	40,0	7,6	4	■
02928380	JS534100E3B.0Z4-NXT	3	E	10	10	10	100	50,0	9,7	4	■
02928383	JS534120E3B.0Z4-NXT	3	E	12	12	12	125	60,0	11,4	4	■
02928386	JS534160E3B.0Z4-NXT	3	E	16	16	16	130	80,0	15,2	4	■
02928388	JS534200E3B.0Z4-NXT	3	E	20	20	20	150	90,0	19,0	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS534 – 高性能 – 球头 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928390	JS534040F1B.3Z4-NXT	1	F	4	6	12	57	–	–	4	□
02928392	JS534050F1B.3Z4-NXT	1	F	5	6	15	63	–	–	4	□
02928394	JS534060D1B.3Z4-NXT	1	D	6	6	18	57	–	–	4	□
02928397	JS534080D1B.3Z4-NXT	1	D	8	8	24	69	–	–	4	□
02928400	JS534100D1B.3Z4-NXT	1	D	10	10	30	82	–	–	4	□
02928403	JS534120D1B.3Z4-NXT	1	D	12	12	36	100	–	–	4	□
02928406	JS534160D1B.3Z4-NXT	1	D	16	16	48	110	–	–	4	□
02928409	JS534200D1B.3Z4-NXT	1	D	20	20	60	125	–	–	4	□
02928391	JS534040F2B.3Z4-NXT	2	F	4	6	20	63	–	–	4	□
02928393	JS534050F2B.3Z4-NXT	2	F	5	6	25	75	–	–	4	□
02928395	JS534060D2B.3Z4-NXT	2	D	6	6	30	75	–	–	4	□
02928398	JS534080D2B.3Z4-NXT	2	D	8	8	40	100	–	–	4	□
02928401	JS534100D2B.3Z4-NXT	2	D	10	10	50	100	–	–	4	□
02928404	JS534120D2B.3Z4-NXT	2	D	12	12	60	125	–	–	4	□
02928407	JS534160D2B.3Z4-NXT	2	D	16	16	80	130	–	–	4	□
02928396	JS534060E3B.3Z4-NXT	3	E	6	6	6	75	30,0	5,7	4	□
02928399	JS534080E3B.3Z4-NXT	3	E	8	8	8	80	40,0	7,6	4	□
02928402	JS534100E3B.3Z4-NXT	3	E	10	10	10	100	50,0	9,7	4	□
02928405	JS534120E3B.3Z4-NXT	3	E	12	12	12	125	60,0	11,4	4	□
02928408	JS534160E3B.3Z4-NXT	3	E	16	16	16	130	80,0	15,2	4	□
02928410	JS534200E3B.3Z4-NXT	3	E	20	20	20	150	90,0	19,0	4	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS534 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
P1	M/A/D/E	0,030	0,8	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	0,090	335 (300 — 370)
P2	M/A/D/E	0,030	0,8	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	325 (290 — 360)
P3	M/A/D/E	0,030	0,8	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,060	0,075	0,090	280 (250 — 310)
P4	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,042	0,050	0,060	0,075	0,085	250 (225 — 275)
P5	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	240 (215 — 265)
P6	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	225 (200 — 250)
P7	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	215 (190 — 235)
P8	M/A/D/E	0,030	0,8	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,060	0,075	0,090	200 (175 — 220)
P11	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	205 (185 — 230)
P12	M/A/D/E	0,030	0,8	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,032	0,040	0,048	125 (115 — 140)
M1	E	0,030	0,8	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	180 (155 — 205)
M2	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	145 (125 — 170)
M3	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	160 (135 — 185)
M4	E	0,030	0,8	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	120 (100 — 140)
M5	E	0,030	0,8	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	100 (85 — 115)
K1	E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	240 (215 — 265)
K2	E	0,030	0,8	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	210 (185 — 230)
K3	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	180 (160 — 200)
K4	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	170 (155 — 190)
K5	E	0,030	0,8	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,042	0,048	205 (180 — 230)
K6	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	300 (260 — 335)
K7	E	0,030	0,8	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (230 — 295)
N1	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	990 (860 — 1100)
N2	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	860 (740 — 990)
N3	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	580 (495 — 660)
N11	E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	490 (430 — 550)
S1	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	115 (90 — 115)
S2	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	90 (70 — 90)
S3	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	90 (65 — 90)
S11	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	175 (145 — 175)
S12	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	135 (110 — 135)
S13	E	0,030	0,8	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	105 (85 — 105)
TS1	A	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	860 (790 — 920)
TP1	A	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	860 (790 — 920)
GR1	A	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	860 (790 — 920)

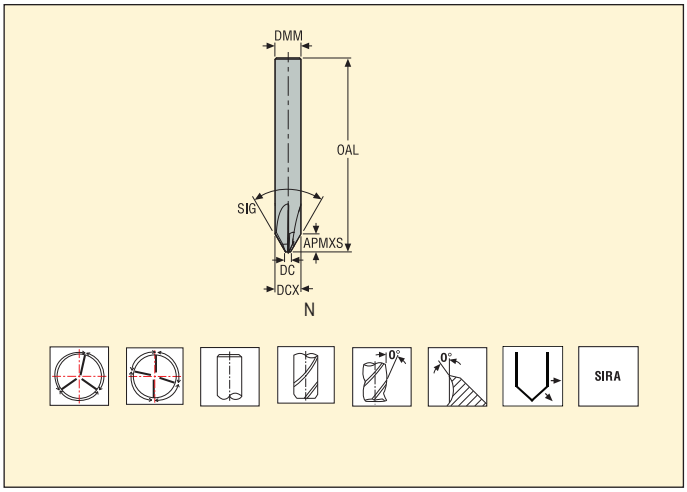
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS506 – 通用型 – 倒角 – 通用加工 – 3-4 刃



公差:
DMM=h5
SIG= ±0,5°



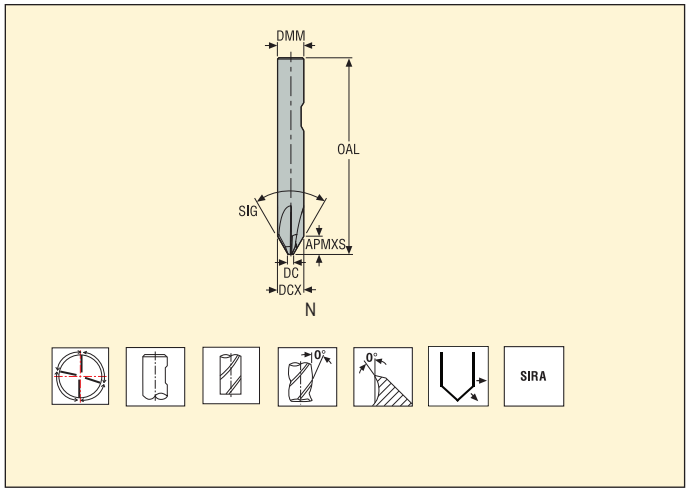
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	SIG°	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881622	JS506030N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	3	2,0	50	3	60	■
02881623	JS506040N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	4	2,7	50	3	60	■
02881624	JS506060N2CZ4.0-SIRA	2	N	1	6	4,1	57	4	60	■
02881626	JS506080N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	8	5,5	63	4	60	■
02881628	JS506100N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	10	6,9	72	4	60	■
02881630	JS506120N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	12	8,3	83	4	60	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS506 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 3-4 刃



公差:
DMM=h5
SIG= ±0,5°



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				SIG°	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881625	JS506060N2CZ4.3-SIRA	2	N	1	6	4,1	57	60	4	■
02881627	JS506080N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	8	5,5	63	60	4	■
02881629	JS506100N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	10	6,9	72	60	4	■
02881631	JS506120N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	12	8,3	83	60	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JS506 倒角加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	v_c
P1	M/A/D/E	0,10	0,30	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	195 (170 — 225)
P2	M/A/D/E	0,10	0,30	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	190 (165 — 215)
P3	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	165 (145 — 190)
P4	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	145 (125 — 165)
P5	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	140 (125 — 160)
P6	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	160 (140 — 180)
P7	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	150 (130 — 170)
P8	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	140 (120 — 160)
P11	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	145 (125 — 165)
P12	M/A/D/E	0,10	0,25	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	100 (85 — 115)
M1	E/M/A	0,10	0,30	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	115 (90 — 135)
M2	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	95 (75 — 115)
M3	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	60 (43 — 80)
M4	E/M/A	0,10	0,20	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,065	45 (31 — 60)
M5	E/M/A	0,10	0,20	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,065	38 (26 — 49)
K1	A/D/M/E	0,10	0,30	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	195 (170 — 220)
K2	A/D/M/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	170 (150 — 195)
K3	A/D/M/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	145 (125 — 165)
K4	A/D/M/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	140 (120 — 155)
K5	A/D/M/E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,046	0,060	0,080	0,090	85 (70 — 95)
K6	A/D/M/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	120 (105 — 140)
K7	A/D/M/E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,046	0,060	0,080	0,090	105 (95 — 120)
N1	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	475 (425 — 520)
N2	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	305 (275 — 335)
N3	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	205 (180 — 225)
N11	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	270 (245 — 295)
S1	E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	41 (14 — 70)
S2	E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	33 (11 — 55)
S3	E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	29 (10 — 48)
S11	E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	90 (70 — 115)
S12	E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	70 (50 — 90)
S13	E	0,10	0,25	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,085	60 (44 — 75)
H5	M/A/D	0,050	0,30	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	65 (45 — 85)
H8	M/A/D	0,050	0,25	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	70 (50 — 95)
H11	M/A/D	0,050	0,30	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	85 (55 — 110)
H12	M/A/D	0,050	0,25	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	85 (60 — 110)
H21	M/A/D	0,050	0,25	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	70 (50 — 95)
TS1	A/D	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	475 (425 — 520)
TP1	A/D	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	475 (425 — 520)
GR1	A/D	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	475 (425 — 520)

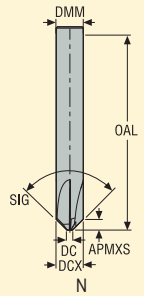
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

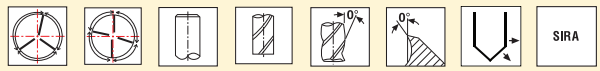
SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS509 – 通用型 – 倒角 – 通用加工 – 3-4 刃



公差:
DMM=h5
SIG= ±0,5°





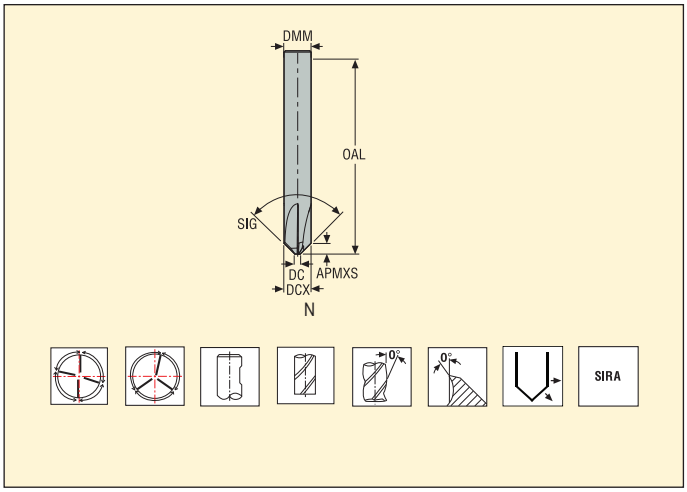
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				SIG°	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881634	JS509030N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	3	1,2	50	90	3	■
02881635	JS509040N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	4	1,6	50	90	3	■
02881636	JS509060N2CZ4.0-SIRA	2	N	1	6	2,4	57	90	4	■
02881638	JS509080N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	8	3,2	63	90	4	■
02881640	JS509100N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	10	4,0	72	90	4	■
02881642	JS509120N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	12	4,8	83	90	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS509 – 通用型 – 倒角 – 通用加工 – 3-4 刃



公差:
DMM=h5
SIG= ±0,5°



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				SIG°	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881634	JS509030N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	3	1,2	50	90	3	■
02881637	JS509060N2CZ4.3-SIRA	2	N	1	6	2,4	57	90	4	■
02881639	JS509080N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	8	3,2	63	90	4	■
02881641	JS509100N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	10	4,0	72	90	4	■
02881643	JS509120N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	12	4,8	83	90	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JS509 倒角加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	f_z 4	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	v_c
P1	M/A/D/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,044	0,055	0,065	310 (265 — 350)
P2	M/A/D/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	300 (260 — 340)
P3	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	260 (225 — 295)
P4	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,042	0,055	0,065	225 (195 — 260)
P5	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	220 (190 — 250)
P6	M/A/D/E	0,10	0,30	0,015	0,020	0,030	0,042	0,050	0,060	250 (215 — 280)
P7	M/A/D/E	0,10	0,30	0,015	0,020	0,030	0,042	0,050	0,060	235 (205 — 265)
P8	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	215 (190 — 245)
P11	M/A/D/E	0,10	0,30	0,015	0,020	0,030	0,042	0,050	0,060	225 (195 — 255)
P12	M/A/D/E	0,10	0,25	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	140 (120 — 160)
M1	E/M/A	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	180 (145 — 215)
M2	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	145 (120 — 175)
M3	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	95 (65 — 125)
M4	E/M/A	0,10	0,20	0,013	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	65 (46 — 90)
M5	E/M/A	0,10	0,20	0,013	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	55 (39 — 75)
K1	A/D/M/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	305 (260 — 345)
K2	A/D/M/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	265 (230 — 300)
K3	A/D/M/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	225 (195 — 255)
K4	A/D/M/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	215 (185 — 245)
K5	A/D/M/E	0,10	0,30	0,014	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	130 (115 — 145)
K6	A/D/M/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	190 (165 — 215)
K7	A/D/M/E	0,10	0,30	0,014	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	165 (145 — 190)
N1	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	740 (660 — 810)
N2	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	475 (425 — 520)
N3	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	315 (285 — 345)
N11	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	420 (380 — 460)
S1	E	0,10	0,30	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	65 (21 — 105)
S2	E	0,10	0,30	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	50 (17 — 85)
S3	E	0,10	0,30	0,0080	0,010	0,016	0,020	0,026	0,030	44 (15 — 75)
S11	E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	145 (105 — 180)
S12	E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	110 (80 — 140)
S13	E	0,10	0,25	0,013	0,018	0,026	0,036	0,044	0,050	85 (60 — 105)
H5	M/A/D	0,050	0,30	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (70 — 125)
H8	M/A/D	0,050	0,25	0,0040	0,0055	0,0080	0,011	0,013	0,016	95 (65 — 125)
H11	M/A/D	0,050	0,30	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	125 (85 — 160)
H12	M/A/D	0,050	0,25	0,0040	0,0055	0,0080	0,011	0,013	0,016	110 (75 — 145)
H21	M/A/D	0,050	0,25	0,0040	0,0055	0,0080	0,011	0,013	0,016	95 (65 — 125)
TS1	A/D	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	740 (660 — 810)
TP1	A/D	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	740 (660 — 810)
GR1	A/D	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	740 (660 — 810)

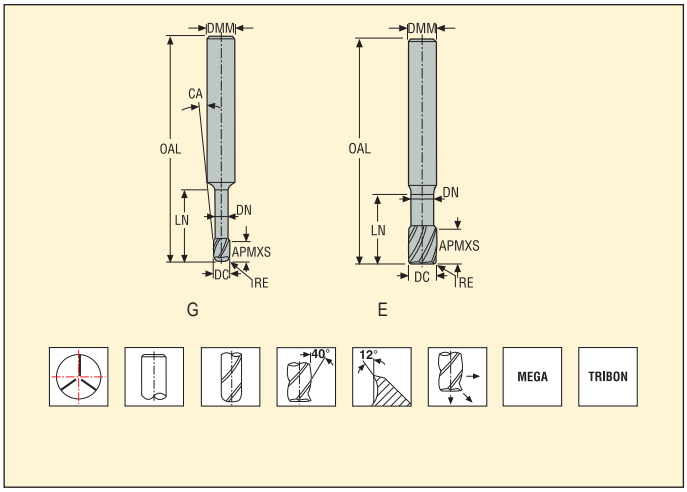
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH910 – 高速 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
MEGA 或 TRIBON 镀层*"



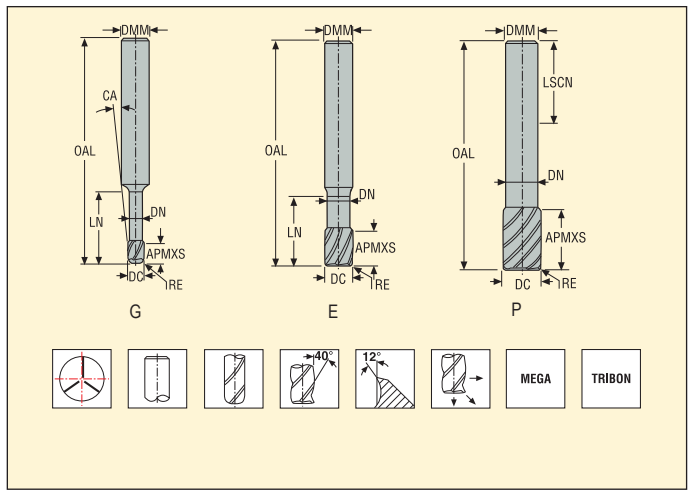
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm								
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC
00020058	910020R020-MEGA	2	G	2,0	3	3	40	6	1,9	0,2	3,5	3
00020065	910025R020-MEGA	2	G	2,5	3	4	40	6	2,4	0,2	2,0	3
00020073	910030R010-MEGA	2	E	3,0	3	4	40	7	2,8	0,1	–	3
00020142	910030R020-MEGA	2	E	3,0	3	4	40	7	2,8	0,2	–	3
00020144	910035R020-MEGA	2	G	3,5	6	5	50	9	3,2	0,2	6,0	3
00020151	910040R020-MEGA	2	G	4,0	6	5	50	9	3,7	0,2	5,0	3
00020152	910040R030-MEGA	2	G	4,0	6	5	50	9	3,7	0,3	5,0	3
00020155	910040R050-MEGA	2	G	4,0	6	5	50	9	3,7	0,5	5,0	3
00020159	910050R020-MEGA	2	G	5,0	6	6	50	11	4,6	0,2	2,5	3
00020160	910060R020-MEGA	2	E	6,0	6	7	60	14	5,6	0,2	–	3
00020161	910060R030-MEGA	2	E	6,0	6	7	60	14	5,6	0,3	–	3
00020162	910060R050-MEGA	2	E	6,0	6	7	60	14	5,6	0,5	–	3
00020163	910080R020-MEGA	2	E	8,0	8	9	60	18	7,4	0,2	–	3
00020164	910080R050-MEGA	2	E	8,0	8	9	60	18	7,4	0,5	–	3
00020165	910100R020-MEGA	2	E	10,0	10	12	70	25	9,4	0,2	–	3
00020166	910100R050-MEGA	2	E	10,0	10	12	70	25	9,4	0,5	–	3
00020167	910100R100-MEGA	2	E	10,0	10	12	70	25	9,4	1,0	–	3
00020168	910120R050-MEGA	2	E	12,0	12	15	80	30	11,4	0,5	–	3
00020169	910120R100-MEGA	2	E	12,0	12	15	80	30	11,4	1,0	–	3
00020170	910120R150-MEGA	2	E	12,0	12	15	80	30	11,4	1,5	–	3
00020171	910160R100-MEGA	2	E	16,0	16	18	90	38	15,4	1,0	–	3
00020172	910200R100-MEGA	2	E	20,0	20	22	100	40	19,2	1,0	–	3

订购示例:
MEGA: 910020R020-MEGA
TRIBON: 910020R020-TRIBON

JH910 – 高速 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
MEGA 或 TRIBON 镀层*



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	CA	LSCN	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00022002	910L020-MEGA	3	G	2,0	3	3	60	10	1,9	0,2	2,5	28	3
00022003	910L030-MEGA	3	E	3,0	3	4	60	14	2,8	0,2	–	28	3
00022004	910L040-MEGA	3	G	4,0	6	5	65	18	3,7	0,2	3,0	36	3
00022005	910L050-MEGA	3	G	5,0	6	6	65	22	4,6	0,2	1,5	36	3
00022006	910L060-MEGA	3	E	6,0	6	7	80	26	5,6	0,3	–	36	3
00022007	910L080-MEGA	3	E	8,0	8	9	85	36	7,4	0,5	–	36	3
00022009	910L100-MEGA	3	E	10,0	10	12	100	45	9,4	0,5	–	40	3
00022011	910L120-MEGA	3	E	12,0	12	15	125	54	11,4	0,5	–	45	3
00022013	910L160-MEGA	3	E	16,0	16	18	125	65	15,4	1,0	–	48	3
00021772	910RS070-MEGA	4	P	7,0	6	8	100	–	6,0	0,3	–	36	3
00021781	910RS090-MEGA	4	P	9,0	8	11	100	–	8,0	0,5	–	36	3
00021782	910RS110-MEGA	4	P	11,0	10	13	125	–	10,0	0,5	–	40	3
00021784	910RS130-MEGA	4	P	13,0	12	16	150	–	12,0	0,6	–	45	3

订购示例:
MEGA: 910020R020-MEGA
TRIBON: 910020R020-TRIBON

切削参数 – JH910 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	16	20	v_c
P1	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	255 (225 — 285)
P2	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	250 (220 — 275)
P3	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	215 (190 — 240)
P4	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	190 (170 — 210)
P5	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	180 (160 — 200)
P6	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	200 (180 — 225)
P7	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	190 (170 — 210)
P8	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	180 (160 — 200)
P11	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	185 (165 — 205)
P12	M/E/A	0,20	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	110 (100 — 125)
M1	M/E/A	0,10	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	120 (105 — 130)
M2	M/E/A	0,10	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	95 (85 — 105)
M3	M/E/A	0,095	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	60 (50 — 70)
M4	M/E/A	0,075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	46 (38 — 55)
M5	M/E/A	0,075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	38 (32 — 45)
K1	A/E	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	175 (150 — 200)
K2	A/E	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	150 (130 — 175)
K3	A/E	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	130 (110 — 145)
K4	A/E	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	125 (105 — 140)
K5	A/E	0,16	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	150 (125 — 175)
K6	A/E	0,16	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	220 (185 — 260)
K7	A/E	0,16	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	190 (160 — 225)
S1	E/M/A	0,14	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	60 (50 — 75)
S2	E/M/A	0,14	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	50 (40 — 60)
S3	E/M/A	0,080	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	25 (20 — 30)
S11	E/M/A	0,25	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	100 (85 — 110)
S12	E/M/A	0,25	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	75 (65 — 85)
S13	E/M/A	0,20	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	60 (50 — 65)
TP1	A	0,25	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	0,095	0,12	150 (125 — 175)
GR1	A	0,35	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,11	0,14	600 (500 — 700)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JH910 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	16	20	v_c
P1	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	455 (405 — 510)
P2	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	445 (395 — 495)
P3	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	385 (340 — 425)
P4	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	335 (300 — 375)
P5	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	320 (285 — 360)
P6	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	360 (320 — 400)
P7	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	340 (305 — 380)
P8	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	320 (285 — 360)
P11	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	330 (295 — 370)
P12	M/E/A	0,040	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	195 (175 — 220)
M1	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	200 (180 — 220)
M2	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	160 (145 — 180)
M3	M/E/A	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	110 (90 — 125)
M4	M/E/A	0,030	0,60	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	80 (70 — 95)
M5	M/E/A	0,030	0,60	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	70 (55 — 80)
K1	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	315 (270 — 360)
K2	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	270 (235 — 310)
K3	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	230 (195 — 265)
K4	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	220 (190 — 250)
K5	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	280 (230 — 325)
K6	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	415 (345 — 480)
K7	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	355 (295 — 415)
S1	E/M/A	0,030	0,70	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	115 (90 — 140)
S2	E/M/A	0,030	0,70	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	95 (75 — 110)
S3	E/M/A	0,020	0,50	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,13	0,16	50 (40 — 60)
S11	E/M/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	175 (150 — 195)
S12	E/M/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	135 (115 — 150)
S13	E/M/A	0,040	0,90	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	105 (90 — 115)
TP1	A	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	205 (170 — 240)
GR1	A	0,50	1,0	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,18	0,20	610 (510 — 710)

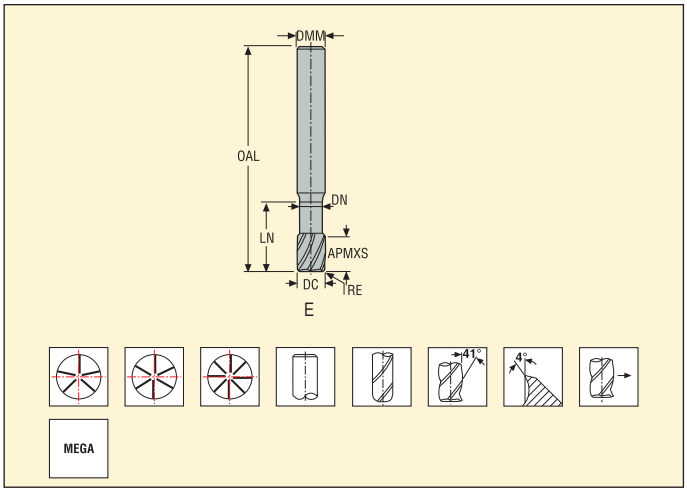
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH930 – 高速 – 方肩 – 通用加工 – 5-8 刃



公差:
DMM=h5
DC=0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC
00022026	930060R020-MEGA	2	E	6	6	9	55	15	5,6	0,2	5
00022027	930060R050-MEGA	2	E	6	6	9	55	15	5,6	0,5	5
00022028	930080R020-MEGA	2	E	8	8	12	60	18	7,4	0,2	5
00022029	930080R050-MEGA	2	E	8	8	12	60	18	7,4	0,5	5
00022030	930100R030-MEGA	2	E	10	10	15	70	25	9,4	0,3	6
00022031	930100R100-MEGA	2	E	10	10	15	70	25	9,4	1,0	6
00022033	930120R050-MEGA	2	E	12	12	18	80	30	11,4	0,5	6
00022034	930120R100-MEGA	2	E	12	12	18	80	30	11,4	1,0	6
00022035	930160R050-MEGA	2	E	16	16	24	90	35	15,4	0,5	8
00022040	930160R100-MEGA	2	E	16	16	24	90	35	15,4	1,0	8
00022044	930200R050-MEGA	2	E	20	20	30	100	38	19,2	0,5	8
00022046	930200R100-MEGA	2	E	20	20	30	100	38	19,2	1,0	8

切削参数 – JH930 侧铣半精加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	f_z 20	v_c
P1	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	460 (385 — 520)
P2	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	445 (375 — 510)
P3	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	385 (325 — 435)
P4	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	345 (290 — 390)
P5	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	330 (275 — 370)
P6	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	370 (310 — 415)
P7	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	350 (290 — 395)
P8	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	325 (270 — 365)
P11	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	340 (285 — 380)
P12	M/E/A	0,040	0,50	0,040	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	215 (180 — 245)
K1	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	265 (210 — 320)
K2	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	235 (185 — 280)
K3	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	200 (160 — 235)
K4	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	190 (150 — 225)
K5	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	215 (160 — 270)
K6	E/M/A	0,030	0,50	0,070	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	315 (235 — 395)
K7	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	275 (210 — 345)
S1	E/M/A	0,030	0,45	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	85 (65 — 110)
S2	E/M/A	0,030	0,45	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	70 (55 — 90)
S3	E/M/A	0,020	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	42 (32 — 55)
S11	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	165 (140 — 195)
S12	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	125 (105 — 150)
S13	E/M/A	0,040	0,60	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	100 (85 — 120)
H3	M/A	0,020	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	60 (43 — 75)
H5	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	265 (215 — 320)
H7	M/A	0,020	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	60 (43 — 75)
H8	M/A	0,030	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	275 (220 — 325)
H11	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	340 (270 — 405)
H12	M/A	0,040	0,45	0,024	0,030	0,038	0,046	0,055	0,065	300 (240 — 360)
H21	M/A	0,030	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	275 (220 — 325)
H31	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	165 (130 — 195)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JH930 侧铣粗加工

SMG		a_p/DC	f_z						v_c
			6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	0,70	0,075	0,10	0,13	0,15	0,18	0,22	455 (380 — 510)
P2	M/E/A	0,70	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	440 (370 — 500)
P3	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	385 (325 — 435)
P4	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	340 (285 — 385)
P5	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	325 (270 — 365)
P6	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	370 (310 — 415)
P7	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	350 (290 — 395)
P8	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	325 (270 — 365)
P11	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	340 (285 — 380)
P12	M/E/A	0,60	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	210 (180 — 240)
K1	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	260 (210 — 315)
K2	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	230 (185 — 275)
K3	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	195 (155 — 235)
K4	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	185 (150 — 225)
K5	E/M/A	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	205 (155 — 255)
K6	E/M/A	0,50	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	300 (225 — 375)
K7	E/M/A	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (195 — 325)
S1	E/M/A	0,45	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	80 (60 — 100)
S2	E/M/A	0,45	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	65 (50 — 85)
S3	E/M/A	—	—	—	—	—	—	—	—
S11	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	165 (135 — 190)
S12	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	125 (105 — 145)
S13	E/M/A	0,60	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	100 (85 — 115)
H5	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	250 (200 — 305)
H8	M/A	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (205 — 310)
H11	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	320 (255 — 385)
H12	M/A	0,50	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	290 (235 — 350)
H21	M/A	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (205 — 310)
H31	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	155 (125 — 185)

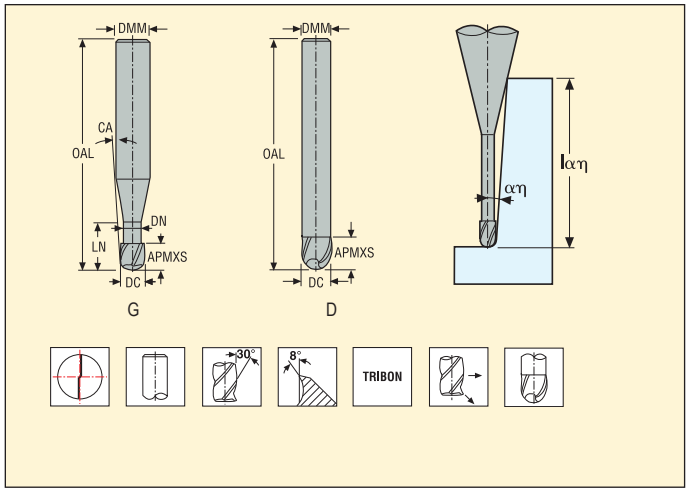
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH970 – 高速 – 球头 – 通用加工 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02452881	970021-TRIBON	1	G	2	3	3,0	50	10	1,9	2,5	2	10,0	11,0	11,5	12,1	12,8	∞
02452882	970031-TRIBON	1	D	3	3	4,5	50	–	–	–	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452883	970041-TRIBON	1	D	4	4	6,0	60	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452884	970051-TRIBON	1	D	5	5	7,5	60	–	–	–	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452885	970061-TRIBON	1	D	6	6	9,0	75	–	–	–	2	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452886	970020-TRIBON	2	G	2	6	3,0	60	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452887	970025-TRIBON	2	G	3	6	4,0	60	5	2,4	7,5	2	5,0	5,7	6,0	6,2	6,5	7,3
02452888	970030-TRIBON	2	G	3	6	4,5	60	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452889	970035-TRIBON	2	G	4	6	5,0	60	7	3,2	4,5	2	7,0	8,8	9,4	10,0	10,7	12,8
02452890	970040-TRIBON	2	G	4	6	6,0	60	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452891	970050-TRIBON	2	G	5	6	7,5	60	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452892	970060-TRIBON	2	G	6	8	9,0	75	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452893	970080-TRIBON	2	D	8	8	12,0	75	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452894	970100-TRIBON	2	D	10	10	15,0	80	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452895	970120-TRIBON	2	D	12	12	18,0	90	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452896	970160-TRIBON	2	D	16	16	24,0	100	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452899	970L020-TRIBON	3	G	2	6	3,0	80	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452900	970L030-TRIBON	3	G	3	6	4,5	80	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452901	970L040-TRIBON	3	G	4	6	6,0	80	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452902	970L050-TRIBON	3	G	5	6	7,5	100	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452903	970L060-TRIBON	3	G	6	8	9,0	100	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452904	970L080-TRIBON	3	D	8	8	12,0	110	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452905	970L100-TRIBON	3	D	10	10	15,0	125	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452906	970L120-TRIBON	3	D	12	12	18,0	125	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452907	970L160-TRIBON	3	D	16	16	24,0	150	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

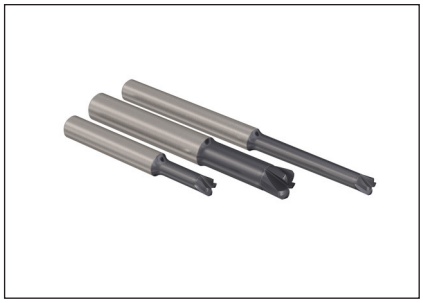
切削参数 – JH970 仿形铣削粗加工

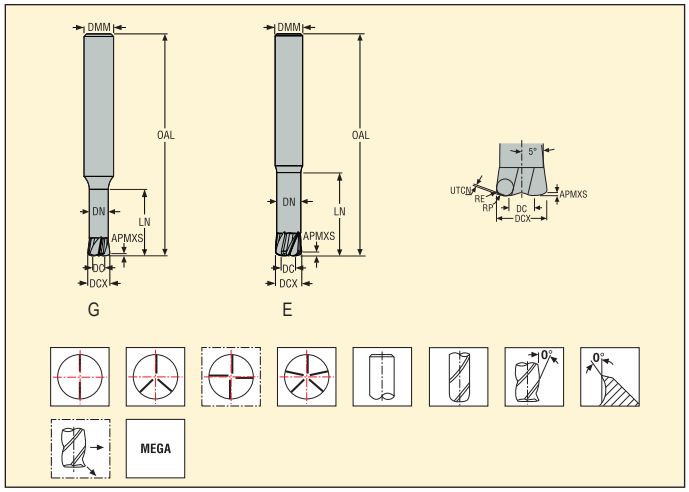
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	v_c
P1	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	245 (210 — 275)
P2	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	240 (205 — 270)
P3	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	205 (180 — 230)
P4	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	180 (155 — 205)
P5	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	170 (150 — 195)
P6	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	195 (170 — 220)
P7	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	185 (160 — 205)
P8	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	170 (150 — 195)
P11	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	180 (155 — 200)
P12	M	0,35	0,055	0,032	0,048	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	110 (95 — 125)
M1	M	0,17	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	95 (85 — 110)
M2	M	0,17	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	80 (70 — 90)
M3	M	0,13	1,0	0,022	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	65 (55 — 75)
M4	M	0,13	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	50 (44 — 60)
M5	M	0,13	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	43 (37 — 50)
S1	E	0,15	0,065	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	50 (41 — 60)
S2	E	0,15	0,065	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	42 (33 — 50)
S3	E	0,12	0,060	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	31 (21 — 42)
S11	E	0,35	0,14	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	105 (90 — 120)
S12	E	0,35	0,14	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	80 (70 — 90)
S13	E	0,35	0,12	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	60 (55 — 70)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHF980 – 高进给 – 通用加工 – 2-5 刃





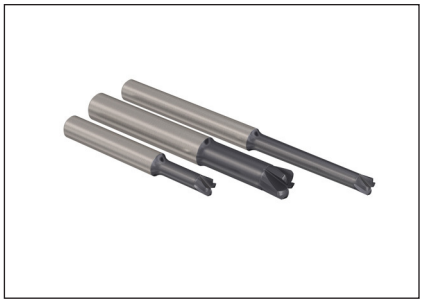
公差:
DMM= h5
DC= 0,02/-0,04 mm
RE= +/-0,05 mm
CA= 干涉角度

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DCX	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	RP	UTCN	CA	CEDC	圆柱柄
02587115	980K080Z3-MEGA	1	E	4,0	8,0	8	0,4	70	12,0	3,0	0,6	0,935	0,198	–	3	■
03003384	JHF980080E1H.0Z5-MEGA	1	E	4,0	8,0	8	0,4	70	12,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	5	■
02587117	980K100Z3-MEGA	1	E	5,0	10,0	10	0,45	80	15,0	3,8	0,8	1,176	0,232	–	3	■
03003385	JHF980100E1H.0Z5-MEGA	1	E	5,0	10,0	10	0,45	80	15,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	5	■
02587118	980K120Z3-MEGA	1	E	6,0	12,0	12	0,5	80	18,0	4,6	1,0	1,417	0,266	–	3	■
03003386	JHF980120E1H.0Z5-MEGA	1	E	6,0	12,0	12	0,5	80	18,0	10,6	1,0	1,417	0,265	–	5	■
02587111	980010-MEGA	2	G	0,5	1,0	6	0,07	40	3,0	0,7	0,07	0,127	0,028	19,5	2	■
02511199	980015-MEGA	2	G	0,75	1,5	6	0,1	40	4,5	1,2	0,1	0,183	0,043	14,0	2	■
02511221	980020-MEGA	2	G	1,0	2,0	6	0,15	40	6,0	1,7	0,15	0,269	0,055	11,0	2	■
02511224	980030-MEGA	2	G	1,5	3,0	6	0,2	50	9,0	2,6	0,2	0,366	0,085	7,0	2	■
03003387	JHF980030G2H.0Z4-MEGA	2	G	1,5	3,0	6	0,2	50	9,0	2,6	0,2	0,366	0,085	7,12	4	■
02511229	980040-MEGA	2	G	2,0	4,0	6	0,25	60	12,0	3,5	0,3	0,503	0,107	4,0	2	■
03003388	JHF980040G2H.0Z4-MEGA	2	G	2,0	4,0	6	0,25	60	12,0	3,5	0,3	0,503	0,107	4,0	4	■
02511233	980050-MEGA	2	G	2,5	5,0	6	0,3	60	15,0	4,4	0,4	0,641	0,128	2,0	2	■
03003389	JHF980050G2H.0Z4-MEGA	2	G	2,5	5,0	6	0,3	60	15,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,77	4	■
02511314	980060-MEGA	2	G	3,0	6,0	8	0,35	60	18,0	5,2	0,5	0,778	0,15	3,0	2	■
03003390	JHF980060G2H.0Z4-MEGA	2	G	3,0	6,0	8	0,35	60	18,0	5,2	0,5	0,778	0,15	2,86	4	■
02511322	980080-MEGA	2	E	4,0	8,0	8	0,4	70	24,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	2	■
03003391	JHF980080E2H.0Z5-MEGA	2	E	4,0	8,0	8	0,4	70	24,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	5	■
02511341	980100-MEGA	2	E	5,0	10,0	10	0,45	80	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	2	■
02511342	980100Z3-MEGA	2	E	5,0	10,0	10	0,45	80	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	3	■
03003392	JHF980100E2H.0Z5-MEGA	2	E	5,0	10,0	10	0,45	80	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	5	■
02511346	980120-MEGA	2	E	6,0	12,0	12	0,5	80	36,0	10,6	1,0	1,417	0,266	–	2	■
02511347	980120Z3-MEGA	2	E	6,0	12,0	12	0,5	80	36,0	10,6	1,0	1,417	0,266	–	3	■
03003393	JHF980120E2H.0Z5-MEGA	2	E	6,0	12,0	12	0,5	80	36,0	10,6	1,0	1,417	0,265	–	5	■
02587113	980ML010-MEGA	3	G	0,5	1,0	6	0,07	40	5,0	0,7	0,07	0,127	0,028	15,5	2	■
02511219	980ML015-MEGA	3	G	0,75	1,5	6	0,1	40	7,5	1,2	0,1	0,183	0,043	10,5	2	■
02511222	980ML020-MEGA	3	G	1,0	2,0	6	0,15	40	10,0	1,7	0,15	0,269	0,055	8,0	2	■
03003394	JHF980020G3H.0Z4-MEGA	3	G	1,0	2,0	6	0,15	40	10,0	1,7	0,15	0,269	0,055	8,46	4	■
02511225	980ML030-MEGA	3	G	1,5	3,0	6	0,2	50	15,0	2,6	0,2	0,366	0,085	5,0	2	■
03003395	JHF980030G3H.0Z4-MEGA	3	G	1,5	3,0	6	0,2	50	15,0	2,6	0,2	0,366	0,085	4,79	4	■
02511231	980ML040-MEGA	3	G	2,0	4,0	6	0,25	70	20,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,5	2	■
03003396	JHF980040G3H.0Z4-MEGA	3	G	2,0	4,0	6	0,25	70	20,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,59	4	■
02511234	980ML050-MEGA	3	G	2,5	5,0	6	0,3	80	25,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,5	2	■
03003397	JHF980050G3H.0Z4-MEGA	3	G	2,5	5,0	6	0,3	80	25,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,12	4	■
02511315	980ML060-MEGA	3	G	3,0	6,0	8	0,35	80	30,0	5,2	0,5	0,778	0,15	2,0	2	■
03003398	JHF980060G3H.0Z4-MEGA	3	G	3,0	6,0	8	0,35	80	30,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,8	4	■

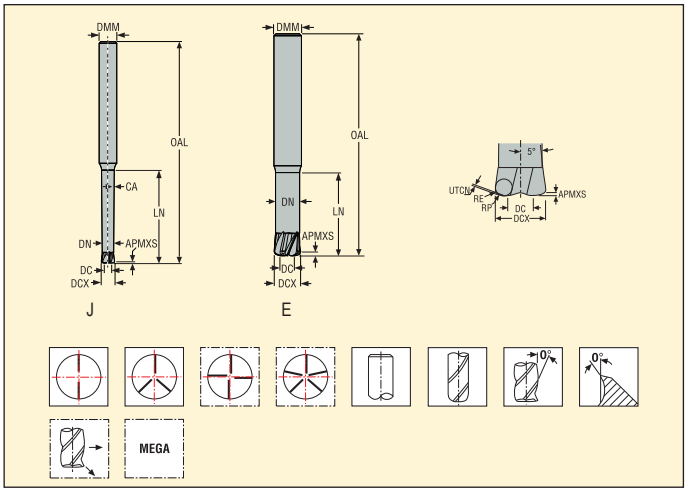
*UTCN=未切厚度

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHF980 – 高进给 – 通用加工 – 2-5 刃



公差:
DMM= h5
DC= 0,02/-0,04 mm
RE= +/-0,05 mm
CA= 干涉角度



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DCX	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	RP	UTCN	CA	NA	CEDC	圆柱柄
02511338	980ML080-MEGA	3	E	4,0	8,0	8	0,4	80	40,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	–	2	■
03003399	JHF980080E3H.0Z5-MEGA	3	E	4,0	8,0	8	0,4	80	40,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	–	5	■
02511344	980ML100-MEGA	3	E	5,0	10,0	10	0,45	90	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	–	2	■
03003400	JHF980100E3H.0Z5-MEGA	3	E	5,0	10,0	10	0,45	90	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	–	5	■
02511348	980ML120-MEGA	3	E	6,0	12,0	12	0,5	110	60,0	10,6	1,0	1,417	0,266	–	–	2	■
03003401	JHF980120E3H.0Z5-MEGA	3	E	6,0	12,0	12	0,5	110	60,0	10,6	1,0	1,417	0,265	–	–	5	■
02587114	980TL010-MEGA	4	J	0,5	1,0	6	0,07	40	7,0	0,7	0,07	0,127	0,028	13,0	0,5	2	■
02511220	980TL015-MEGA	4	J	0,75	1,5	6	0,1	40	10,5	1,2	0,1	0,183	0,043	8,5	0,5	2	■
02511223	980TL020-MEGA	4	J	1,0	2,0	6	0,15	50	14,0	1,7	0,15	0,269	0,055	6,5	0,5	2	■
02511226	980TL030-MEGA	4	J	1,5	3,0	6	0,2	60	21,0	2,6	0,2	0,366	0,085	3,5	0,5	2	■
03003402	JHF980030J4H.0Z4-MEGA	4	J	1,5	3,0	6	0,2	60	21,0	2,6	0,2	0,366	0,085	3,63	0,5	4	■
02511232	980TL040-MEGA	4	J	2,0	4,0	6	0,25	80	28,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,0	0,5	2	■
03003403	JHF980040J4H.0Z4-MEGA	4	J	2,0	4,0	6	0,25	80	28,0	3,5	0,3	0,503	0,107	1,93	0,5	4	■
02511240	980TL050-MEGA	4	J	2,5	5,0	6	0,3	90	35,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,0	0,5	2	■
03003404	JHF980050J4H.0Z4-MEGA	4	J	2,5	5,0	6	0,3	90	35,0	4,4	0,4	0,641	0,128	0,82	0,5	4	■
02511321	980TL060-MEGA	4	J	3,0	6,0	8	0,35	100	42,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,5	0,5	2	■
03003405	JHF980060J4H.0Z4-MEGA	4	J	3,0	6,0	8	0,35	100	42,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,33	0,5	4	■
02511340	980TL080-MEGA	4	E	4,0	8,0	8	0,4	100	56,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	0,5	2	■
03003406	JHF980080E4H.0Z5-MEGA	4	E	4,0	8,0	8	0,4	100	56,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	0,5	5	■
02511345	980TL100-MEGA	4	E	5,0	10,0	10	0,45	110	70,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	0,5	2	■
03003407	JHF980100E4H.0Z5-MEGA	4	E	5,0	10,0	10	0,45	110	70,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	0,5	5	■
02511349	980TL120-MEGA	4	E	6,0	12,0	12	0,5	130	84,0	10,6	1,0	1,417	0,266	–	0,5	2	■
03003408	JHF980120E4H.0Z5-MEGA	4	E	6,0	12,0	12	0,5	130	84,0	10,6	1,0	1,417	0,265	–	0,5	5	■

*UTCN=未切厚度
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JHF980 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z (基于 DC)										v_c
			0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	
P1	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	325 (285 — 360)
P2	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	315 (280 — 350)
P3	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	270 (240 — 300)
P4	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	240 (210 — 265)
P5	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	230 (200 — 255)
P6	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	255 (225 — 285)
P7	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	240 (215 — 270)
P8	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	230 (200 — 255)
P11	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	235 (210 — 260)
P12	E/M/A	0,064	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,28	145 (125 — 160)
M1	E/M/A	0,072	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	155 (140 — 175)
M2	E/M/A	0,072	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	125 (110 — 140)
M3	E/M/A	0,072	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	95 (80 — 110)
M4	E/M/A	0,052	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	75 (60 — 85)
M5	E/M/A	0,052	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	60 (50 — 70)
K1	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	180 (150 — 205)
K2	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	155 (130 — 175)
K3	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	130 (110 — 150)
K4	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	125 (105 — 140)
K5	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,22	125 (100 — 150)
K6	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	190 (150 — 225)
K7	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,22	165 (130 — 195)
S1	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	50 (40 — 60)
S2	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	41 (33 — 49)
S3	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	30 (20 — 41)
S11	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	150 (130 — 170)
S12	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	115 (100 — 130)
S13	E	0,038	0,014	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	90 (80 — 105)
H5	M/A/D	0,072	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	95 (80 — 110)
H8	M/A/D	0,064	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	100 (85 — 115)
H21	M/A/D	0,064	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	100 (85 — 115)
H31	M/A/D	0,064	0,019	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,20	75 (65 — 85)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JHF980 侧铣

SMG		a_e/DCX	a_p/DC	f_z (基于 DC)										v_c
				0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	
P1	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,085	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,38	0,55	—	425 (380 — 475)
P2	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,085	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,38	—	0,46	415 (370 — 460)
P3	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,080	0,11	0,16	0,22	0,26	0,32	0,36	0,55	—	360 (320 — 400)
P4	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,080	0,10	0,16	0,20	0,26	0,32	0,36	0,44	0,42	320 (285 — 355)
P5	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,075	0,10	0,15	0,20	0,26	0,30	0,34	—	0,42	305 (270 — 340)
P6	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,075	0,10	0,15	0,20	0,26	0,30	0,34	—	—	345 (305 — 380)
P7	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,075	0,10	0,15	0,20	0,26	0,30	0,34	—	0,42	325 (290 — 360)
P8	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,080	0,11	0,16	0,22	0,26	0,32	0,36	0,55	—	305 (270 — 335)
P11	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,075	0,10	0,15	0,20	0,26	0,30	0,34	0,50	—	315 (280 — 350)
P12	E/M/A	0,30	0,080	0,032	0,050	0,065	0,10	0,13	0,16	0,20	0,22	0,28	—	205 (180 — 225)
M1	E/M/A	0,30	0,072	0,042	0,065	0,085	0,13	0,17	0,20	0,26	0,30	0,38	—	205 (180 — 230)
M2	E/M/A	0,30	0,072	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	0,38	—	170 (150 — 190)
M3	E/M/A	0,30	0,072	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	—	0,34	130 (110 — 150)
M4	E/M/A	0,30	0,072	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,24	0,34	—	100 (85 — 115)
M5	E/M/A	0,30	0,072	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,24	—	0,30	85 (70 — 95)
K1	E/M/A	0,30	0,080	0,042	0,060	0,085	0,12	0,17	0,20	0,24	0,28	—	—	235 (205 — 270)
K2	E/M/A	0,30	0,080	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	—	0,30	210 (180 — 240)
K3	E/M/A	0,30	0,080	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,38	—	180 (150 — 205)
K4	E/M/A	0,30	0,080	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,38	—	170 (145 — 195)
K5	E/M/A	0,30	0,080	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,30	—	180 (145 — 215)
K6	E/M/A	0,30	0,080	0,034	0,050	0,070	0,10	0,14	0,17	0,20	0,24	—	0,28	260 (205 — 310)
K7	E/M/A	0,30	0,080	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	—	0,26	230 (185 — 275)
H5	M/A/D	0,30	0,072	0,036	0,055	0,075	0,11	0,15	0,18	0,22	0,26	0,34	—	130 (110 — 150)
H8	M/A/D	0,30	0,072	0,028	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	—	0,24	135 (115 — 160)
H21	M/A/D	0,30	0,072	0,028	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	0,26	—	135 (115 — 160)
H31	M/A/D	0,30	0,072	0,022	0,034	0,044	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,22	—	110 (90 — 125)

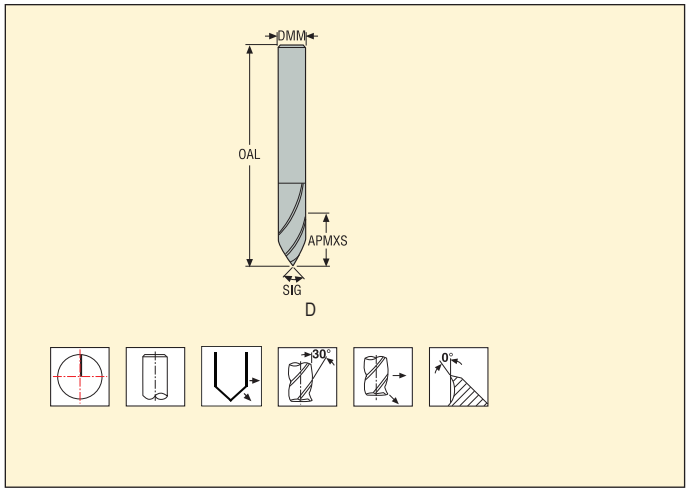
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

J29 – 通用型 – 雕刻刀具 – 通用加工 – 1 刃



公差:
DMM=h5



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm			SIG°	PCEDC
				DMM	APMXS	OAL		
00029373	29030	2	D	3	2,6	40	60	1
00029381	29040	2	D	4	3,5	50	60	1
00029396	29060	2	D	6	5,2	50	60	1

切削参数 – J29 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 3	f_z 4	f_z 6	v_c
P1	E	0,50	0,24	0,26	0,28	42 (32 — 65)
P2	E	0,50	0,24	0,26	0,30	41 (31 — 60)
P3	E	0,50	0,24	0,24	0,28	36 (27 — 55)
P4	E	0,50	0,22	0,24	0,26	31 (24 — 48)
P5	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
P6	E	0,50	0,22	0,24	0,26	34 (26 — 50)
P7	E	0,50	0,22	0,24	0,26	32 (24 — 48)
P8	E	0,50	0,24	0,24	0,28	30 (23 — 46)
P11	E	0,50	0,22	0,24	0,26	31 (23 — 47)
P12	E	0,40	0,12	0,13	0,15	20 (15 — 30)
M1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
M2	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
M3	E	0,40	0,17	0,18	0,20	24 (18 — 36)
M4	E	0,30	0,13	0,14	0,16	18 (14 — 27)
M5	E	0,30	0,13	0,14	0,16	15 (11 — 23)
K1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
K2	E	0,50	0,20	0,22	0,24	26 (20 — 40)
K3	E	0,50	0,20	0,22	0,24	22 (17 — 34)
K4	E	0,50	0,20	0,22	0,24	21 (16 — 32)
K5	E	0,50	0,18	0,19	0,22	13 (10 — 20)
K6	E	0,50	0,20	0,22	0,24	19 (14 — 29)
K7	E	0,50	0,18	0,19	0,22	17 (13 — 25)
N1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
N2	E	0,50	0,22	0,24	0,26	19 (15 — 29)
N3	E	0,50	0,22	0,24	0,26	13 (10 — 20)
N11	E	0,50	0,22	0,24	0,26	17 (13 — 26)
S1	E	0,50	0,24	0,26	0,28	43 (32 — 65)
S2	E	0,50	0,24	0,26	0,28	34 (26 — 50)
S3	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
S11	E	0,50	0,22	0,24	0,26	39 (30 — 60)
S12	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
S13	E	0,40	0,19	0,20	0,24	23 (18 — 35)
H3	M/A/D	—	—	—	—	—
H5	M/A/D	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
H7	M/A/D	—	—	—	—	—
H8	M/A/D	0,43	0,16	0,17	0,19	32 (24 — 48)
H11	M/A/D	0,50	0,22	0,24	0,26	39 (29 — 60)
H12	M/A/D	0,33	0,070	0,080	0,085	12 (9 — 19)
H21	M/A/D	0,43	0,16	0,17	0,19	32 (24 — 48)
H31	M/A/D	0,43	0,12	0,13	0,14	25 (19 — 38)
TS1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
TP1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
GR1	D	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)

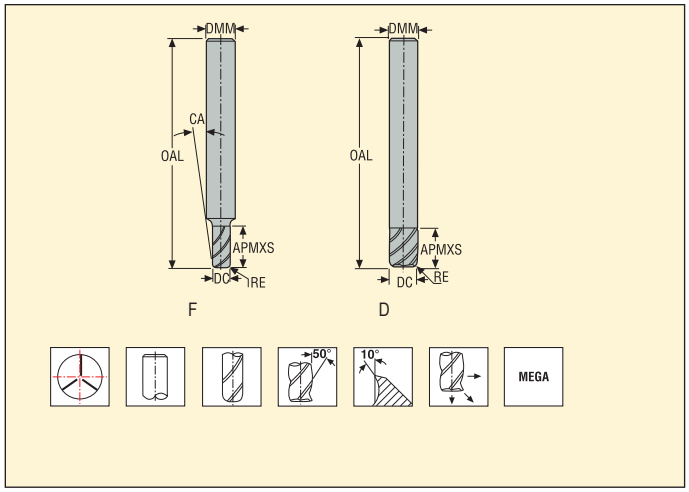
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

J36 – 通用型 – 方肩 – 通用加工 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=Ø2-6=-0,02/-0,034, Ø8-20=-0,02/-0,044 mm
RE=Ø2-12=+0,05, Ø14-25=+0,1 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	CA	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00025579	36020	2	F	2	3	9	40	0,1	2,5	3
00025580	36030	2	D	3	3	12	40	0,1	–	3
00025581	36040	2	D	4	4	14	50	0,1	–	3
00025585	36050	2	D	5	5	20	50	0,1	–	3
00025590	36060	2	D	6	6	20	65	0,1	–	3
00025591	36080	2	D	8	8	20	65	0,2	–	3
00025592	36100	2	D	10	10	25	75	0,2	–	3
00025593	36120	2	D	12	12	25	75	0,2	–	3
00025621	36020-MEGA	2	F	2	3	9	40	0,1	2,5	3
00025626	36030-MEGA	2	D	3	3	12	40	0,1	–	3
00025628	36040-MEGA	2	D	4	4	14	50	0,1	–	3
00025651	36050-MEGA	2	D	5	5	20	50	0,1	–	3
00025663	36060-MEGA	2	D	6	6	20	65	0,1	–	3
00025674	36080-MEGA	2	D	8	8	20	65	0,2	–	3
00025680	36100-MEGA	2	D	10	10	25	75	0,2	–	3
00025681	36120-MEGA	2	D	12	12	25	75	0,2	–	3
00025684	36140-MEGA	2	D	14	14	30	90	0,5	–	3
00025689	36160-MEGA	2	D	16	16	30	90	0,5	–	3
00025692	36200-MEGA	2	D	20	20	40	100	0,5	–	3

切削参数 – J36 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	v_c
P1	E	0,20	1,0	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	200 (170 — 225)
P2	E	0,20	1,0	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	190 (165 — 220)
P3	E	0,20	1,0	0,012	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	170 (145 — 190)
P4	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	150 (125 — 170)
P5	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	140 (120 — 160)
P6	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,10	160 (135 — 180)
P7	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,10	150 (130 — 170)
P8	E	0,20	1,0	0,012	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	140 (120 — 160)
P11	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,10	145 (125 — 165)
P12	E	0,20	0,80	0,0065	0,010	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,044	0,048	0,055	0,055	95 (80 — 110)
M1	E	0,20	1,0	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	120 (95 — 140)
M2	E	0,20	1,0	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	95 (75 — 115)
M3	E	0,10	1,0	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	75 (55 — 95)
M4	E	0,10	0,70	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	60 (43 — 75)
M5	E	0,10	0,70	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	48 (35 — 60)
K1	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	140 (120 — 160)
K2	E	0,20	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	125 (105 — 140)
K3	E	0,20	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	105 (90 — 120)
K4	E	0,20	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	100 (85 — 115)
K5	E	0,20	1,0	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,048	0,055	0,065	0,070	0,075	0,080	60 (55 — 70)
K6	E	0,20	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	90 (75 — 100)
K7	E	0,20	1,0	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,048	0,055	0,065	0,070	0,075	0,080	80 (65 — 90)
N1	E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	620 (510 — 720)
N2	E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	395 (330 — 465)
S1	E	0,10	1,0	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	75 (60 — 85)
S2	E	0,10	1,0	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	60 (49 — 70)
S3	E	0,10	1,0	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,026	0,030	0,032	0,034	40 (30 — 50)
S11	E	0,25	1,1	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	105 (90 — 115)
S12	E	0,25	1,1	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	80 (70 — 90)
S13	E	0,25	1,0	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	65 (55 — 70)
TS1	A	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	500 (455 — 560)
TP1	A	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	500 (455 — 560)

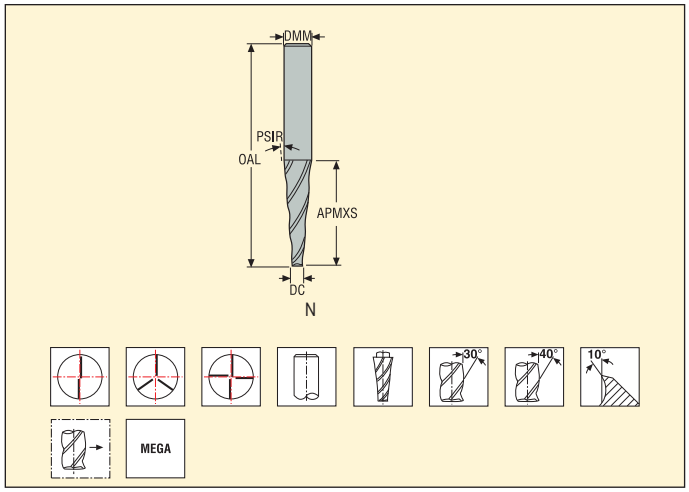
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DC=HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
DMM=h5

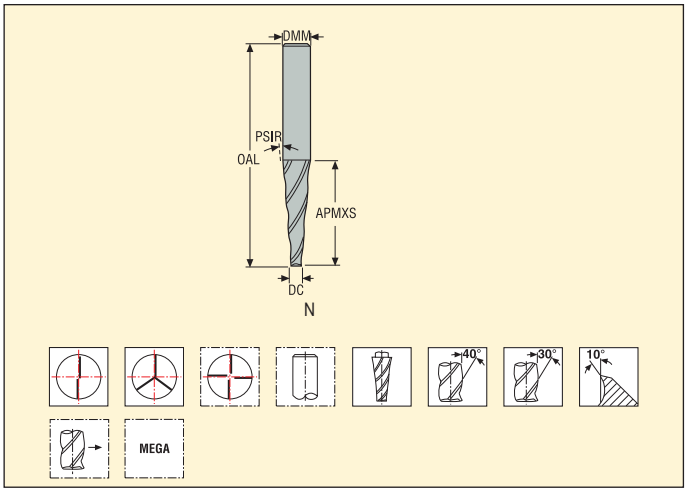


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00028426	HKM010-020-MEGA	2	N	2	3	10	40	1,0	2
00028431	HK010-040-MEGA	2	N	4	5	20	60	1,0	3
00028441	HK010-060-MEGA	2	N	6	8	30	75	1,0	3
00028445	HK010-080-MEGA	2	N	8	10	30	80	1,0	4
00028451	HK010-100-MEGA	2	N	10	12	30	80	1,0	4

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DC= HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
DMM=h5

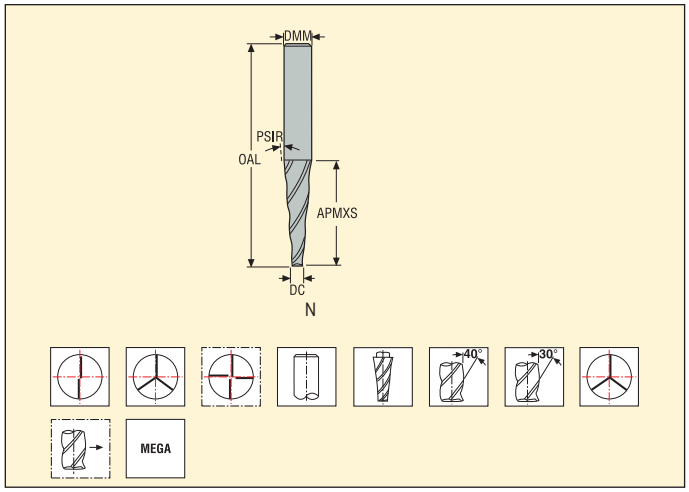


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00028632	HKM020-010-MEGA	2	N	1	3	4	40	2	2
00028650	HKM020-020-MEGA	2	N	2	3	10	40	2	2
00028666	HK020-040-MEGA	2	N	4	6	20	65	2	3
00028669	HK020-050-MEGA	2	N	5	8	30	75	2	3
00028694	HK020-100-MEGA	2	N	10	12	28	80	2	4

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DC=HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
DMM=h5

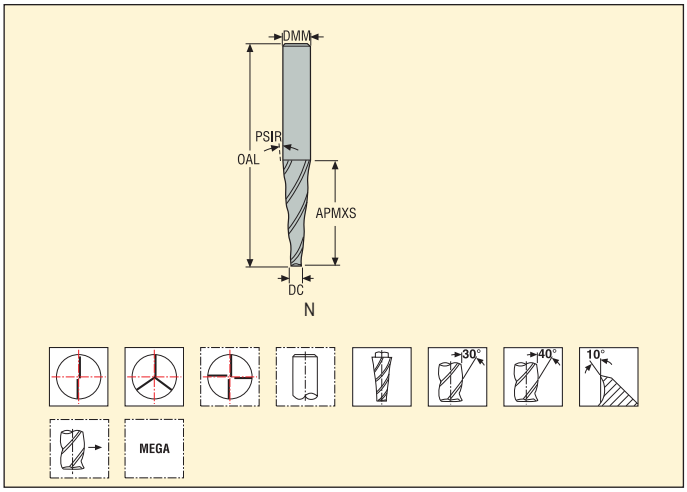


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00028737	HKM030-010-MEGA	2	N	1,0	3	4	40	3	2
00028738	HKM030-015-MEGA	2	N	1,5	3	6	40	3	2
00028741	HK030-025-MEGA	2	N	2,5	6	20	65	3	3
00028744	HK030-033-MEGA	2	N	3,0	8	30	75	3	3
00028759	HK030-065-MEGA	2	N	6,0	12	55	110	3	3
00028771	HK030-083-MEGA	2	N	8,0	12	30	80	3	4

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DC= HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
DMM=h5

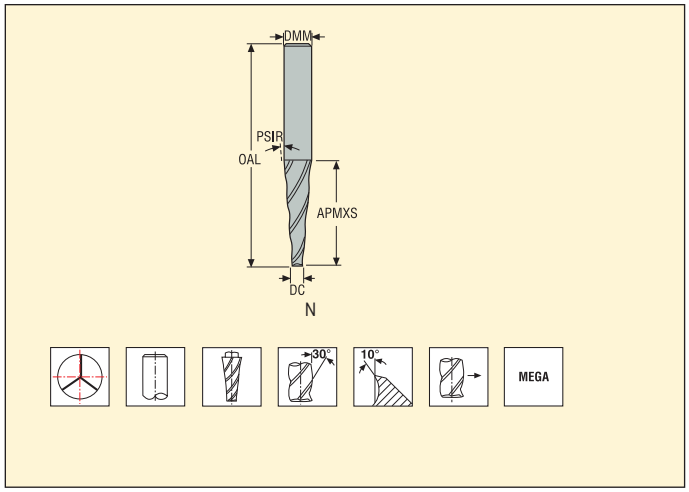


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR	
00028947	HKM050-010-MEGA	2	N	1,0	3	4	40	5	2
00028952	HKM050-015-MEGA	2	N	1,5	3	6	40	5	2
00028954	HKM050-020-MEGA	2	N	2,0	4	10	50	5	2
00028958	HKM050-025-MEGA	2	N	2,5	5	10	50	5	2
00028960	HK050-025-MEGA	2	N	2,5	6	20	65	5	3
00028972	HK050-032-MEGA	2	N	3,0	8	28	70	5	3
00028998	HK050-0420-MEGA	2	N	4,0	8	22	65	5	3
00029012	HK050-050-MEGA	2	N	5,0	12	40	100	5	3
00029014	HK050-063-MEGA	2	N	6,0	12	32	90	5	3
00029017	HK050-065-MEGA	2	N	6,0	16	55	110	5	3
00029020	HK050-103-MEGA	2	N	10,0	16	32	90	5	4
00029025	HK050-105-MEGA	2	N	10,0	20	55	115	5	4

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°

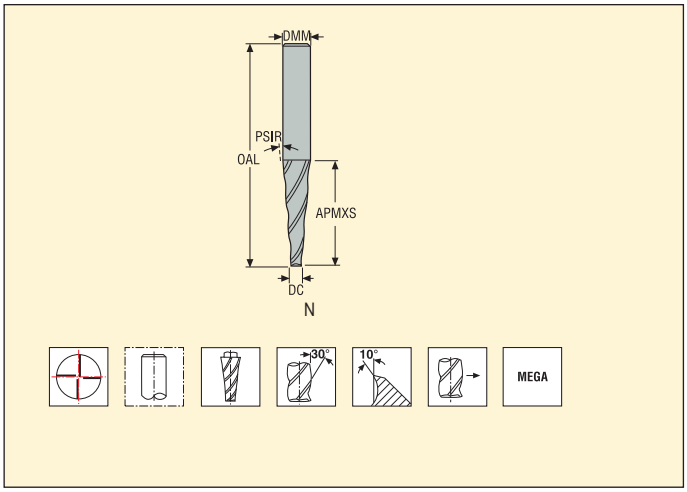


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00029030	HK070-025-MEGA	2	N	2,5	8	22	65	7	3
00029034	HK070-050-MEGA	2	N	5,0	12	28	80	7	3

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°

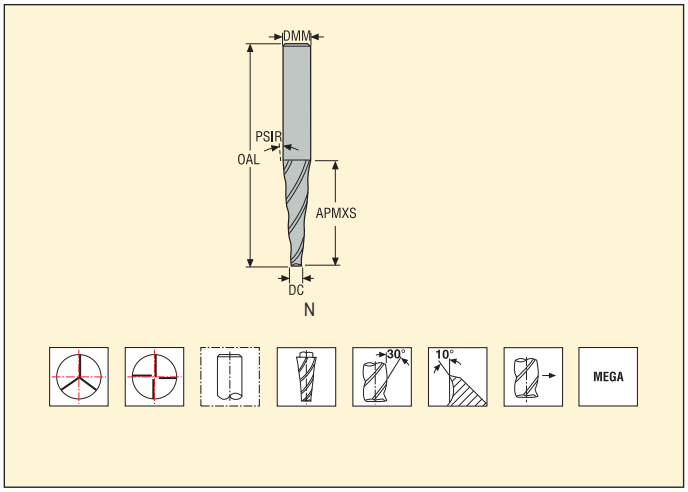


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00029041	HK080-083-MEGA	2	N	8	18	35	90	8	4

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°

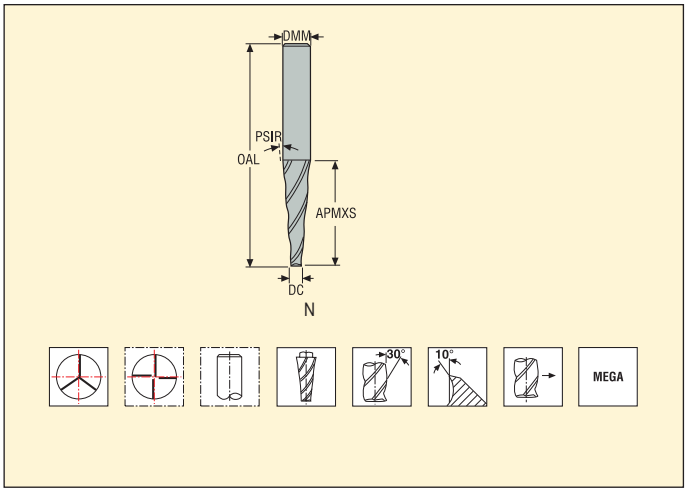


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR	PCEDC
00029052	HK100-025-MEGA	2	N	2,5	10	20	75	10	3
00029066	HK100-030-MEGA	2	N	3,0	14	30	90	10	3
00029069	HK100-050-MEGA	2	N	5,0	16	30	90	10	3
00029083	HK100-080-MEGA	2	N	8,0	20	32	90	10	4
00029110	HK110-020-MEGA	2	N	2,0	10	20	75	11	3
00029117	HK110-050-MEGA	2	N	5,0	14	20	80	11	3

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°

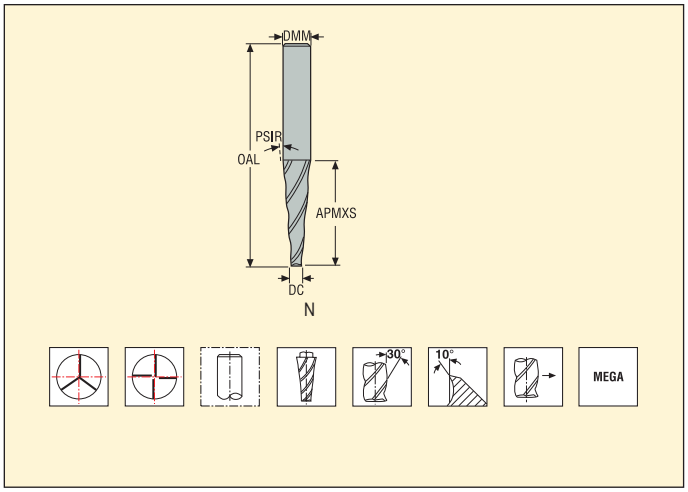


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR	
00029119	HK150-025	2	N	2,5	14	20	80	15	3
00029124	HK150-040	2	N	4,0	12	15	65	15	3
00029133	HK150-0651	2	N	6,5	12	10	65	15	3
00029138	HK150-0652	2	N	6,5	20	25	90	15	3
00029149	HK150-080	2	N	8,0	20	20	80	15	4
00029151	HK150-025-MEGA	2	N	2,5	14	20	80	15	3
00029154	HK150-040-MEGA	2	N	4,0	12	15	65	15	3
00029160	HK150-0651-MEGA	2	N	6,5	12	10	65	15	3
00029161	HK150-0652-MEGA	2	N	6,5	20	25	90	15	3
00029162	HK150-080-MEGA	2	N	8,0	20	20	80	15	4

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°

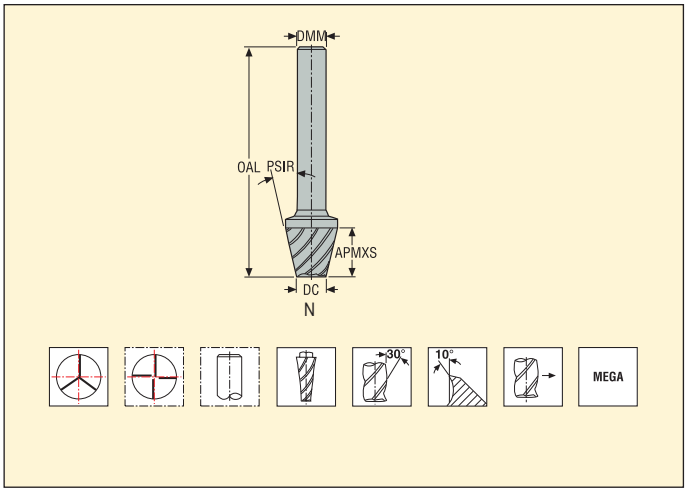


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00029165	HK200-025	2	N	2,5	10	10	75	20	3
00029166	HK200-045	2	N	4,5	16	15	90	20	4
00029168	HK200-025-MEGA	2	N	2,5	10	10	75	20	3
00029203	HK200-045-MEGA	2	N	4,5	16	15	90	20	4

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°

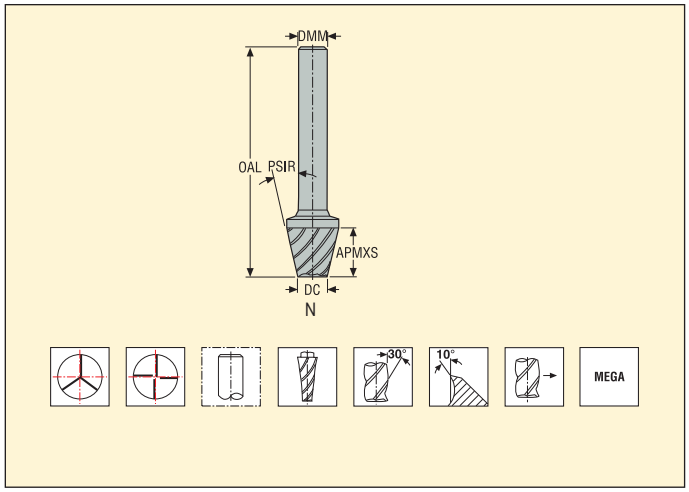


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR	
00029208	HK300-025	2	N	2,5	10	10	75	30	3
00029210	HK300-045	2	N	4,5	16	16	90	30	4
00029211	HK300-025-MEGA	2	N	2,5	10	10	75	30	3
00029212	HK300-045-MEGA	2	N	4,5	16	16	90	30	4

HKM-HK – 通用型 – 锥度 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=+0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°

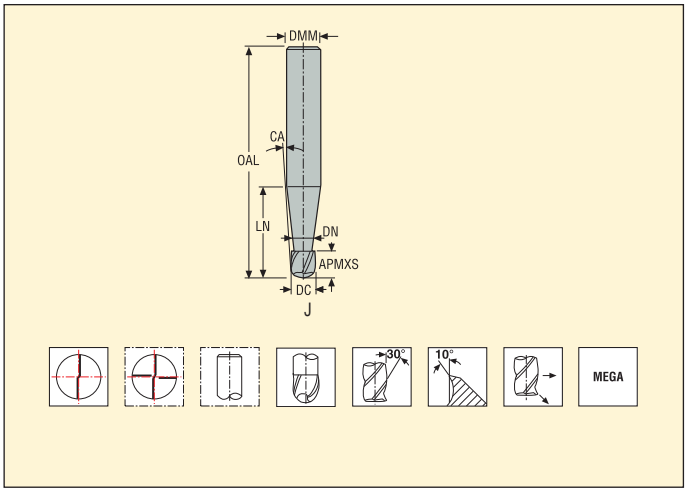


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00029215	HK450-025	2	N	2,5	12	10	75	45	3
00029217	HK450-045	2	N	4,5	16	16	90	45	4
00029229	HK450-025-MEGA	2	N	2,5	12	10	75	45	3
00029232	HK450-045-MEGA	2	N	4,5	16	16	90	45	4

TDM – 通用型 – 锥形球头 – 通用加工 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
RE = +/-0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMX	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00024954	TDM-06503-MEGA	2	J	3	6	4	65	25	2,5	3,5	2	7,2	7,9	8,8	10,0	11,8	18,7
00024955	TDM-06504-MEGA	2	J	4	6	5	65	25	3,5	2,5	2	9,1	10,3	11,9	14,5	18,7	∞
00024956	TDM-10004-MEGA	2	J	4	8	6	100	60	3,5	2,0	4	15,6	22,6	43,9	61,5	∞	∞
00024965	TDM-065064-MEGA	2	J	6	8	6	65	25	5,5	2,5	4	10,8	12,3	14,7	18,7	25,1	∞
00024979	TDM-075084-MEGA	2	J	8	10	10	75	35	7,5	2,0	4	14,8	16,9	20,2	25,7	∞	∞
00024980	TDM-10008-MEGA	2	J	8	10	12	100	60	7,5	1,5	4	21,6	30,6	58,2	∞	∞	∞
00024983	TDM-075104-MEGA	2	J	10	12	12	75	35	9,0	2,0	4	21,5	24,9	29,9	35,3	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – TDM 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	f_z 4	f_z 6	f_z 8	f_z 10	v_c
P1	E	0,12	0,12	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	355 (320 — 395)
P2	E	0,12	0,12	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	345 (310 — 385)
P3	E	0,12	0,12	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	300 (270 — 330)
P4	E	0,12	0,12	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	265 (235 — 290)
P5	E	0,12	0,12	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	250 (225 — 280)
P6	E	0,12	0,12	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	230 (205 — 255)
P7	E	0,12	0,12	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	215 (195 — 240)
P8	E	0,12	0,12	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	205 (180 — 230)
P11	E	0,12	0,12	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	210 (190 — 235)
P12	E	0,12	0,095	0,011	0,015	0,022	0,030	0,038	130 (115 — 145)
M1	E	0,10	0,095	0,024	0,030	0,046	0,060	0,075	175 (150 — 200)
M2	E	0,10	0,095	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	145 (125 — 160)
M3	E	0,080	0,080	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	170 (145 — 195)
M4	E	0,080	0,060	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	125 (105 — 150)
M5	E	0,080	0,060	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	105 (90 — 125)
K1	E	0,15	0,14	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	250 (220 — 275)
K2	E	0,15	0,14	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	220 (195 — 245)
K3	E	0,15	0,14	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	185 (165 — 205)
K4	E	0,15	0,14	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	180 (160 — 195)
K5	E	0,10	0,095	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	215 (190 — 245)
K6	E	0,10	0,095	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	315 (275 — 355)
K7	E	0,10	0,095	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	275 (240 — 310)
N1	E	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	1025 (900 — 1150)
N2	E	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	820 (700 — 930)
N3	E	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	540 (465 — 620)
N11	E	0,10	0,095	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	510 (445 — 570)
S11	E	0,10	0,095	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	175 (155 — 190)
S12	E	0,10	0,095	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	135 (120 — 145)
S13	E	0,10	0,080	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	105 (95 — 115)
TS1	A	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	830 (770 — 880)
TP1	A	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	830 (770 — 880)

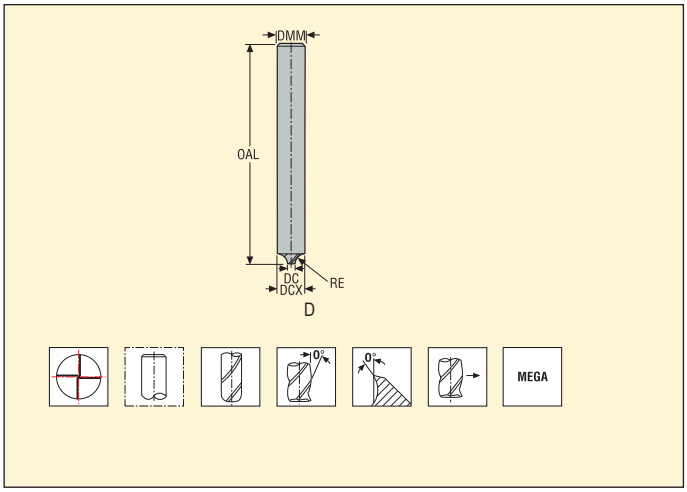
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

V31 – 通用型 – 凹圆弧 – 通用加工 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02 /-0,04 mm
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	PCEDC
				DC	DCX	DMM	OAL		
00029285	31050-MEGA	2	D	5	6	6	65	0,5	4
00029307	31100-MEGA	2	D	4	6	6	65	1,0	4
00029313	31150-MEGA	2	D	5	8	8	75	1,5	4
00029315	31200-MEGA	2	D	4	8	8	75	2,0	4
00029324	31250-MEGA	2	D	5	10	10	75	2,5	4
00029326	31300-MEGA	2	D	4	10	10	75	3,0	4
00029327	31350-MEGA	2	D	5	12	12	75	3,5	4
00029328	31400-MEGA	2	D	4	12	12	75	4,0	4
00029330	31500-MEGA	2	D	6	16	16	75	5,0	4
00029331	31600-MEGA	2	D	8	20	20	80	6,0	4
00029333	31800-MEGA	2	D	9	25	25	75	8,0	4
00029335	31999-MEGA	2	D	8	28	25	80	10,0	4

切削参数 – V31 侧铣精加工 a_e/DC=0,024

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	28	v_c
P1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	290 (195 — 310)
P2	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	280 (190 — 305)
P3	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,075	0,090	0,095	240 (165 — 260)
M1	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	255 (170 — 270)
M2	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 — 220)
K1	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 — 220)
K2	E/M/A	0,24	0,020	0,028	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,085	175 (120 — 190)
N1	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	315 (215 — 340)
N2	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 — 220)
N3	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	135 (90 — 145)
S1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	205 (140 — 220)
S2	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	205 (140 — 220)
S3	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 — 220)
S11	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	265 (180 — 285)
H3	M/A	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TS1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 — 220)
TP1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 — 220)
GR1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 — 220)

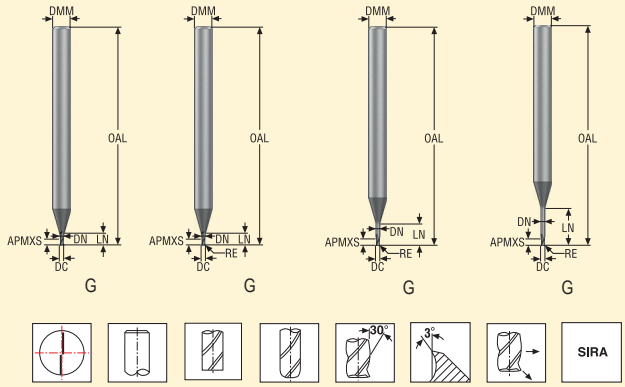
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值



JME542 – 微型 – 方肩 – 通用加工 – 2 刃 – DMM 4 – 刀尖尖角或者圆角





公差:
跳动量=<0,007 mm
DMM= h5
DC=Ø0,2-0,4= 0,-0,01 mm
DC=Ø0,5-3,0= 0,-0,013 mm
RE= +/- 0,005 mm

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171095	JME542002G1S.0Z2-SIRA	1	G	0,2	4	0,3	45	0,4	0,18	–	2	14,41	0,56	0,63	0,69	0,75	0,81	0,91
03171096	JME542003G1S.0Z2-SIRA	1	G	0,3	4	0,5	45	0,6	0,28	–	2	14,0	0,76	0,85	0,92	0,99	1,06	1,17
03171128	JME542004G1S.0Z2-SIRA	1	G	0,4	4	0,6	45	0,8	0,37	–	2	13,5	1,12	1,19	1,26	1,32	1,38	1,49
03171097	JME542005G1R005.0Z2-SIRA	1	G	0,5	4	0,8	45	1,0	0,46	0,05	2	13,17	1,32	1,4	1,47	1,54	1,61	1,73
03171098	JME542006G1R005.0Z2-SIRA	1	G	0,6	4	0,9	45	1,2	0,56	0,05	2	12,76	1,52	1,61	1,69	1,77	1,84	1,97
03171129	JME542008G1R005.0Z2-SIRA	1	G	0,8	4	1,2	45	1,6	0,76	0,05	2	11,96	1,92	2,03	2,13	2,22	2,3	2,46
03171099	JME542010G1R010.0Z2-SIRA	1	G	1,0	4	1,5	50	2,0	0,95	0,1	2	11,22	2,32	2,45	2,56	2,65	2,74	2,94
03171100	JME542012G1R010.0Z2-SIRA	1	G	1,2	4	1,8	50	2,4	1,15	0,1	2	10,43	2,77	2,87	2,99	3,1	3,2	3,43
03171130	JME542015G1R015.0Z2-SIRA	1	G	1,5	4	2,3	50	3,0	1,45	0,15	2	9,2	3,47	3,61	3,73	3,85	3,98	4,26
03171102	JME542005G3R005.0Z2-SIRA	3	G	0,5	4	0,8	45	2,5	0,46	0,05	2	11,03	2,82	2,98	3,1	3,21	3,32	3,56
03171103	JME542006G3R005.0Z2-SIRA	3	G	0,6	4	0,9	45	3,0	0,56	0,05	2	10,36	3,32	3,5	3,64	3,76	3,89	4,18
03171131	JME542008G3R005.0Z2-SIRA	3	G	0,8	4	1,2	45	4,0	0,76	0,05	2	9,14	4,32	4,54	4,7	4,86	5,03	5,4
03171104	JME542010G3R010.0Z2-SIRA	3	G	1,0	4	1,5	50	5,0	0,95	0,1	2	8,09	5,32	5,58	5,77	5,96	6,16	6,61
03171105	JME542012G3R010.0Z2-SIRA	3	G	1,2	4	1,8	50	6,0	1,15	0,1	2	7,13	6,32	6,62	6,83	7,06	7,3	7,84
03171132	JME542015G3R015.0Z2-SIRA	3	G	1,5	4	2,3	50	7,5	1,45	0,15	2	5,89	7,82	8,16	8,43	8,7	9,0	9,66
03171106	JME542020G3R015.0Z2-SIRA	3	G	2,0	4	3,0	50	10,0	1,94	0,15	2	4,14	10,47	10,83	11,18	11,55	11,95	12,83
03171108	JME542025G3R015.0Z2-SIRA	3	G	2,5	4	3,8	50	12,5	2,4	0,15	2	2,79	12,97	13,41	13,84	14,3	14,79	∞
03171134	JME542030G3R015.0Z2-SIRA	3	G	3,0	4	4,5	60	15,0	2,85	0,15	2	1,67	15,68	16,17	16,69	17,24	∞	∞
03171109	JME542005G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,5	4	0,8	45	4,0	0,46	0,05	2	9,49	4,32	4,54	4,7	4,86	5,03	5,4
03171110	JME542006G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,6	4	0,9	45	5,0	0,56	0,05	2	8,56	5,32	5,58	5,77	5,96	6,17	6,62
03171135	JME542008G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,8	4	1,2	45	7,0	0,76	0,05	2	7,05	7,32	7,65	7,9	8,16	8,44	9,07
03171111	JME542010G4R010.0Z2-SIRA	4	G	1,0	4	1,5	50	8,5	0,95	0,1	2	6,1	8,82	9,2	9,49	9,81	10,15	10,9
03171112	JME542012G4R010.0Z2-SIRA	4	G	1,2	4	1,8	50	10,0	1,15	0,1	2	5,27	10,32	10,75	11,09	11,46	11,85	12,73
03171136	JME542015G4R015.0Z2-SIRA	4	G	1,5	4	2,3	50	12,0	1,45	0,15	2	4,29	12,47	12,9	13,31	13,75	14,22	15,27
03171113	JME542020G4R015.0Z2-SIRA	4	G	2,0	4	3,0	60	16,0	1,94	0,15	2	2,9	16,47	17,02	17,57	18,15	18,78	∞
03171114	JME542025G4R015.0Z2-SIRA	4	G	2,5	4	3,8	60	20,0	2,4	0,15	2	1,88	20,47	21,15	21,83	22,55	∞	∞
03171137	JME542030G4R015.0Z2-SIRA	4	G	3,0	4	4,5	70	24,0	2,85	0,15	2	1,1	24,68	25,45	26,27	∞	∞	∞
03171115	JME542015G5R015.0Z2-SIRA	5	G	1,5	4	2,3	60	15,0	1,45	0,15	2	3,64	15,47	15,99	16,5	17,05	17,64	18,95
03171116	JME542020G5R015.0Z2-SIRA	5	G	2,0	4	3,0	60	20,0	1,94	0,15	2	2,41	20,47	21,15	21,83	22,55	23,33	∞
03171138	JME542025G5R015.0Z2-SIRA	5	G	2,5	4	3,8	70	25,0	2,4	0,15	2	1,54	25,47	26,3	27,15	28,06	∞	∞
03171117	JME542030G5R015.0Z2-SIRA	5	G	3,0	4	4,5	70	30,0	2,85	0,15	2	0,9	30,68	31,64	∞	∞	∞	∞
03171118	JME542015G6R015.0Z2-SIRA	6	G	1,5	4	2,3	70	22,5	1,45	0,15	2	2,64	22,97	23,73	24,49	25,29	26,18	∞
03171139	JME542020G6R015.0Z2-SIRA	6	G	2,0	4	3,0	70	30,0	1,94	0,15	2	1,7	30,47	31,46	32,48	33,56	∞	∞
03171119	JME542025G6R015.0Z2-SIRA	6	G	2,5	4	3,8	80	37,5	2,4	0,15	2	1,07	37,97	39,2	40,46	∞	∞	∞
03171120	JME542030G6R015.0Z2-SIRA	6	G	3,0	4	4,5	90	45,0	2,85	0,15	2	0,61	45,68	47,11	∞	∞	∞	∞

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JME542/JME562 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	405 (360 — 450)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	395 (355 — 440)
P3	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	340 (300 — 380)
P4	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	300 (270 — 335)
P5	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	285 (255 — 320)
P6	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	320 (290 — 360)
P7	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	305 (270 — 340)
P8	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	285 (255 — 320)
P11	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	295 (265 — 330)
P12	M/E/A	0,050	0,60	0,0048	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,042	0,044	0,050	0,055	175 (160 — 195)
M1	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	215 (180 — 260)
M2	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	175 (145 — 205)
M3	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	175 (145 — 205)
M4	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	130 (110 — 155)
M5	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	110 (90 — 130)
N1	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	550 (485 — 620)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	550 (485 — 620)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	370 (325 — 415)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	500 (430 — 575)
S11	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	290 (250 — 330)
S12	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	225 (190 — 255)
S13	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	175 (150 — 200)
H3	M/A	0,050	0,30	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	120 (90 — 120)
H5	M/A	0,050	0,44	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	250 (220 — 280)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	120 (90 — 150)
H8	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	250 (220 — 280)
H11	M/A	0,050	0,44	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	320 (280 — 330)
H12	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	295 (260 — 330)
H21	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	250 (220 — 280)
H31	M/A	0,050	0,44	0,0046	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,036	0,040	0,044	0,048	190 (170 — 215)
GR1	A	0,50	0,50	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,025	0,028	0,032	405 (350 — 460)

以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JME542/JME562 铣槽

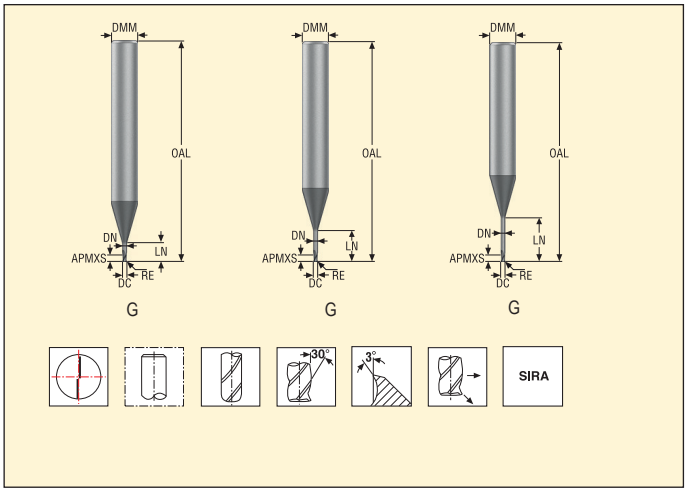
SMG		a_p/DC	f_z												v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (230 — 285)
P2	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 — 275)
P3	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	215 (190 — 235)
P4	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 — 210)
P5	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P6	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	200 (180 — 225)
P7	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 — 210)
P8	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P11	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	185 (165 — 205)
P12	M/E/A	0,32	0,0022	0,0032	0,0042	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,019	0,022	0,024	110 (100 — 120)
M1	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	135 (110 — 160)
M2	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M3	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M4	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	80 (70 — 100)
M5	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	70 (55 — 80)
N1	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 — 450)
N2	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 — 450)
N3	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	265 (235 — 300)
N11	E/M/A	0,24	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,048	0,055	350 (300 — 400)
S11	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (155 — 205)
S12	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	140 (120 — 130)
S13	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	110 (90 — 125)
H3	M/A	0,095	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H5	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	160 (140 — 180)
H7	M/A	0,095	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H8	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 180)
H11	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	205 (180 — 230)
H12	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	190 (165 — 210)
H21	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 180)
H31	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0042	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,017	0,018	0,020	0,022	125 (110 — 140)
GR1	A	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,018	0,020	0,025	0,030	350 (300 — 400)

以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JME562 – 微型 – 方肩 – 通用加工 – 2 刃 – DMM 6 – 刀尖圆角





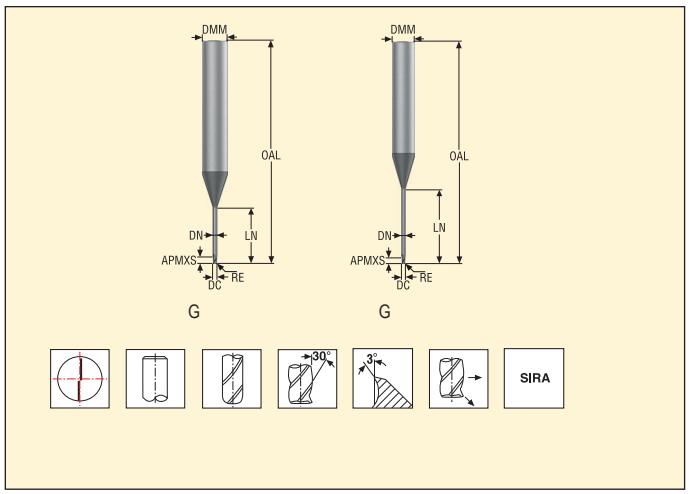
公差:
跳动量=<0,007 mm
DMM= h5
DC=Ø0,2-0,4= 0,-0,01 mm
DC=Ø0,5-3,0= 0,-0,013 mm
RE= +/- 0,005 mm

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171145	JME562005G2R005.0Z2-SIRA	2	G	0,5	6	0,8	50	1,5	0,46	0,05	2	13,48	1,82	1,93	2,02	2,1	2,18	2,34
03171146	JME562006G2R005.0Z2-SIRA	2	G	0,6	6	0,9	50	2,0	0,56	0,05	2	12,9	2,32	2,45	2,56	2,66	2,75	2,95
03171147	JME562008G2R005.0Z2-SIRA	2	G	0,8	6	1,2	50	2,5	0,76	0,05	2	12,28	2,82	2,98	3,1	3,21	3,32	3,56
03171148	JME562010G2R010.0Z2-SIRA	2	G	1,0	6	1,5	50	4,0	0,95	0,1	2	10,85	4,32	4,54	4,7	4,86	5,02	5,39
03171150	JME562012G2R010.0Z2-SIRA	2	G	1,2	6	1,8	50	4,5	1,15	0,1	2	10,31	4,82	5,06	5,23	5,41	5,59	6,0
03171151	JME562015G2R015.0Z2-SIRA	2	G	1,5	6	2,3	50	5,0	1,45	0,15	2	9,67	5,47	5,68	5,86	6,05	6,25	6,71
03171152	JME562018G2R015.0Z2-SIRA	2	G	1,8	6	2,7	50	5,4	1,75	0,15	2	9,12	5,87	6,09	6,28	6,49	6,71	7,2
03171153	JME562020G2R015.0Z2-SIRA	2	G	2,0	6	3,0	50	6,0	1,94	0,15	2	8,53	6,47	6,71	6,92	7,15	7,39	7,93
03171154	JME562025G2R015.0Z2-SIRA	2	G	2,5	6	3,8	60	7,5	2,4	0,15	2	7,15	7,97	8,26	8,52	8,8	9,1	9,77
03171155	JME562030G2R015.0Z2-SIRA	2	G	3,0	6	4,5	60	9,0	2,85	0,15	2	5,81	9,68	9,98	10,3	10,64	11,01	11,82
03171156	JME562005G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,5	6	0,8	50	3,5	0,46	0,05	2	11,54	3,82	4,02	4,17	4,31	4,46	4,79
03171157	JME562006G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,6	6	0,9	50	4,2	0,56	0,05	2	10,93	4,52	4,75	4,92	5,08	5,26	5,64
03171158	JME562008G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,8	6	1,2	50	5,6	0,76	0,05	2	9,81	5,92	6,2	6,41	6,62	6,85	7,36
03171159	JME562010G4R010.0Z2-SIRA	4	G	1,0	6	1,5	50	7,0	0,95	0,1	2	8,86	7,32	7,65	7,9	8,16	8,44	9,06
03171160	JME562012G4R010.0Z2-SIRA	4	G	1,2	6	1,8	50	8,4	1,15	0,1	2	8,0	8,72	9,1	9,39	9,7	10,03	10,77
03171162	JME562015G4R015.0Z2-SIRA	4	G	1,5	6	2,3	50	10,5	1,45	0,15	2	6,86	10,97	11,35	11,71	12,1	12,52	13,44
03171163	JME562020G4R015.0Z2-SIRA	4	G	2,0	6	3,0	60	14,0	1,94	0,15	2	5,36	14,47	14,96	15,44	15,95	16,5	17,72
03171164	JME562025G4R015.0Z2-SIRA	4	G	2,5	6	3,8	65	17,5	2,4	0,15	2	4,18	17,97	18,57	19,17	19,8	20,49	22,0
03171165	JME562030G4R015.0Z2-SIRA	4	G	3,0	6	4,5	70	21,0	2,85	0,15	2	3,22	21,68	22,36	23,08	23,85	24,67	26,5
03171166	JME562005G5R005.0Z2-SIRA	5	G	0,5	6	0,8	50	5,0	0,46	0,05	2	10,42	5,32	5,58	5,77	5,96	6,17	6,62
03171167	JME562006G5R005.0Z2-SIRA	5	G	0,6	6	0,9	50	6,0	0,56	0,05	2	9,71	6,32	6,62	6,83	7,06	7,31	7,85
03171168	JME562008G5R005.0Z2-SIRA	5	G	0,8	6	1,2	50	8,0	0,76	0,05	2	8,48	8,32	8,68	8,96	9,26	9,58	10,29
03171169	JME562010G5R010.0Z2-SIRA	5	G	1,0	6	1,5	50	10,0	0,95	0,1	2	7,48	10,32	10,75	11,09	11,46	11,85	12,73
03171170	JME562012G5R010.0Z2-SIRA	5	G	1,2	6	1,8	50	12,0	1,15	0,1	2	6,62	12,32	12,81	13,22	13,66	14,13	15,18
03171171	JME562015G5R015.0Z2-SIRA	5	G	1,5	6	2,3	60	15,0	1,45	0,15	2	5,54	15,47	15,99	16,5	17,05	17,64	18,95
03171172	JME562020G5R015.0Z2-SIRA	5	G	2,0	6	3,0	60	20,0	1,94	0,15	2	4,19	20,47	21,15	21,83	22,55	23,33	25,06
03171173	JME562025G5R015.0Z2-SIRA	5	G	2,5	6	3,8	70	25,0	2,4	0,15	2	3,19	25,47	26,3	27,15	28,06	29,03	31,18
03171174	JME562030G5R015.0Z2-SIRA	5	G	3,0	6	4,5	70	30,0	2,85	0,15	2	2,41	30,68	31,64	32,66	33,75	34,92	∞

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JME562 – 微型 – 方肩 – 通用加工 – 2 刃 – DMM 6 – 刀尖圆角





公差:
跳动量=<0,007 mm
DMM= h5
DC=Ø0,2-0,4= 0,-0,01 mm
DC=Ø0,5-3,0= 0,-0,013 mm
RE= +/- 0,005 mm

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171175	JME562010G6R010.0Z2-SIRA	6	G	1,0	6	1,5	60	15,0	0,95	0,1	2	5,94	15,32	15,9	16,41	16,96	17,55	18,85
03171176	JME562012G6R010.0Z2-SIRA	6	G	1,2	6	1,8	60	18,0	1,15	0,1	2	5,14	18,32	19,0	19,61	20,26	20,96	22,52
03171177	JME562015G6R015.0Z2-SIRA	6	G	1,5	6	2,3	70	22,5	1,45	0,15	2	4,2	22,97	23,73	24,49	25,31	26,18	28,12
03171178	JME562020G6R015.0Z2-SIRA	6	G	2,0	6	3,0	80	30,0	1,94	0,15	2	3,07	30,47	31,46	32,48	33,56	34,72	37,3
03171179	JME562025G6R015.0Z2-SIRA	6	G	2,5	6	3,8	80	37,5	2,4	0,15	2	2,28	37,97	39,2	40,46	41,81	43,26	∞
03171180	JME562030G6R015.0Z2-SIRA	6	G	3,0	6	4,5	90	45,0	2,85	0,15	2	1,7	45,68	47,11	48,63	50,26	∞	∞
03171181	JME562010G7R010.0Z2-SIRA	7	G	1,0	6	1,5	60	20,0	0,95	0,1	2	4,93	20,32	21,06	21,74	22,46	23,24	24,97
03171182	JME562012G7R010.0Z2-SIRA	7	G	1,2	6	1,8	80	24,0	1,15	0,1	2	4,2	24,32	25,18	26,0	26,87	27,79	29,86
03171183	JME562015G7R015.0Z2-SIRA	7	G	1,5	6	2,3	80	30,0	1,45	0,15	2	3,38	30,47	31,46	32,48	33,56	34,72	37,3
03171184	JME562020G7R015.0Z2-SIRA	7	G	2,0	6	3,0	80	40,0	1,94	0,15	2	2,42	40,47	41,78	43,12	44,56	46,11	∞
03171185	JME562025G7R015.0Z2-SIRA	7	G	2,5	6	3,8	90	50,0	2,4	0,15	2	1,78	50,47	52,09	53,77	55,57	∞	∞
03171186	JME562030G7R015.0Z2-SIRA	7	G	3,0	6	4,5	100	60,0	2,85	0,15	2	1,31	60,68	62,58	64,61	∞	∞	∞

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JME542/JME562 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	405 (360 — 450)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	395 (355 — 440)
P3	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	340 (300 — 380)
P4	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	300 (270 — 335)
P5	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	285 (255 — 320)
P6	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	320 (290 — 360)
P7	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	305 (270 — 340)
P8	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	285 (255 — 320)
P11	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	295 (265 — 330)
P12	M/E/A	0,050	0,60	0,0048	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,042	0,044	0,050	0,055	175 (160 — 195)
M1	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	215 (180 — 260)
M2	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	175 (145 — 205)
M3	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	175 (145 — 205)
M4	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	130 (110 — 155)
M5	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	110 (90 — 130)
N1	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	550 (485 — 620)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	550 (485 — 620)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	370 (325 — 415)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	500 (430 — 575)
S11	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	290 (250 — 330)
S12	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	225 (190 — 255)
S13	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	175 (150 — 200)
H3	M/A	0,050	0,30	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	120 (90 — 120)
H5	M/A	0,050	0,44	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	250 (220 — 280)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	120 (90 — 150)
H8	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	250 (220 — 280)
H11	M/A	0,050	0,44	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	320 (280 — 330)
H12	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	295 (260 — 330)
H21	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	250 (220 — 280)
H31	M/A	0,050	0,44	0,0046	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,036	0,040	0,044	0,048	190 (170 — 215)
GR1	A	0,50	0,50	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,025	0,028	0,032	405 (350 — 460)

以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JME542/JME562 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z												v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (230 — 285)
P2	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 — 275)
P3	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	215 (190 — 235)
P4	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 — 210)
P5	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P6	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	200 (180 — 225)
P7	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 — 210)
P8	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P11	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	185 (165 — 205)
P12	M/E/A	0,32	0,0022	0,0032	0,0042	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,019	0,022	0,024	110 (100 — 120)
M1	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	135 (110 — 160)
M2	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M3	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M4	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	80 (70 — 100)
M5	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	70 (55 — 80)
N1	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 — 450)
N2	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 — 450)
N3	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	265 (235 — 300)
N11	E/M/A	0,24	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,048	0,055	350 (300 — 400)
S11	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (155 — 205)
S12	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	140 (120 — 130)
S13	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	110 (90 — 125)
H3	M/A	0,095	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H5	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	160 (140 — 180)
H7	M/A	0,095	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H8	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 180)
H11	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	205 (180 — 230)
H12	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	190 (165 — 210)
H21	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 180)
H31	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0042	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,017	0,018	0,020	0,022	125 (110 — 140)
GR1	A	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,018	0,020	0,025	0,030	350 (300 — 400)

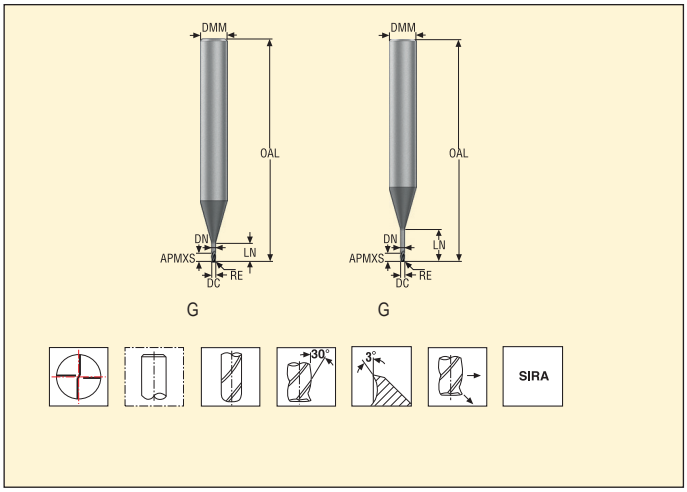
以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JME564 – 微型 – 方肩 – 通用加工 – 4 刃 – DMM 6 – 刀尖圆角



公差:
跳动量=<0-0,013 mm
DMM= h5
DC=Ø0,2-0,4= 0,-0,01 mm
DC=Ø0,5-3,0= 0,-0,013 mm
RE= +/- 0,005 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03227166	JME564005G2R005.0Z4-SIRA	2	G	0,5	6	1,0	50	1,5	0,46	0,05	4	13,48	1,82	1,93	2,02	2,1	2,18	2,34
03227271	JME564006G2R005.0Z4-SIRA	2	G	0,6	6	1,2	50	2,0	0,56	0,05	4	12,9	2,32	2,45	2,56	2,66	2,75	2,95
03171194	JME564008G2R005.0Z4-SIRA	2	G	0,8	6	1,6	50	2,5	0,76	0,05	4	12,28	2,82	2,98	3,1	3,21	3,32	3,56
03171195	JME564010G2R010.0Z4-SIRA	2	G	1,0	6	2,0	50	4,0	0,95	0,1	4	10,85	4,32	4,54	4,7	4,86	5,02	5,39
03171196	JME564012G2R010.0Z4-SIRA	2	G	1,2	6	2,4	50	4,5	1,15	0,1	4	10,31	4,82	5,06	5,23	5,41	5,59	6,0
03171197	JME564015G2R015.0Z4-SIRA	2	G	1,5	6	3,0	50	5,0	1,45	0,15	4	9,67	5,47	5,68	5,86	6,05	6,25	6,71
03171198	JME564020G2R015.0Z4-SIRA	2	G	2,0	6	4,0	50	6,0	1,94	0,15	4	8,53	6,47	6,71	6,92	7,15	7,39	7,93
03171199	JME564025G2R015.0Z4-SIRA	2	G	2,5	6	5,0	60	7,5	2,4	0,15	4	7,15	7,97	8,26	8,52	8,8	9,1	9,77
03171200	JME564030G2R015.0Z4-SIRA	2	G	3,0	6	6,0	60	9,0	2,85	0,15	4	5,81	9,68	9,98	10,3	10,64	11,01	11,82
03171201	JME564005G4R005.0Z4-SIRA	4	G	0,5	6	1,0	50	3,5	0,46	0,05	4	11,54	3,82	4,02	4,17	4,32	4,46	4,79
03171202	JME564006G4R005.0Z4-SIRA	4	G	0,6	6	1,2	50	4,2	0,56	0,05	4	10,93	4,52	4,75	4,92	5,08	5,26	5,64
03171203	JME564008G4R005.0Z4-SIRA	4	G	0,8	6	1,6	50	5,6	0,76	0,05	4	9,81	5,92	6,2	6,41	6,62	6,85	7,36
03171204	JME564010G4R010.0Z4-SIRA	4	G	1,0	6	2,0	50	7,0	0,95	0,1	4	8,86	7,32	7,65	7,9	8,16	8,44	9,06
03171205	JME564012G4R010.0Z4-SIRA	4	G	1,2	6	2,4	50	8,4	1,15	0,1	4	8,0	8,72	9,1	9,39	9,7	10,03	10,77
03171206	JME564015G4R015.0Z4-SIRA	4	G	1,5	6	3,0	50	10,5	1,45	0,15	4	6,86	10,97	11,35	11,71	12,1	12,52	13,44
03171207	JME564020G4R015.0Z4-SIRA	4	G	2,0	6	4,0	60	14,0	1,94	0,15	4	5,36	14,47	14,96	15,44	15,95	16,5	17,72
03171208	JME564025G4R015.0Z4-SIRA	4	G	2,5	6	5,0	60	17,5	2,4	0,15	4	4,18	17,97	18,57	19,17	19,8	20,49	22,0
03171209	JME564030G4R015.0Z4-SIRA	4	G	3,0	6	6,0	70	21,0	2,85	0,15	4	3,22	21,68	22,36	23,08	23,85	24,67	26,5

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JME564 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	395 (352 — 439)
P2	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	385 (342 — 427)
P3	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	330 (295 — 367)
P4	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	290 (260 — 323)
P5	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	280 (248 — 309)
P6	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	310 (278 — 347)
P7	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	295 (263 — 327)
P8	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	280 (248 — 309)
P11	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	285 (255 — 318)
P12	M/E/A	0,050	0,50	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	170 (151 — 188)
M1	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	235 (195 — 280)
M2	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	190 (157 — 226)
M3	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	190 (157 — 226)
M4	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	145 (118 — 169)
M5	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	120 (98,1 — 141)
N1	E/M/A	0,10	0,90	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	550 (481 — 618)
N2	E/M/A	0,10	0,90	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	550 (481 — 618)
N3	E/M/A	0,10	0,90	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	365 (321 — 412)
N11	E/M/A	0,10	0,90	0,012	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	490 (422 — 561)
S11	E/M/A	0,050	0,60	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	285 (246 — 327)
S12	E/M/A	0,050	0,60	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	220 (190 — 252)
S13	E/M/A	0,050	0,60	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	170 (147 — 195)
H3	M/A	0,050	0,060	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025	0,030	0,034	0,038	125 (94,5 — 157)
H5	M/A	0,050	0,28	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	240 (209 — 268)
H7	M/A	0,050	0,060	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025	0,030	0,034	0,038	125 (94,5 — 157)
H8	M/A	0,050	0,28	0,0090	0,011	0,015	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,050	240 (210 — 268)
H11	M/A	0,050	0,28	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	305 (266 — 341)
H12	M/A	0,050	0,28	0,0090	0,011	0,015	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,050	280 (244 — 312)
H21	M/A	0,050	0,28	0,0090	0,011	0,015	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,050	240 (210 — 268)
H31	M/A	0,050	0,28	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,024	0,032	0,034	0,038	180 (159 — 203)
GR1	A	0,50	0,65	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,025	0,028	0,032	390 (335 — 446)

以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JME564 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z									v_c
			0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3	
P1	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	250 (225 — 280)
P2	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	245 (215 — 270)
P3	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	210 (185 — 230)
P4	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	185 (165 — 205)
P5	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	175 (157 — 200
P6	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	200 (175 — 220)
P7	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	185 (165 — 205)
P8	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	175 (155 — 195)
P11	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P12	M/E/A	0,038	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,016	0,019	0,022	0,024	105 (95 — 120)
M1	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	135 (110 — 160)
M2	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M3	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M4	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,036	80 (65 — 95)
M5	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,036	65 (55 — 80)
N1	E/M/A	0,15	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	390 (345 — 440)
N2	E/M/A	0,15	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	390 (345 — 440)
N3	E/M/A	0,15	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	260 (230 — 295)
N11	E/M/A	0,15	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,048	0,050	345 (295 — 390)
S11	E/M/A	0,11	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	180 (155 — 205)
S12	E/M/A	0,11	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	135 (120 — 155)
S13	E/M/A	0,11	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,036	105 (90 — 120)
H3	M/A	0,0060	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H5	M/A	0,020	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	160 (140 — 175)
H7	M/A	0,0060	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H8	M/A	0,020	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 175)
H11	M/A	0,020	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	200 (175 — 225)
H12	M/A	0,020	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,026	0,030	185 (160 — 205)
H21	M/A	0,020	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 175)
H31	M/A	0,020	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,022	120 (105 — 135)
GR1	A	0,11	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,030	345 (295 — 390)

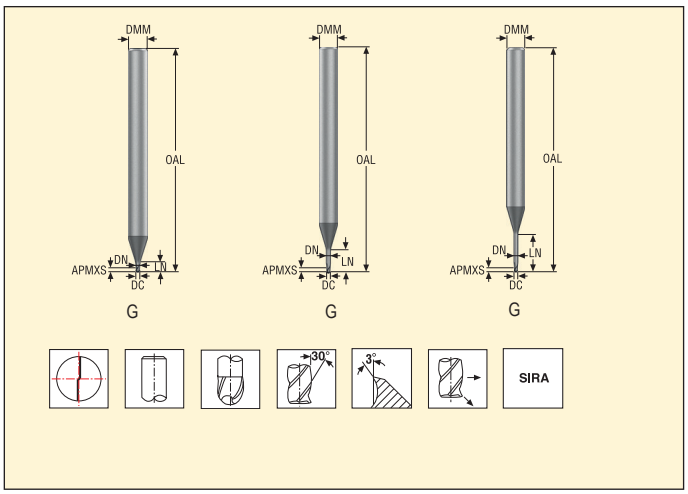
以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JMB542 – 微型 – 球头 – 通用加工 – 2 刃 – DMM 4



公差:
跳动量=<0,007 mm
DMM= h5
DC=Ø0,-0,01 mm
RE= +/- 0,005 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171221	JMB542002G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,2	4	0,2	45	0,4	0,18	0,1	2	14,57	0,56	0,62	0,67	0,73	0,78	0,88
03171222	JMB542003G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,3	4	0,3	45	0,6	0,28	0,15	2	14,24	0,76	0,83	0,9	0,96	1,02	1,13
03171223	JMB542004G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,4	4	0,4	45	0,8	0,37	0,2	2	13,81	1,12	1,18	1,24	1,29	1,35	1,45
03171224	JMB542005G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,5	4	0,5	45	1,0	0,46	0,25	2	13,47	1,32	1,39	1,45	1,51	1,57	1,68
03171225	JMB542006G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,6	4	0,6	45	1,2	0,56	0,3	2	13,14	1,52	1,59	1,67	1,73	1,8	1,92
03171226	JMB542008G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,8	4	0,8	45	1,6	0,76	0,4	2	12,46	1,92	2,01	2,1	2,17	2,25	2,39
03171228	JMB542010G1B.0Z2-SIRA	1	G	1,0	4	1,0	50	2,0	0,95	0,5	2	11,77	2,23	2,43	2,52	2,61	2,69	2,85
03171229	JMB542012G1B.0Z2-SIRA	1	G	1,2	4	1,2	50	2,4	1,15	0,6	2	11,07	2,72	2,84	2,95	3,04	3,13	3,32
03171230	JMB542015G1B.0Z2-SIRA	1	G	1,5	4	1,5	50	3,0	1,45	0,75	2	9,88	3,47	3,59	3,69	3,79	3,89	4,13
03171231	JMB542005G3B.0Z2-SIRA	3	G	0,5	4	0,5	45	2,5	0,46	0,25	2	11,25	2,82	2,97	3,09	3,19	3,29	3,52
03171233	JMB542006G3B.0Z2-SIRA	3	G	0,6	4	0,6	45	3,0	0,56	0,3	2	10,61	3,32	3,49	3,62	3,74	3,86	4,12
03171234	JMB542008G3B.0Z2-SIRA	3	G	0,8	4	0,8	45	4,0	0,76	0,4	2	9,44	4,32	4,53	4,68	4,83	4,98	5,32
03171235	JMB542010G3B.0Z2-SIRA	3	G	1,0	4	1,0	50	5,0	0,95	0,5	2	8,38	5,32	5,56	5,74	5,92	6,11	6,53
03171236	JMB542012G3B.0Z2-SIRA	3	G	1,2	4	1,2	50	6,0	1,15	0,6	2	7,44	6,32	6,6	6,8	7,01	7,23	7,73
03171237	JMB542015G3B.0Z2-SIRA	3	G	1,5	4	1,5	50	7,5	1,45	0,75	2	6,13	7,97	8,24	8,48	8,74	9,02	9,64
03171238	JMB542020G3B.0Z2-SIRA	3	G	2,0	4	2,0	50	10,0	1,94	1,0	2	4,4	10,47	10,81	11,13	11,47	11,83	12,64
03171239	JMB542025G3B.0Z2-SIRA	3	G	2,5	4	2,5	50	12,5	2,4	1,25	2	3,0	12,97	13,38	13,77	14,19	14,64	∞
03171240	JMB542030G3B.0Z2-SIRA	3	G	3,0	4	3,0	60	15,0	2,85	1,5	2	1,81	15,68	16,13	16,6	17,11	∞	∞
03171241	JMB542005G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,5	4	0,5	45	4,0	0,46	0,25	2	9,65	4,32	4,53	4,69	4,84	5,0	5,36
03171242	JMB542006G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,6	4	0,6	45	5,0	0,56	0,3	2	8,74	5,32	5,57	5,75	5,94	6,13	6,57
03171243	JMB542008G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,8	4	0,8	45	7,0	0,76	0,4	2	7,23	7,32	7,64	7,88	8,13	8,4	8,99
03171244	JMB542010G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,0	4	1,0	50	8,5	0,95	0,5	2	6,27	8,82	9,19	9,47	9,77	10,09	10,81
03171245	JMB542012G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,2	4	1,2	50	10,0	1,15	0,6	2	5,44	10,32	10,73	11,06	11,41	11,79	12,62
03171246	JMB542015G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,5	4	1,5	50	12,0	1,45	0,75	2	4,44	12,47	12,88	13,27	13,69	14,14	15,14
03171247	JMB542020G4B.0Z2-SIRA	4	G	2,0	4	2,0	60	16,0	1,94	1,0	2	3,02	16,47	17,0	17,51	18,07	18,66	19,98
03171248	JMB542025G4B.0Z2-SIRA	4	G	2,5	4	2,5	60	20,0	2,4	1,25	2	1,97	20,47	21,11	21,76	22,45	∞	∞
03171249	JMB542030G4B.0Z2-SIRA	4	G	3,0	4	3,0	70	24,0	2,85	1,5	2	1,16	24,68	25,41	26,19	∞	∞	∞
03171250	JMB542015G5B.0Z2-SIRA	5	G	1,5	4	1,5	60	15,0	1,45	0,75	2	3,75	15,47	15,97	16,47	16,99	17,56	18,81
03171251	JMB542020G5B.0Z2-SIRA	5	G	2,0	4	2,0	60	20,0	1,94	1,0	2	2,5	20,47	21,12	21,77	22,47	23,22	∞
03171252	JMB542025G5B.0Z2-SIRA	5	G	2,5	4	2,5	70	25,0	2,4	1,25	2	1,61	25,47	26,27	27,08	27,95	∞	∞
03171253	JMB542030G5B.0Z2-SIRA	5	G	3,0	4	3,0	70	30,0	2,85	1,5	2	0,93	30,68	31,6	∞	∞	∞	∞
03171254	JMB542015G6B.0Z2-SIRA	6	G	1,5	4	1,5	70	22,5	1,45	0,75	2	2,7	22,97	23,71	24,45	25,25	26,1	∞
03171255	JMB542020G6B.0Z2-SIRA	6	G	2,0	4	2,0	70	30,0	1,94	1,0	2	1,74	30,47	31,43	32,42	33,48	∞	∞
03171256	JMB542025G6B.0Z2-SIRA	6	G	2,5	4	2,5	80	37,5	2,4	1,25	2	1,1	37,97	39,16	40,39	∞	∞	∞
03171257	JMB542030G6B.0Z2-SIRA	6	G	3,0	4	3,0	90	45,0	2,85	1,5	2	0,63	45,68	47,07	∞	∞	∞	∞

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JMB542/JMB562 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	v_c
P1	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (220 — 285)
P2	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 — 280)
P3	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	215 (190 — 240)
P4	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 — 200)
P5	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P6	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	200 (180 — 225)
P7	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 — 210)
P8	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P11	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	185 (165 — 205)
P12	M/E/A	0,32	0,0022	0,0032	0,0042	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,019	0,022	0,024	110 (100 — 120)
M1	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	135 (110 — 160)
M2	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M3	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M4	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	80 (70 — 100)
M5	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	70 (55 — 80)
N1	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 — 450)
N2	E/M/A	0,26	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 — 450)
N3	E/M/A	0,26	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	265 (235 — 300)
N11	E/M/A	0,24	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,048	0,055	350 (300 — 400)
S11	E/M/A	0,34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 210)
S12	E/M/A	0,34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	140 (120 — 160)
S13	E/M/A	0,34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	110 (95 — 125)
H3	M/A	0,10	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H5	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	160 (140 — 180)
H7	M/A	0,10	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H8	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 180)
H11	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	205 (180 — 230)
H12	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	190 (165 — 210)
H21	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 180)
H31	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0042	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,017	0,018	0,020	0,022	120 (110 — 140)
GR1	A	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,018	0,020	0,025	0,030	350 (300 — 400)

以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JMB542/JMB562 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	365 (325 — 405)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	355 (315 — 395)
P3	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	305 (270 — 340)
P4	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	270 (240 — 300)
P5	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	255 (230 — 285)
P6	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	290 (260 — 320)
P7	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	270 (240 — 300)
P8	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	255 (230 — 285)
P11	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	265 (235 — 290)
P12	M/E/A	0,050	0,60	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,028	0,030	0,034	0,038	155 (140 — 175)
M1	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	215 (180 — 255)
M2	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (145 — 205)
M3	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (145 — 205)
M4	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	130 (110 — 155)
M5	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	110 (90 — 130)
N1	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,034	0,040	0,042	485 (425 — 545)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,034	0,036	0,040	0,044	485 (425 — 550)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,034	0,036	0,040	0,044	325 (285 — 365)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	430 (370 — 490)
S11	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	290 (250 — 335)
S12	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	225 (195 — 260)
S13	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (150 — 200)
H3	M/A	0,050	0,30	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,017	0,024	0,025	0,028	0,030	120 (90 — 145)
H5	M/A	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,046	0,050	235 (210 — 260)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,017	0,024	0,025	0,028	0,030	120 (90 — 150)
H8	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	235 (205 — 265)
H11	M/A	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,046	0,050	300 (265 — 340)
H12	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	275 (240 — 310)
H21	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	235 (205 — 265)
H31	M/A	0,050	0,44	0,0025	0,0036	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,020	0,024	0,026	175 (155 — 200)
GR1	A	0,50	0,50	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,025	0,028	0,032	405 (350 — 460)

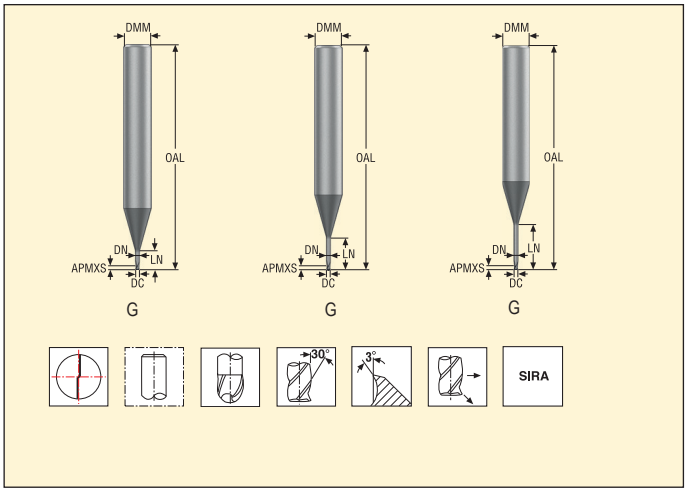
以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JMB562 – 微型 – 球头 – 通用加工 – 2 刃 – DMM6



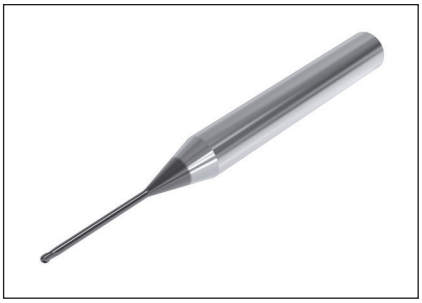
公差:
跳动量=<0,007 mm
DMM= h5
DC=Ø0,-0,01 mm
RE= +/- 0,005 mm



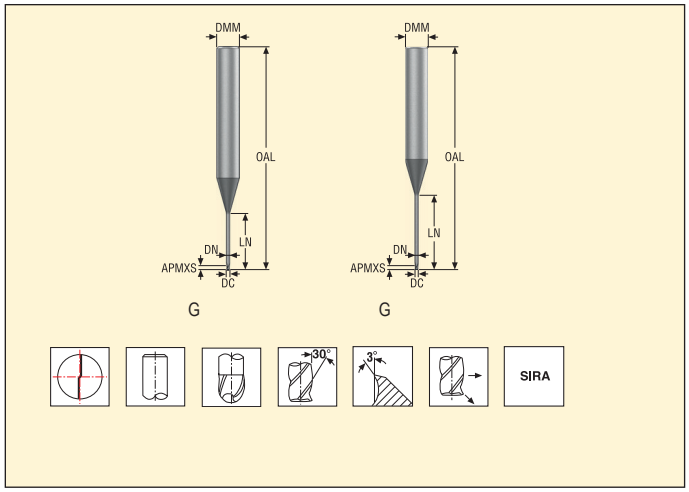
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171261	JMB562005G2B.0Z2-SIRA	2	G	0,5	6	0,5	50	1,5	0,46	0,25	2	13,69	1,82	1,91	2,0	2,08	2,15	2,3
03171262	JMB562006G2B.0Z2-SIRA	2	G	0,6	6	0,6	50	2,0	0,56	0,3	2	13,13	2,32	2,44	2,54	2,63	2,72	2,9
03171263	JMB562008G2B.0Z2-SIRA	2	G	0,8	6	0,8	50	2,5	0,76	0,4	2	12,6	2,82	2,96	3,07	3,18	3,27	3,49
03171264	JMB562010G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,0	6	1,0	50	4,0	0,95	0,5	2	11,15	4,32	4,52	4,68	4,68	4,97	5,3
03171265	JMB562012G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	1,15	0,6	2	10,67	4,82	5,04	5,2	5,36	5,52	5,89
03171266	JMB562015G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	1,45	0,75	2	10,07	5,47	5,66	5,82	5,99	6,17	6,58
03171267	JMB562018G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,8	6	1,8	50	5,4	1,75	0,9	2	9,61	5,87	6,07	6,23	6,41	6,61	7,03
03171268	JMB562020G2B.0Z2-SIRA	2	G	2,0	6	2,0	50	6,0	1,94	1,0	2	9,05	6,47	6,68	6,87	7,06	7,28	7,75
03171269	JMB562025G2B.0Z2-SIRA	2	G	2,5	6	2,5	60	7,5	2,4	1,25	2	7,71	7,97	8,22	8,45	8,69	8,95	9,53
03171270	JMB562030G2B.0Z2-SIRA	2	G	3,0	6	3,0	60	9,0	2,85	1,5	2	6,35	9,68	9,94	10,21	10,51	10,82	11,52
03171271	JMB562005G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,5	6	0,5	50	3,5	0,46	0,25	2	11,7	3,82	4,01	4,16	4,29	4,43	4,74
03171272	JMB562006G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,6	6	0,6	50	4,2	0,56	0,3	2	11,1	4,52	4,74	4,9	5,06	5,22	5,59
03171273	JMB562008G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,8	6	0,8	50	5,6	0,76	0,4	2	10,02	5,92	6,19	6,39	6,59	6,8	7,28
03171274	JMB562010G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,0	6	1,0	50	7,0	0,95	0,5	2	9,06	7,32	7,64	7,87	8,12	8,38	8,97
03171275	JMB562012G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,2	6	1,2	50	8,4	1,15	0,6	2	8,22	8,72	9,08	9,35	9,65	9,96	10,66
03171276	JMB562015G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,5	6	1,5	50	10,5	1,45	0,75	2	7,07	10,97	11,33	11,67	12,04	12,43	13,31
03171277	JMB562020G4B.0Z2-SIRA	4	G	2,0	6	2,0	60	14,0	1,94	1,0	2	5,57	14,47	14,93	15,38	15,87	16,38	17,54
03171278	JMB562025G4B.0Z2-SIRA	4	G	2,5	6	2,5	65	17,5	2,4	1,25	2	4,38	17,97	18,53	19,1	19,69	20,34	21,76
03171279	JMB562030G4B.0Z2-SIRA	4	G	3,0	6	3,0	70	21,0	2,85	1,5	2	3,38	21,68	22,32	22,99	23,71	24,49	26,21
03171280	JMB562005G5B.0Z2-SIRA	5	G	0,5	6	0,5	50	5,0	0,46	0,25	2	10,54	5,32	5,57	5,76	5,94	6,14	6,58
03171281	JMB562006G5B.0Z2-SIRA	5	G	0,6	6	0,6	50	6,0	0,56	0,3	2	9,85	6,32	6,61	6,82	7,04	7,27	7,79
03171282	JMB562008G5B.0Z2-SIRA	5	G	0,8	6	0,8	50	8,0	0,76	0,4	2	8,64	8,32	8,67	8,94	9,23	9,54	10,22
03171283	JMB562010G5B.0Z2-SIRA	5	G	1,0	6	1,0	50	10,0	0,95	0,5	2	7,63	10,32	10,73	11,06	11,42	11,8	12,64
03171284	JMB562012G5B.0Z2-SIRA	5	G	1,2	6	1,2	50	12,0	1,15	0,6	2	6,77	12,32	12,79	13,19	13,61	14,06	15,07
03171285	JMB562015G5B.0Z2-SIRA	5	G	1,5	6	1,5	60	15,0	1,45	0,75	2	5,68	15,47	15,97	16,47	16,99	17,56	18,81
03171287	JMB562020G5B.0Z2-SIRA	5	G	2,0	6	2,0	60	20,0	1,94	1,0	2	4,32	20,47	21,12	21,77	22,47	23,22	24,88
03171288	JMB562025G5B.0Z2-SIRA	5	G	2,5	6	2,5	70	25,0	2,4	1,25	2	3,3	25,47	26,27	27,08	27,95	28,88	30,94
03171289	JMB562030G5B.0Z2-SIRA	5	G	3,0	6	3,0	70	30,0	2,85	1,5	2	2,5	30,68	31,6	32,58	33,62	34,73	∞

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JMB562 – 微型 – 球头 – 通用加工 – 2 刃 – DMM 6



公差:
跳动量=<0,007 mm
DMM= h5
DC=Ø0,-0,01 mm
RE= +/- 0,005 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171290	JMB562010G6B.0Z2-SIRA	6	G	1,0	6	1,0	60	15,0	0,95	0,5	2	6,04	15,32	15,89	16,39	16,92	17,49	18,76
03171291	JMB562012G6B.0Z2-SIRA	6	G	1,2	6	1,2	60	18,0	1,15	0,6	2	5,24	18,32	18,98	19,58	20,21	20,89	22,41
03171292	JMB562015G6B.0Z2-SIRA	6	G	1,5	6	1,5	70	22,5	1,45	0,75	2	4,28	22,97	23,71	24,45	25,25	26,1	27,99
03171293	JMB562020G6B.0Z2-SIRA	6	G	2,0	6	2,0	80	30,0	1,94	1,0	2	3,14	30,47	31,43	32,42	33,48	34,6	37,11
03171294	JMB562025G6B.0Z2-SIRA	6	G	2,5	6	2,5	80	37,5	2,4	1,25	2	2,34	37,97	39,16	40,39	41,7	43,11	∞
03171295	JMB562030G6B.0Z2-SIRA	6	G	3,0	6	3,0	90	45,0	2,85	1,5	2	1,74	45,68	47,07	48,55	50,13	∞	∞
03171296	JMB562010G7B.0Z2-SIRA	7	G	1,0	6	1,0	60	20,0	0,95	0,5	2	4,99	20,32	21,05	21,71	22,42	23,19	24,88
03171297	JMB562012G7B.0Z2-SIRA	7	G	1,2	6	1,2	80	24,0	1,15	0,6	2	4,27	24,32	25,17	25,97	26,82	27,73	29,75
03171298	JMB562015G7B.0Z2-SIRA	7	G	1,5	6	1,5	80	30,0	1,45	0,75	2	3,43	30,47	31,44	32,44	33,5	34,64	37,17
03171299	JMB562020G7B.0Z2-SIRA	7	G	2,0	6	2,0	80	40,0	1,94	1,0	2	2,47	40,47	41,75	43,07	44,48	45,99	∞
03171300	JMB562025G7B.0Z2-SIRA	7	G	2,5	6	2,5	90	50,0	2,4	1,25	2	1,81	50,47	52,05	53,7	55,46	∞	∞
03171301	JMB562030G7B.0Z2-SIRA	7	G	3,0	6	3,0	100	60,0	2,85	1,5	2	1,34	60,68	62,54	64,52	∞	∞	∞

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JMB542/JMB562 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	v_c
P1	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (220 — 285)
P2	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 — 280)
P3	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	215 (190 — 240)
P4	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 — 200)
P5	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P6	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	200 (180 — 225)
P7	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 — 210)
P8	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 200)
P11	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	185 (165 — 205)
P12	M/E/A	0,32	0,0022	0,0032	0,0042	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,019	0,022	0,024	110 (100 — 120)
M1	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	135 (110 — 160)
M2	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M3	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 — 130)
M4	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	80 (70 — 100)
M5	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	70 (55 — 80)
N1	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 — 450)
N2	E/M/A	0,26	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 — 450)
N3	E/M/A	0,26	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	265 (235 — 300)
N11	E/M/A	0,24	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,048	0,055	350 (300 — 400)
S11	E/M/A	0,34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 — 210)
S12	E/M/A	0,34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	140 (120 — 160)
S13	E/M/A	0,34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	110 (95 — 125)
H3	M/A	0,10	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H5	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	160 (140 — 180)
H7	M/A	0,10	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 — 100)
H8	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 180)
H11	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	205 (180 — 230)
H12	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	190 (165 — 210)
H21	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 — 180)
H31	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0042	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,017	0,018	0,020	0,022	120 (110 — 140)
GR1	A	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,018	0,020	0,025	0,030	350 (300 — 400)

以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JMB542/JMB562 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	365 (325 — 405)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	355 (315 — 395)
P3	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	305 (270 — 340)
P4	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	270 (240 — 300)
P5	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	255 (230 — 285)
P6	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	290 (260 — 320)
P7	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	270 (240 — 300)
P8	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	255 (230 — 285)
P11	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	265 (235 — 290)
P12	M/E/A	0,050	0,60	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,028	0,030	0,034	0,038	155 (140 — 175)
M1	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	215 (180 — 255)
M2	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (145 — 205)
M3	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (145 — 205)
M4	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	130 (110 — 155)
M5	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	110 (90 — 130)
N1	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,034	0,040	0,042	485 (425 — 545)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,034	0,036	0,040	0,044	485 (425 — 550)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,034	0,036	0,040	0,044	325 (285 — 365)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	430 (370 — 490)
S11	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	290 (250 — 335)
S12	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	225 (195 — 260)
S13	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (150 — 200)
H3	M/A	0,050	0,30	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,017	0,024	0,025	0,028	0,030	120 (90 — 145)
H5	M/A	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,046	0,050	235 (210 — 260)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,017	0,024	0,025	0,028	0,030	120 (90 — 150)
H8	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	235 (205 — 265)
H11	M/A	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,046	0,050	300 (265 — 340)
H12	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	275 (240 — 310)
H21	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	235 (205 — 265)
H31	M/A	0,050	0,44	0,0025	0,0036	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,020	0,024	0,026	175 (155 — 200)
GR1	A	0,50	0,50	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,025	0,028	0,032	405 (350 — 460)

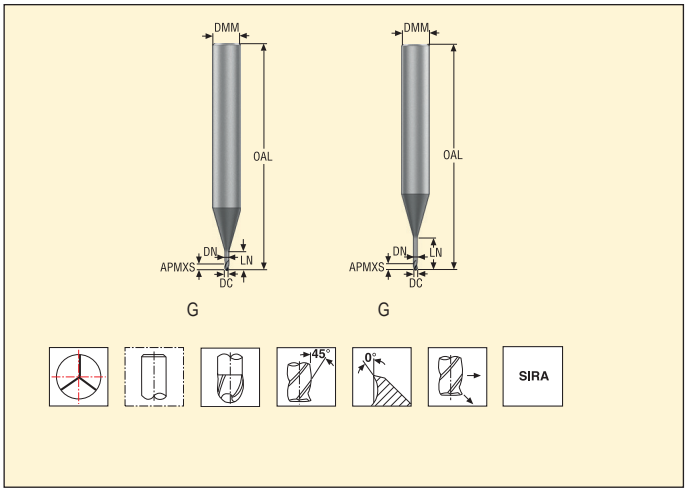
以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JMB563 – 微型 – 球头 – 通用加工 – 3 刃 – DMM 6



公差:
跳动量=<0,007 mm
DMM= h5
DC=Ø0,-0,02 mm
RE= +/- 0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171307	JMB563010G2B.0Z3-SIRA	2	G	1,0	6	1,0	50	4,0	0,95	0,5	3	11,15	4,32	4,52	4,68	4,68	4,97	5,3
03171308	JMB563012G2B.0Z3-SIRA	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	1,15	0,6	3	10,67	4,82	5,04	5,2	5,36	5,52	5,89
03171309	JMB563015G2B.0Z3-SIRA	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	1,45	0,75	3	10,07	5,47	5,66	5,82	5,99	6,17	6,58
03171310	JMB563020G2B.0Z3-SIRA	2	G	2,0	6	2,0	50	6,0	1,94	1,0	3	9,05	6,47	6,68	6,87	7,06	7,28	7,75
03171311	JMB563025G2B.0Z3-SIRA	2	G	2,5	6	2,5	60	7,5	2,4	1,25	3	7,71	7,97	8,22	8,45	8,69	8,95	9,53
03171312	JMB563030G2B.0Z3-SIRA	2	G	3,0	6	3,0	60	9,0	2,85	1,5	3	6,35	9,68	9,94	10,21	10,51	10,83	11,52
03171316	JMB563010G4B.0Z3-SIRA	4	G	1,0	6	1,0	50	7,0	0,95	0,5	3	9,06	7,32	7,64	7,87	8,12	8,38	8,97
03171317	JMB563012G4B.0Z3-SIRA	4	G	1,2	6	1,2	50	8,4	1,15	0,6	3	8,22	8,72	9,08	9,35	9,65	9,96	10,66
03171318	JMB563015G4B.0Z3-SIRA	4	G	1,5	6	1,5	50	10,5	1,45	0,75	3	7,07	10,97	11,33	11,67	12,04	12,43	13,31
03171319	JMB563020G4B.0Z3-SIRA	4	G	2,0	6	2,0	60	14,0	1,94	1,0	3	5,57	14,47	14,93	15,38	15,87	16,38	17,54
03171320	JMB563025G4B.0Z3-SIRA	4	G	2,5	6	2,5	60	17,5	2,4	1,25	3	4,38	17,97	18,53	19,1	19,69	20,34	21,76
03171321	JMB563030G4B.0Z3-SIRA	4	G	3,0	6	3,0	70	21,0	2,85	1,5	3	3,38	21,68	22,32	22,99	23,71	24,49	26,21

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JMB563 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,11	0,018	0,020	0,025	0,030	0,034	0,038	370 (330 — 410)
P2	M/E/A	0,050	0,11	0,018	0,022	0,025	0,030	0,034	0,038	360 (320 — 400)
P3	M/E/A	0,050	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	310 (275 — 345)
P4	M/E/A	0,050	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	275 (245 — 300)
P5	M/E/A	0,050	0,11	0,016	0,019	0,022	0,028	0,032	0,034	260 (230 — 290)
P6	M/E/A	0,050	0,11	0,016	0,019	0,022	0,028	0,030	0,034	290 (260 — 325)
P7	M/E/A	0,050	0,11	0,016	0,019	0,022	0,028	0,030	0,034	275 (245 — 305)
P8	M/E/A	0,050	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	260 (230 — 290)
P11	M/E/A	0,050	0,11	0,016	0,019	0,022	0,028	0,030	0,034	265 (240 — 295)
P12	M/E/A	0,050	0,11	0,0090	0,011	0,013	0,015	0,017	0,019	150 (135 — 170)
M1	E/M/A	0,024	0,11	0,019	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	215 (180 — 255)
M2	E/M/A	0,024	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	175 (145 — 205)
M3	E/M/A	0,024	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	175 (145 — 205)
M4	E/M/A	0,024	0,11	0,015	0,018	0,020	0,025	0,028	0,032	130 (105 — 150)
M5	E/M/A	0,024	0,11	0,015	0,018	0,020	0,025	0,028	0,032	105 (90 — 125)
N1	E/M/A	0,10	0,50	0,018	0,020	0,025	0,030	0,034	0,038	500 (440 — 565)
N2	E/M/A	0,10	0,50	0,018	0,020	0,025	0,030	0,034	0,038	500 (440 — 565)
N3	E/M/A	0,10	0,50	0,018	0,020	0,025	0,030	0,034	0,038	335 (295 — 375)
N11	E/M/A	0,10	0,50	0,022	0,026	0,032	0,038	0,042	0,046	440 (380 — 500)
S11	E/M/A	0,024	0,26	0,020	0,024	0,030	0,038	0,042	0,046	300 (260 — 340)
S12	E/M/A	0,024	0,26	0,020	0,024	0,030	0,038	0,042	0,046	230 (200 — 265)
S13	E/M/A	0,024	0,26	0,019	0,022	0,028	0,032	0,038	0,040	180 (155 — 205)
H3	M/A	0,024	0,028	0,010	0,012	0,014	0,017	0,020	0,022	115 (90 — 140)
H5	M/A	0,050	0,070	0,014	0,016	0,019	0,024	0,026	0,030	225 (200 — 255)
H7	M/A	0,024	0,028	0,010	0,012	0,014	0,017	0,020	0,022	115 (85 — 140)
H8	M/A	0,050	0,070	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,019	0,020	220 (195 — 245)
H11	M/A	0,050	0,070	0,014	0,016	0,019	0,024	0,026	0,030	290 (255 — 325)
H12	M/A	0,050	0,070	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,019	0,020	255 (225 — 290)
H21	M/A	0,050	0,070	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,019	0,020	220 (190 — 250)
H31	M/A	0,050	0,070	0,0075	0,0085	0,010	0,012	0,014	0,015	160 (140 — 180)
GR1	A	0,50	0,24	0,015	0,018	0,022	0,026	0,030	0,032	385 (330 — 440)

以上参数是基于LV1长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值



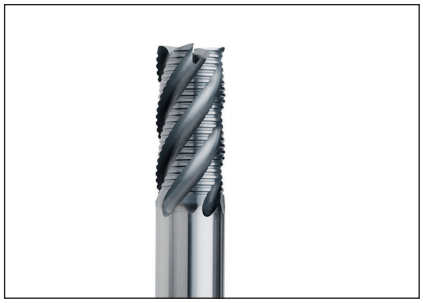
					
					
名称		JHP993	JHP951	JH142	JH970
页码		158-160	161-163	164-167, 321-324	110, 168
系列名称		HPM	HPM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
刀尖形状					
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■
	侧固柄	■	■		
刃数		3-6	3-5	2-4-5-6	2
ICC					
直径范围	公制	4-25	3-25	2-12	2-16
	英制			1/16-1/2	
长度		 2,3	 2	 2,3,6	 1,2,3
加工类型					
					
					
SMG					
P1		●	●	●	●
P2		●	●	●	●
P3		●	●	●	●
P4		●	●	●	●
P5		●	●	●	●
P6		●	●	●	●
P7		●	●	●	●
P8		●	●	●	●
P11-12		●	●	●	●
K1		●	●	●	●
K2		●	●	●	●
K3		●	●	●	●
K4		●	●	●	●
K5		●	●	●	●
K6		●	●	●	●
K7		●	●	●	●

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

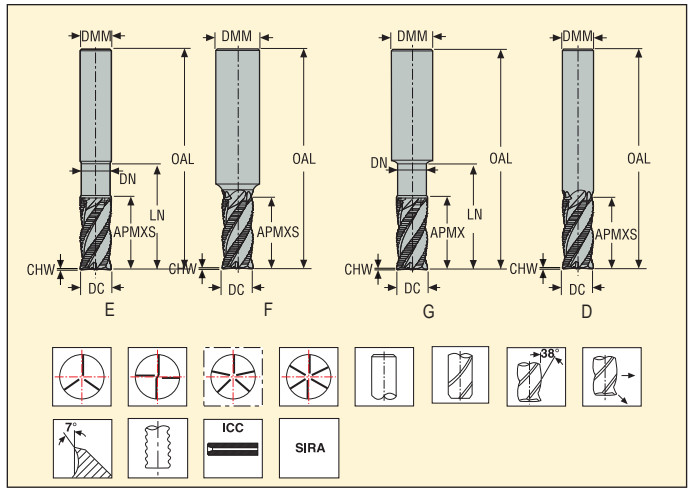
				
				
名称		JH112	JH150	JH160
页码		170-171, 325-326	174-175, 329-330	176-177, 331-332
系列名称		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
刀尖形状				
刀杆	圆柱柄	■	■	■
	侧固柄			
刃数		2	4	4
ICC				
直径范围	公制	2-12	6-12	4-12
	英制	1/16-1/2		
长度		 1,2,3,4,5,6	 2	 2
加工类型				
				
SMG				
P1				●
P2				●
P3				●
P4				●
P5				●
P6				●
P7				●
P8				●
P11-12				●
K1		●	●	
K2		●	●	
K3		●	●	
K4		●	●	
K5		●	●	
K6		●	●	
K7		●	●	

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

JHP993 – 高性能 – 方肩 – 钢件 – 3-6 刃



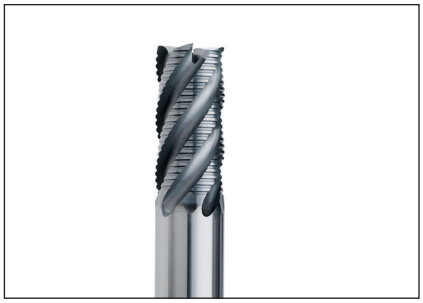
公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
CHW= ±0,05 mm



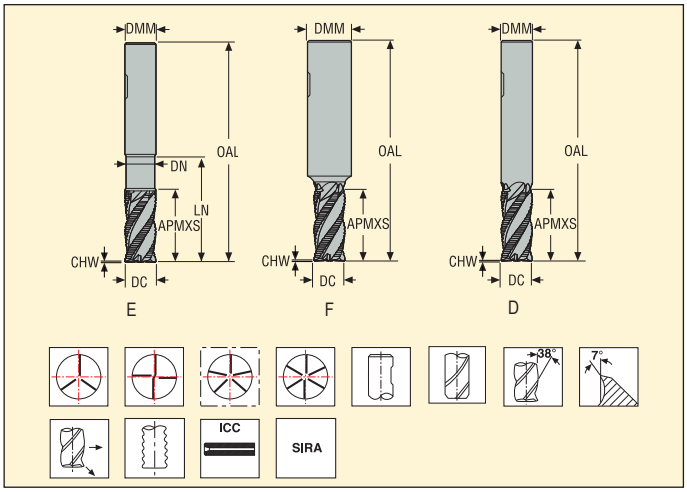
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	圆柱柄
02826806	JHP993040F2C.0Z3-SIRA	2	F		4,0	6	10	50	–	–	0,15	3	■
02826808	JHP993050F2C.0Z4-SIRA	2	F		5,0	6	12	55	–	–	0,15	4	■
02826809	JHP993060D2C.0Z4-SIRA	2	D		6,0	6	14	55	–	–	0,2	4	■
02826811	JHP993075F2C.0Z4-SIRA	2	F		7,5	8	17	60	–	–	0,2	4	■
02826814	JHP993080D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	8,0	8	18	60	–	–	0,2	4	■
02826812	JHP993080D2C.0Z4-SIRA	2	D		8,0	8	18	60	–	–	0,2	4	■
02826816	JHP993095F2C.0Z4-SIRA	2	F		9,5	10	20	70	–	–	0,2	4	■
02826818	JHP993100D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	10,0	10	22	70	–	–	0,2	4	■
02826817	JHP993100D2C.0Z4-SIRA	2	D		10,0	10	22	70	–	–	0,2	4	■
02826820	JHP993115F2C.0Z4-SIRA	2	F		11,5	12	25	80	–	–	0,2	4	■
02826822	JHP993120D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	12,0	12	26	80	–	–	0,2	4	■
02826821	JHP993120D2C.0Z4-SIRA	2	D		12,0	12	26	80	–	–	0,2	4	■
02826824	JHP993140D2C.0Z4-SIRA	2	D		14,0	14	30	80	–	–	0,3	4	■
02856501	JHP993160D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	16,0	16	34	90	–	–	0,3	4	■
02856499	JHP993160D2C.0Z4-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	–	–	0,3	4	■
02856506	JHP993200D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	–	–	0,5	4	■
02856505	JHP993200D2C.0Z4-SIRA	2	D		20,0	20	42	100	–	–	0,5	4	■
02856510	JHP993250D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	25,0	25	52	125	–	–	0,5	4	■
02826825	JHP993160D2C.0Z5-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	–	–	0,3	5	■
02826829	JHP993200D2C.0Z5A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	–	–	0,5	5	■
02826828	JHP993200D2C.0Z5-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	–	–	0,5	5	■
02826807	JHP993040G3C.0Z3-SIRA	3	G		4,0	6	10	55	15	3,7	0,15	3	■
02826810	JHP993060E3C.0Z4-SIRA	3	E		6,0	6	14	65	24	5,6	0,2	4	■
02826815	JHP993080E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	8,0	8	18	70	32	7,4	0,2	4	■
02826819	JHP993100E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	10,0	10	22	85	40	9,4	0,2	4	■
02826823	JHP993120E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	12,0	12	26	100	50	11,4	0,2	4	■
02856502	JHP993160E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	16,0	16	34	110	60	15,4	0,3	4	■
02856507	JHP993200E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	20,0	20	42	125	70	19,2	0,5	4	■
02826830	JHP993200E3C.0Z5-SIRA	3	E		20,0	20	42	125	70	19,2	0,5	5	■

SIRA = SIRON-A, ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP993 – 高性能 – 方肩 – 钢件 – 3-6 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
CHW= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02828150	JHP993040F2C.3Z3-SIRA	2	F		4,0	6	10	50	–	–	0,15	3	■
02828152	JHP993050F2C.3Z4-SIRA	2	F		5,0	6	12	55	–	–	0,15	4	■
02828153	JHP993060D2C.3Z4-SIRA	2	D		6,0	6	14	55	–	–	0,2	4	■
02828155	JHP993075F2C.3Z4-SIRA	2	F		7,5	8	17	60	–	–	0,2	4	■
02828246	JHP993080D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	8,0	8	16	60	–	–	0,2	4	□
02828156	JHP993080D2C.3Z4-SIRA	2	D		8,0	8	18	60	–	–	0,2	4	■
02828158	JHP993095F2C.3Z4-SIRA	2	F		9,5	10	20	70	–	–	0,2	4	■
02828247	JHP993100D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	10,0	10	20	70	–	–	0,2	4	□
02828159	JHP993100D2C.3Z4-SIRA	2	D		10,0	10	22	70	–	–	0,2	4	■
02828161	JHP993115F2C.3Z4-SIRA	2	F		11,5	12	25	80	–	–	0,2	4	■
02828248	JHP993120D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	12,0	12	26	80	–	–	0,2	4	□
02828162	JHP993120D2C.3Z4-SIRA	2	D		12,0	12	26	80	–	–	0,2	4	■
02828164	JHP993140D2C.3Z4-SIRA	2	D		14,0	14	30	80	–	–	0,3	4	■
02856512	JHP993160D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	16,0	16	34	90	–	–	0,3	4	■
02856500	JHP993160D2C.3Z4-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	–	–	0,3	4	■
02856513	JHP993200D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	–	–	0,5	4	□
02856504	JHP993200D2C.3Z4-SIRA	2	D		20,0	20	42	100	–	–	0,5	4	■
02856514	JHP993250D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	25,0	25	52	125	–	–	0,5	4	■
02856509	JHP993250D2C.3Z4-SIRA	2	D		25,0	25	52	125	–	–	0,5	4	■
02828249	JHP993160D2C.3Z5A-SIRA	2	D	■	16,0	16	34	90	–	–	0,3	5	□
02828165	JHP993160D2C.3Z5-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	–	–	0,3	5	■
02828250	JHP993200D2C.3Z5A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	–	–	0,5	5	□
02828167	JHP993200D2C.3Z5-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	–	–	0,5	5	■
02828170	JHP993250D2C.3Z6A-SIRA	2	D	■	25,0	25	52	125	–	–	0,5	6	□
02828154	JHP993060E3C.3Z4-SIRA	3	E		6,0	6	14	65	24,0	5,6	0,2	4	■
02828157	JHP993080E3C.3Z4-SIRA	3	E		8,0	8	18	70	32,0	7,4	0,2	4	■
02828160	JHP993100E3C.3Z4-SIRA	3	E		10,0	10	22	85	40,0	9,4	0,2	4	■
02828163	JHP993120E3C.3Z4-SIRA	3	E		12,0	12	26	100	50,0	11,4	0,2	4	■
02856503	JHP993160E3C.3Z4-SIRA	3	E		16,0	16	34	110	60,0	15,4	0,3	4	■
02856508	JHP993200E3C.3Z4-SIRA	3	E		20,0	20	42	125	70,0	19,2	0,5	4	■
02856511	JHP993250E3C.3Z4-SIRA	3	E	■	25,0	25	52	150	90,0	24,0	0,5	4	■
02828168	JHP993200E3C.3Z5-SIRA	3	E		20,0	20	42	125	70,0	19,2	0,5	5	■
02828171	JHP993250E3C.3Z6-SIRA	3	E		25,0	25	52	150	90,0	24,0	0,5	6	■

SIRA = SIRON-A, ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表 □ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JHP993 铣槽 PCEDC=3 和 PCEDC=4

SMG		a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,20	200 (170 — 230)
P2	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,20	195 (165 — 220)
P3	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,20	165 (145 — 190)
P4	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,20	145 (125 — 170)
P5	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	140 (120 — 160)
P6	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,19	160 (135 — 180)
P7	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	150 (130 — 170)
P8	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	—	0,13	0,16	0,20	140 (120 — 160)
P11	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	145 (125 — 165)
P12	E/M/A	1,2	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	—	0,10	0,12	90 (80 — 105)
K1	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,20	195 (170 — 225)
K2	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	170 (145 — 195)
K3	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	145 (125 — 165)
K4	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	135 (120 — 155)
K5	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,15	0,17	80 (70 — 95)
K6	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	120 (105 — 140)
K7	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,15	0,17	105 (90 — 120)

切削参数 – JHP993 侧铣 PCEDC=4,5,6

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	230 (200 — 265)
P2	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,22	225 (195 — 255)
P3	E/M/A	0,40	1,7	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	0,20	195 (165 — 220)
P4	E/M/A	0,40	1,7	0,042	0,050	0,060	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	175 (150 — 200)
P5	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	165 (145 — 190)
P6	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	185 (160 — 215)
P7	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	175 (150 — 200)
P8	E/M/A	0,40	1,7	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	0,20	165 (140 — 185)
P11	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	170 (145 — 195)
P12	E/M/A	0,40	1,4	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,075	0,080	0,090	0,10	0,12	115 (100 — 130)
K1	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,22	225 (195 — 260)
K2	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	200 (175 — 230)
K3	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	170 (145 — 195)
K4	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	165 (140 — 185)
K5	E/M/A	0,40	1,7	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	100 (85 — 115)
K6	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	145 (125 — 165)
K7	E/M/A	0,40	1,7	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	130 (110 — 145)

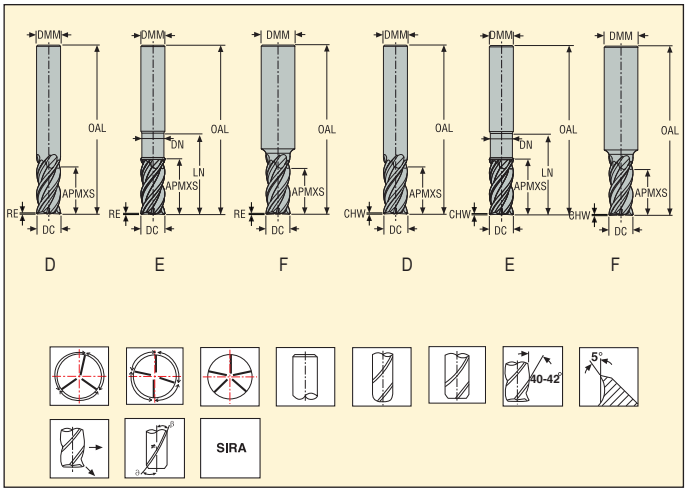
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHP951 – 高性能 – 方肩 – 钢件 – 3-5 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



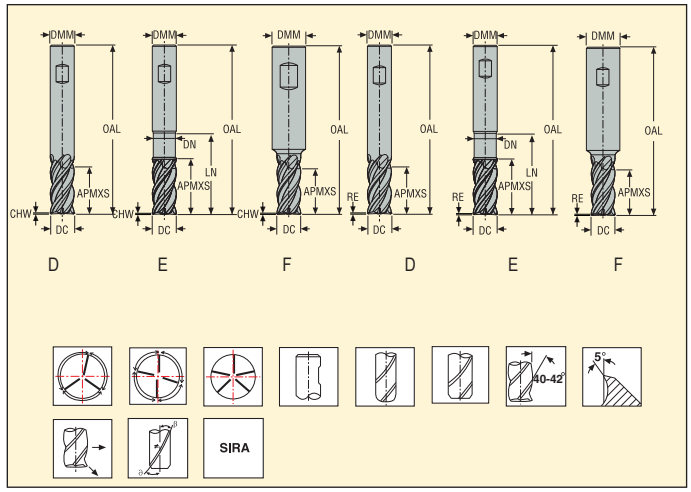
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	RE	PCEDC	圆柱柄
02828192	JHP951030F2C.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	0,1	–	3	■
02828191	JHP951030F2R020.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	–	0,2	3	■
02828190	JHP951030F2R050.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	–	0,5	3	■
02828197	JHP951040F2C.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	0,15	–	4	■
02828194	JHP951040F2R020.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	–	0,2	4	■
02828195	JHP951040F2R050.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	–	0,5	4	■
02828201	JHP951050F2C.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	0,2	–	4	■
02828199	JHP951050F2R020.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	–	0,2	4	■
02828198	JHP951050F2R050.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	–	0,5	4	■
02828205	JHP951060D2C.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	–	4	■
02828203	JHP951060D2R020.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	–	0,2	4	■
02828202	JHP951060D2R050.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	–	0,5	4	■
02828212	JHP951080D2C.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	0,3	–	4	■
02828209	JHP951080D2R020.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	0,2	4	■
02828207	JHP951080D2R050.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	0,5	4	■
02828208	JHP951080D2R100.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	1,0	4	■
02828218	JHP951100E2C.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0,3	–	4	■
02828216	JHP951100E2R050.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	–	0,5	4	■
02828214	JHP951100E2R100.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	–	1,0	4	■
02828226	JHP951120E2C.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0,4	–	4	■
02828224	JHP951120E2R050.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	–	0,5	4	■
02828222	JHP951120E2R100.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	–	1,0	4	■
02927873	JHP951160E2C.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	0,5	–	4	■
02927875	JHP951160E2R050.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	–	0,5	4	■
02927876	JHP951160E2R100.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	–	1,0	4	■
02828232	JHP951160E2C.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0,5	–	5	■
02828230	JHP951160E2R050.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	–	0,5	5	■
02828231	JHP951160E2R100.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	–	1,0	5	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP951 – 高性能 – 方肩 – 钢件 – 3-5 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02828193	JHP951030F2C.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	0,1	–	3	■
02828260	JHP951030F2R020.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	–	0,2	3	□
02828259	JHP951030F2R050.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	–	0,5	3	□
02828196	JHP951040F2C.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	0,15	–	4	■
02828261	JHP951040F2R020.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	–	0,2	4	□
02828262	JHP951040F2R050.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	–	0,5	4	□
02828200	JHP951050F2C.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	0,2	–	4	■
02828264	JHP951050F2R020.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	–	0,2	4	□
02828263	JHP951050F2R050.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	–	0,5	4	□
02828206	JHP951060D2C.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	–	4	■
02828266	JHP951060D2R020.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	–	0,2	4	□
02828265	JHP951060D2R050.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	–	0,5	4	□
02828210	JHP951080D2C.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	0,3	–	4	■
02828269	JHP951080D2R020.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	0,2	4	□
02828267	JHP951080D2R050.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	0,5	4	□
02828268	JHP951080D2R100.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	1,0	4	□
02828220	JHP951100E2C.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0,3	–	4	■
02828271	JHP951100E2R050.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	–	0,5	4	□
02828270	JHP951100E2R100.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	–	1,0	4	□
02828228	JHP951120E2C.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0,4	–	4	■
02828273	JHP951120E2R050.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	–	0,5	4	□
02828272	JHP951120E2R100.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	–	1,0	4	□
02927874	JHP951160E2C.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	0,5	–	4	■
02927879	JHP951160E2R050.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	–	0,5	4	□
02927880	JHP951160E2R100.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	–	1,0	4	□
02927877	JHP951200E2R050.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,0	–	0,5	4	□
02927878	JHP951200E2R100.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,0	–	1,0	4	□
02828233	JHP951160E2C.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0,5	–	5	■
02828275	JHP951160E2R050.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	–	0,5	5	□
02828276	JHP951160E2R100.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	–	1,0	5	□
02828235	JHP951200E2R050.3Z5-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,4	–	0,5	5	■
02828234	JHP951200E2R100.3Z5-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,4	–	1,0	5	■
02828237	JHP951250E2R050.3Z5-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	24,4	–	0,5	5	■
02828236	JHP951250E2R100.3Z5-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	24,4	–	1,0	5	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表 □ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JHP951 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	160 (140 — 180)
P2	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	155 (135 — 175)
P3	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	165 (145 — 190)
P4	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	145 (125 — 170)
P5	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	140 (120 — 160)
P6	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	125 (105 — 145)
P7	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	150 (125 — 170)
P8	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	140 (120 — 160)
P11	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	145 (125 — 165)
P12	E/M/A	1,2	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	90 (80 — 105)
K1	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	195 (170 — 225)
K2	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	170 (145 — 195)
K3	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	145 (125 — 165)
K4	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	135 (115 — 155)
K5	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,15	0,17	80 (70 — 95)
K6	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	120 (105 — 140)
K7	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,15	0,17	105 (90 — 120)

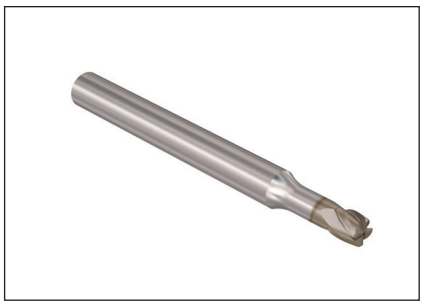
切削参数 – JHP951 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	185 (165 — 210)
P2	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	0,22	180 (160 — 205)
P3	E/M/A	0,40	1,7	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	195 (165 — 220)
P4	E/M/A	0,40	1,7	0,032	0,042	0,050	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	175 (150 — 200)
P5	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	165 (145 — 190)
P6	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	150 (125 — 175)
P7	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	175 (150 — 200)
P8	E/M/A	0,40	1,7	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	160 (140 — 185)
P11	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	170 (145 — 195)
P12	E/M/A	0,40	1,4	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	115 (100 — 130)
K1	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	0,22	225 (195 — 260)
K2	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	200 (175 — 230)
K3	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	170 (145 — 195)
K4	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	165 (140 — 185)
K5	E/M/A	0,40	1,7	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	0,18	100 (85 — 115)
K6	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	145 (125 — 165)
K7	E/M/A	0,40	1,7	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	0,18	125 (110 — 145)

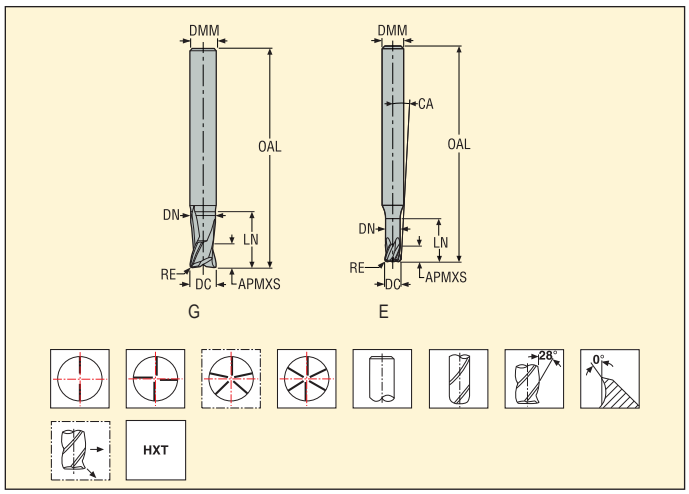
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH142 – 高速 – 高精度 – R 角 – 淬硬钢 – 2-6 刃



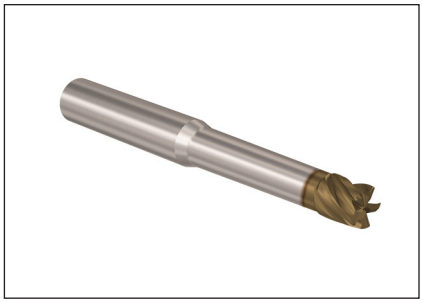
公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm



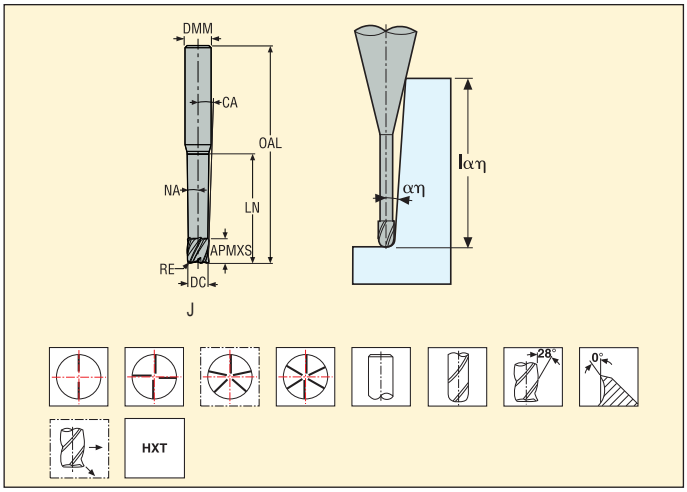
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968223	JH142020G2R030.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	2	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968224	JH142020G2R030.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	4	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968225	JH142020G2R050.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	2	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968226	JH142020G2R050.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	4	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968227	JH142030G2R050.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	2	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968228	JH142030G2R050.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	4	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968229	JH142030G2R100.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	2	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968230	JH142030G2R100.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	4	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968231	JH142040G2R030.0Z2-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	2	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02970110	JH142040G2R030.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	4	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02968232	JH142040G2R050.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	5,44	4	9,13	9,4	9,63	9,83	10,02	10,35
02968233	JH142040G2R100.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	1,0	5,69	4	9,13	9,38	9,6	9,8	9,98	10,3
02968234	JH142060E2R050.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968235	JH142060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968236	JH142060E2R100.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968237	JH142060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968238	JH142060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968239	JH142060E2R150.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968240	JH142060E2R150.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968241	JH142060E2R200.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	2,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968242	JH142080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	0,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968243	JH142080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968244	JH142080E2R150.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968245	JH142080E2R200.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	2,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968246	JH142080E2R300.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	3,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968247	JH142100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	0,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968248	JH142100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	1,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968249	JH142100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968250	JH142100E2R250.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968251	JH142120E2R100.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	1,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968252	JH142120E2R200.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	2,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968253	JH142120E2R300.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	3,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968254	JH142120E2R400.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	4,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JH142 – 高速 – 高精度 – R 角 – 淬硬钢 – 2-6 刃



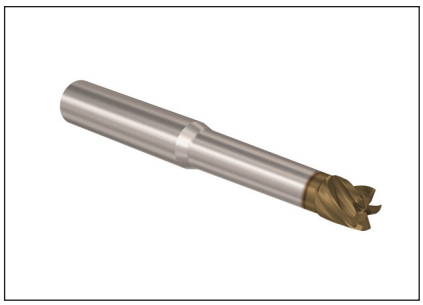
公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm



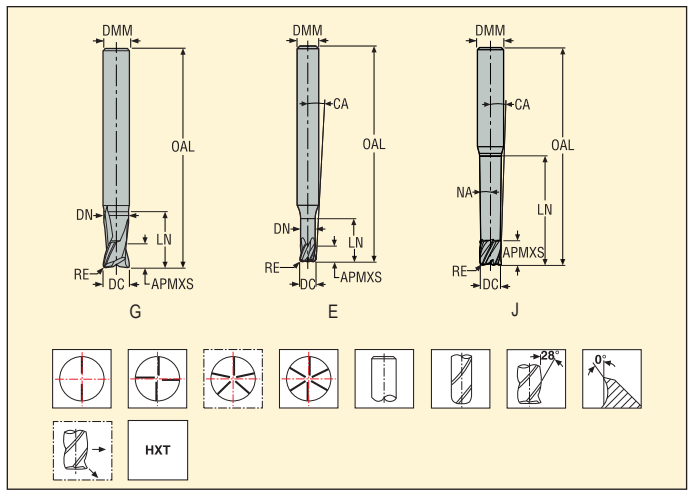
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968255	JH142020J3R030.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	2	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968256	JH142020J3R030.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	4	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968257	JH142020J3R050.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	2	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5
02968258	JH142020J3R050.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	4	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5
02970111	JH142040J3R030.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	4	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞
02968259	JH142030J3R050.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	2	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57
02968260	JH142030J3R050.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	4	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57
02968261	JH142030J3R100.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	2	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46
02968262	JH142030J3R100.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	4	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46
02968263	JH142040J3R030.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	2	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞
02968264	JH142040J3R050.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	4	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞
02968265	JH142040J3R050.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	2	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞
02968266	JH142040J3R100.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	2	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞
02968267	JH142040J3R100.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	4	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞
02968268	JH142060J3R050.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	4	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞
02968269	JH142060J3R050.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	5	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞
02968270	JH142060J3R100.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	4	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞
02968271	JH142060J3R100.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	5	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞
02968272	JH142060J3R150.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,5	1,8	5	19,15	30,8	31,82	32,83	∞	∞
02968273	JH142060J3R200.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	2,0	1,83	5	19,15	30,78	31,78	32,78	∞	∞
02968274	JH142080J3R050.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	0,5	1,34	5	27,67	41,12	42,44	∞	∞	∞
02968275	JH142080J3R100.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,0	1,36	5	27,67	41,11	42,41	∞	∞	∞
02968276	JH142080J3R150.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,5	1,37	5	27,67	41,09	42,38	∞	∞	∞
02968277	JH142080J3R200.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	2,0	1,39	5	27,67	41,08	42,35	∞	∞	∞
02968278	JH142100J3R050.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	0,5	1,1	5	29,67	50,97	52,62	∞	∞	∞
02968279	JH142100J3R100.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	1,0	1,11	5	29,67	50,95	52,59	∞	∞	∞
02968280	JH142100J3R200.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	2,0	1,13	5	29,67	50,91	52,53	∞	∞	∞
02968281	JH142100J3R400.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	4,0	1,17	5	29,67	50,83	52,4	∞	∞	∞
02968282	JH142020J6R030.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,3	4,33	4	5,23	11,4	21,0	21,71	22,45	24,11
02968283	JH142020J6R050.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,5	4,36	4	5,23	11,14	20,99	21,69	22,43	24,06
02968284	JH142030J6R050.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	0,5	2,52	4	9,57	20,92	31,32	32,35	33,46	∞
02968285	JH142030J6R100.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	1,0	2,56	4	9,57	20,3	31,29	32,31	33,39	∞
02968286	JH142040J6R030.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,3	1,36	4	13,87	30,85	41,65	∞	∞	∞
02968287	JH142040J6R050.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,5	1,37	4	13,87	30,6	41,65	∞	∞	∞
02968288	JH142040J6R100.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	1,0	1,38	4	13,87	29,98	41,6	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JH142 – 高速 – 高精度 – R 角 – 淬硬钢 – 2-6 刃 – 英制



公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)						RE	CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03066792	JH142.063G1R.010.0Z4-HXT	1	G	.062	.250	0.062	2.500	.125	.058	.010	.336	.157	.151	.158	.165	.173	.182	.204
03066794	JH142.125G1R.018.0Z4-HXT	1	G	.125	.250	0.125	2.500	.250	.117	.018	.238	.157	.287	.299	.313	.328	.346	.386
03066796	JH142.188G1R.028.0Z4-HXT	1	G	.187	.250	0.187	2.500	.375	.171	.028	.125	.157	.432	.451	.472	.495	.521	.582
03066798	JH142.250E1R.038.0Z4-HXT	1	E	.250	.250	0.250	2.500	.500	.234	.038	–	.157	.500	–	–	–	–	–
03066800	JH142.375E1R.056.0Z4-HXT	1	E	.375	.375	0.375	3.000	.750	.351	.056	–	.157	.750	–	–	–	–	–
03066802	JH142.500E1R.075.0Z4-HXT	1	E	.500	.500	0.500	3.000	1.000	.476	.075	–	.157	1.000	–	–	–	–	–
03066793	JH142.063J2R.010.0Z4-HXT	2	J	.062	.250	0.062	2.500	.312	.058	.010	.267	.157	.192	.328	.347	.360	.372	.399
03066795	JH142.125J2R.018.0Z4-HXT	2	J	.125	.250	0.125	2.500	.625	.117	.018	.153	.157	.388	.647	.674	.696	.720	.772
03066797	JH142.188J2R.028.0Z4-HXT	2	J	.187	.250	0.187	2.500	.937	.171	.028	.067	.157	.713	.976	1.007	1.040	–	–
03066799	JH142.250J2R.038.0Z4-HXT	2	J	.250	.375	0.250	3.000	1.250	.234	.038	.094	.157	.776	1.282	1.324	1.368	1.414	–
03066801	JH142.375J2R.056.0Z4-HXT	2	J	.375	.500	0.375	4.000	1.875	.351	.056	.067	.157	1.162	1.914	1.975	2.039	–	–

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JH142 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	6	8	10	12	16	v_c
P1	M/E	0,050	0,050	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	485 (455 — 540)
P2	M/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	470 (440 — 520)
P3	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	410 (385 — 455)
P4	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	360 (340 — 400)
P5	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 — 385)
P6	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	385 (365 — 430)
P7	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	365 (345 — 405)
P8	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	345 (325 — 385)
P11	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	355 (335 — 395)
K1	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 — 385)
K2	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	305 (285 — 335)
K3	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	255 (240 — 285)
K4	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	245 (230 — 270)
K5	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 — 385)
K6	A/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (475 — 560)
K7	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	440 (415 — 490)
H3	M/A	0,020	0,020	0,010	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	95 (70 — 120)
H5	M/A	0,040	0,040	0,013	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	310 (280 — 335)
H7	M/A	0,020	0,020	0,010	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	95 (70 — 120)
H8	M/A	0,040	0,040	0,0090	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	315 (290 — 340)
H11	M/A	0,040	0,040	0,013	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	390 (360 — 425)
H12	M/A	0,050	0,050	0,0055	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	355 (325 — 385)
H21	M/A	0,040	0,040	0,0090	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	315 (290 — 340)
H31	M/A	0,030	0,030	0,011	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	140 (120 — 170)

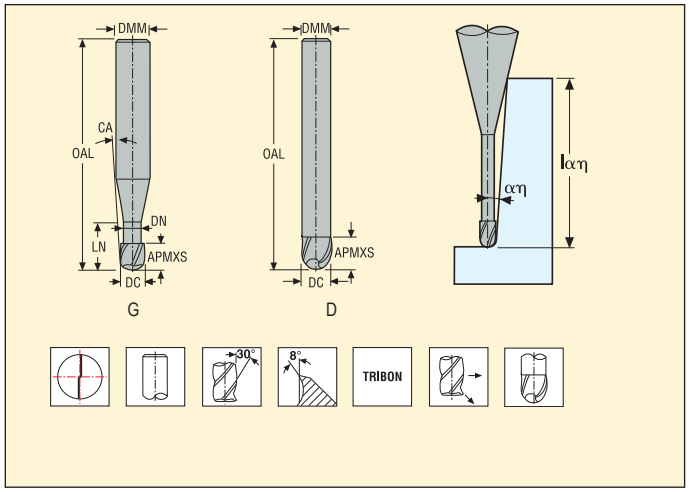
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH970 – 高速 – 球头 – 通用加工 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02452881	970021-TRIBON	1	G	2	3	3,0	50	10	1,9	2,5	2	10,0	11,0	11,5	12,1	12,8	∞
02452882	970031-TRIBON	1	D	3	3	4,5	50	–	–	–	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452883	970041-TRIBON	1	D	4	4	6,0	60	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452884	970051-TRIBON	1	D	5	5	7,5	60	–	–	–	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452885	970061-TRIBON	1	D	6	6	9,0	75	–	–	–	2	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452886	970020-TRIBON	2	G	2	6	3,0	60	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452887	970025-TRIBON	2	G	3	6	4,0	60	5	2,4	7,5	2	5,0	5,7	6,0	6,2	6,5	7,3
02452888	970030-TRIBON	2	G	3	6	4,5	60	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452889	970035-TRIBON	2	G	4	6	5,0	60	7	3,2	4,5	2	7,0	8,8	9,4	10,0	10,7	12,8
02452890	970040-TRIBON	2	G	4	6	6,0	60	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452891	970050-TRIBON	2	G	5	6	7,5	60	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452892	970060-TRIBON	2	G	6	8	9,0	75	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452893	970080-TRIBON	2	D	8	8	12,0	75	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452894	970100-TRIBON	2	D	10	10	15,0	80	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452895	970120-TRIBON	2	D	12	12	18,0	90	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452896	970160-TRIBON	2	D	16	16	24,0	100	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452899	970L020-TRIBON	3	G	2	6	3,0	80	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452900	970L030-TRIBON	3	G	3	6	4,5	80	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452901	970L040-TRIBON	3	G	4	6	6,0	80	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452902	970L050-TRIBON	3	G	5	6	7,5	100	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452903	970L060-TRIBON	3	G	6	8	9,0	100	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452904	970L080-TRIBON	3	D	8	8	12,0	110	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452905	970L100-TRIBON	3	D	10	10	15,0	125	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452906	970L120-TRIBON	3	D	12	12	18,0	125	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452907	970L160-TRIBON	3	D	16	16	24,0	150	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

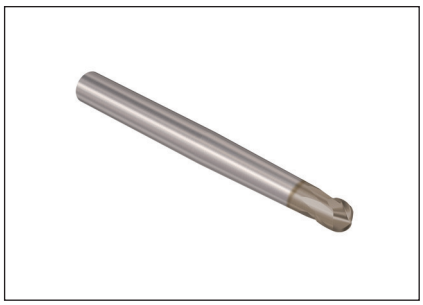
切削参数 – JH970 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	v_c
P1	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	245 (210 — 275)
P2	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	240 (205 — 270)
P3	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	205 (180 — 230)
P4	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	180 (155 — 205)
P5	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	170 (150 — 195)
P6	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	195 (170 — 220)
P7	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	185 (160 — 205)
P8	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	170 (150 — 195)
P11	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	180 (155 — 200)
P12	M	0,35	0,055	0,032	0,048	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	110 (95 — 125)
M1	M	0,17	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	95 (85 — 110)
M2	M	0,17	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	80 (70 — 90)
M3	M	0,13	1,0	0,022	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	65 (55 — 75)
M4	M	0,13	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	50 (44 — 60)
M5	M	0,13	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	43 (37 — 50)
S1	E	0,15	0,065	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	50 (41 — 60)
S2	E	0,15	0,065	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	42 (33 — 50)
S3	E	0,12	0,060	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	31 (21 — 42)
S11	E	0,35	0,14	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	105 (90 — 120)
S12	E	0,35	0,14	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	80 (70 — 90)
S13	E	0,35	0,12	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	60 (55 — 70)

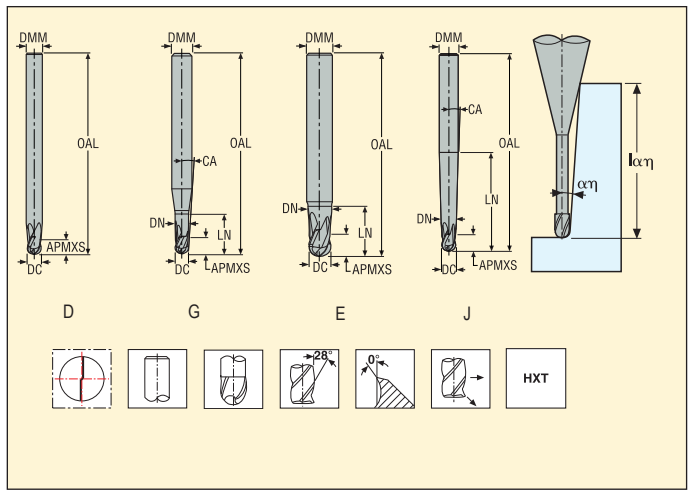
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH112 – 高速加工 – 高精度 – 球头 – 淬硬钢 – 2 刃



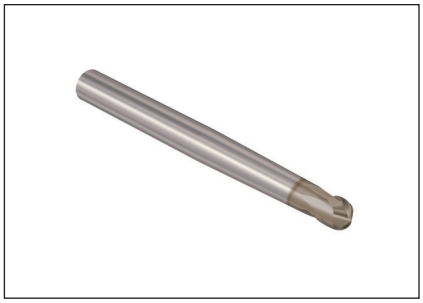
公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0.005 mm



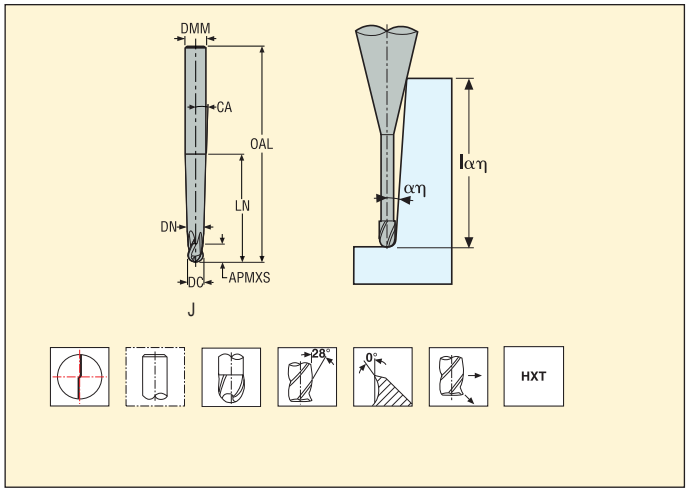
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							CEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970112	JH112020G1B.0Z2-HXT	1	G	2	4	2	40	4	1,9	6,45	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970113	JH112030G1B.0Z2-HXT	1	G	3	4	3	40	6	2,8	3,3	2	6,96	7,29	7,66	8,08	8,56	9,78
02970114	JH112040D1B.0Z2-HXT	1	D	4	4	4	40	–	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970115	JH112050G1B.0Z2-HXT	1	G	5	6	5	50	10	4,6	2,0	2	12,09	12,96	14,01	15,29	16,89	∞
02970116	JH112060D1B.0Z2-HXT	1	D	6	6	6	50	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970117	JH112080D1B.0Z2-HXT	1	D	8	8	8	65	–	–	–	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970118	JH112100D1B.0Z2-HXT	1	D	10	10	10	65	–	–	–	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970119	JH112020G2B.0Z2-HXT	2	G	2	3	2	50	10	1,9	2,5	2	10,79	11,1	11,42	11,77	∞	∞
02970120	JH112030D2B.0Z2-HXT	2	D	3	3	3	50	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02970121	JH112040D2B.0Z2-HXT	2	D	4	4	4	60	–	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970122	JH112050D2B.0Z2-HXT	2	D	5	5	5	60	–	–	–	2	5,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970123	JH112060D2B.0Z2-HXT	2	D	6	6	6	75	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970124	JH112020G3B.0Z2-HXT	3	G	2	6	2	60	4	1,9	8,12	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970125	JH112025G3B.0Z2-HXT	3	G	3	6	3	60	5	2,4	7,39	2	5,66	5,87	6,1	6,36	6,64	7,31
02970126	JH112030G3B.0Z2-HXT	3	G	3	6	3	60	6	2,8	5,5	2	6,97	7,31	7,7	8,14	8,65	9,95
02968289	JH112035G3B.0Z2-HXT	3	G	4	6	4	65	7	3,2	3,81	2	8,62	9,24	9,99	10,9	12,05	15,49
02970127	JH112040G3B.0Z2-HXT	3	G	4	6	4	65	8	3,7	3,34	2	9,62	10,31	11,14	12,15	13,42	17,25
02970128	JH112050G3B.0Z2-HXT	3	G	5	6	5	65	10	4,6	2,0	2	12,09	12,96	14,01	15,29	16,89	∞
02970129	JH112060G3B.0Z2-HXT	3	G	6	8	6	75	12	5,6	2,78	2	14,09	15,1	16,31	17,79	19,64	25,2
02968290	JH112080E3B.0Z2-HXT	3	E	8	8	8	75	16	7,4	–	2	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968291	JH112100E3B.0Z2-HXT	3	E	10	10	10	80	20	9,4	–	2	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968292	JH112120E3B.0Z2-HXT	3	E	12	12	12	90	24	11,4	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970130	JH112020G4B.0Z2-HXT	4	G	2	6	2	80	20	1,9	3,82	2	20,66	21,59	22,61	23,73	24,98	27,94
02970131	JH112030G4B.0Z2-HXT	4	G	3	6	3	80	20	2,8	2,91	2	20,97	22,18	23,55	25,11	26,92	31,51
02970132	JH112040G4B.0Z2-HXT	4	G	4	6	4	80	20	3,7	1,97	2	21,62	23,39	25,53	28,13	∞	∞
02970133	JH112050G4B.0Z2-HXT	4	G	5	6	5	100	50	4,6	0,53	2	52,09	56,58	∞	∞	∞	∞
02968293	JH112060D4B.0Z2-HXT	4	D	6	6	6	100	–	5,6	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968294	JH112080D4B.0Z2-HXT	4	D	8	8	8	110	–	7,4	–	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968295	JH112100D4B.0Z2-HXT	4	D	10	10	10	125	–	9,4	–	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968296	JH112120D4B.0Z2-HXT	4	D	12	12	12	125	–	11,4	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970134	JH112020J5B.0Z2-HXT	5	J	2	6	2	80	–	1,9	3,3	2	3,09	3,43	3,91	4,63	5,81	14,63
02970135	JH112030J5B.0Z2-HXT	5	J	3	6	3	80	–	2,8	2,2	2	5,7	6,75	8,51	12,03	22,61	∞
02970136	JH112040J5B.0Z2-HXT	5	J	4	6	4	80	–	3,7	1,2	2	10,58	15,35	32,07	∞	∞	∞
02970137	JH112050J5B.0Z2-HXT	5	J	5	8	5	100	–	4,6	1,6	2	11,47	14,56	20,93	41,46	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JH112 – 高速加工 – 高精度 – 球头 – 淬硬钢 – 2 刃



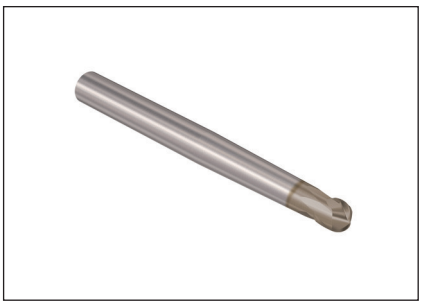
公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0.005 mm

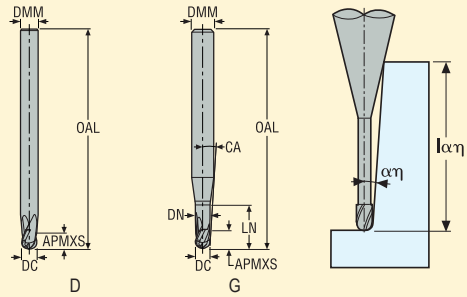


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						CA	CEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970139	JH112080J5B.0Z2-HXT	5	J	8	10	8	125	–	7,4	1,0	2	20,71	29,7	59,65	∞	∞	∞
02970140	JH112100J5B.0Z2-HXT	5	J	10	12	10	125	–	9,4	1,0	2	22,16	30,75	56,56	∞	∞	∞
02970141	JH112060J6B.0Z2-HXT	6	J	6	10	6	125	–	5,6	2,0	2	11,59	13,99	18,22	27,78	69,22	∞
02970142	JH112080J6B.0Z2-HXT	6	J	8	12	8	150	–	7,4	1,8	2	16,24	19,64	25,68	39,27	98,24	∞
02970143	JH112100J6B.0Z2-HXT	6	J	10	12	10	150	–	9,4	0,8	2	26,26	43,99	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JH112 – 高速加工 – 高精度 – 球头 – 淬硬钢 – 2 刃 – 英制





公差:
跳动量= <0,005 Inch
DMM=h5
DC=0-0,01 Inch
RE= ±0.005 Inch

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)							PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03066803	JH112.063G1B.0Z2-HXT	1	G	.062	.250	.062	2.500	.187	.058	.315	2	.214	.222	.232	.243	.254	.281
03066805	JH112.125G1B.0Z2-HXT	1	G	.125	.250	.125	2.500	.375	.117	.209	2	.412	.428	.446	.466	.488	.541
03066807	JH112.188G1B.0Z2-HXT	1	G	.187	.250	.187	2.500	.562	.171	.103	2	.620	.644	.672	.702	.735	.815
03066809	JH112.250D1B.0Z2-HXT	1	D	.250	.250	.250	3.000	–	–	–	2	.250	∞	∞	∞	∞	∞
03066811	JH112.375D1B.0Z2-HXT	1	D	.375	.375	.375	3.000	–	–	–	2	.375	∞	∞	∞	∞	∞
03066813	JH112.500D1B.0Z2-HXT	1	D	.500	.500	.500	3.500	–	–	–	2	.500	∞	∞	∞	∞	∞
03066804	JH112.063G2B.0Z2-HXT	2	G	.062	.250	.062	2.500	.312	.058	.266	2	.339	.353	.369	.387	.406	.453
03066806	JH112.125G2B.0Z2-HXT	2	G	.125	.250	.125	2.500	.625	.117	.153	2	.662	.690	.721	.755	.793	.883
03066808	JH112.188G2B.0Z2-HXT	2	G	.187	.250	.187	2.500	.938	.171	.067	2	.995	1.038	1.084	1.136	∞	∞
03066810	JH112.250G2B.0Z2-HXT	2	G	.250	.375	.250	3.000	1.250	.234	.094	2	1.307	1.363	1.424	1.492	1.567	∞
03066812	JH112.375G2B.0Z2-HXT	2	G	.375	.500	.375	4.000	1.875	.351	.068	2	1.953	2.036	2.127	2.228	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JH112 仿形铣削精加工

SMG		a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	v_c
K1	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	520 (490 — 740)
K2	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	445 (425 — 640)
K3	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	380 (360 — 540)
K4	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	360 (345 — 520)
K5	E	0,30	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	415 (370 — 610)
K6	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	610 (540 — 910)
K7	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	680 (560 — 800)
H3	M	0,16	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	155 (140 — 235)
H5	M	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	285 (235 — 335)
H7	M	0,16	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	155 (140 — 235)
H8	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (235 — 335)
H11	M	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	360 (295 — 425)
H12	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	330 (275 — 390)
H21	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (235 — 335)
H31	M	0,30	0,026	0,032	0,040	0,046	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	300 (290 — 435)

切削参数 – JH112 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	v_c
K1	E	0,25	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	315 (300 — 450)
K2	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	275 (260 — 390)
K3	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	235 (220 — 330)
K4	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	220 (210 — 315)
K5	E	0,16	0,14	0,028	0,036	0,042	0,050	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (255 — 425)
K6	E	0,16	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	415 (370 — 620)
K7	E	0,25	0,12	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	420 (345 — 490)
H3	M	0,12	0,040	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	110 (100 — 165)
H5	M	0,25	0,095	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	175 (145 — 205)
H7	M	0,12	0,034	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	110 (100 — 165)
H8	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	180 (145 — 210)
H11	M	0,25	0,095	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	225 (185 — 265)
H12	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	210 (170 — 245)
H21	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	180 (145 — 210)
H31	M	0,20	0,095	0,026	0,032	0,040	0,046	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	200 (190 — 285)

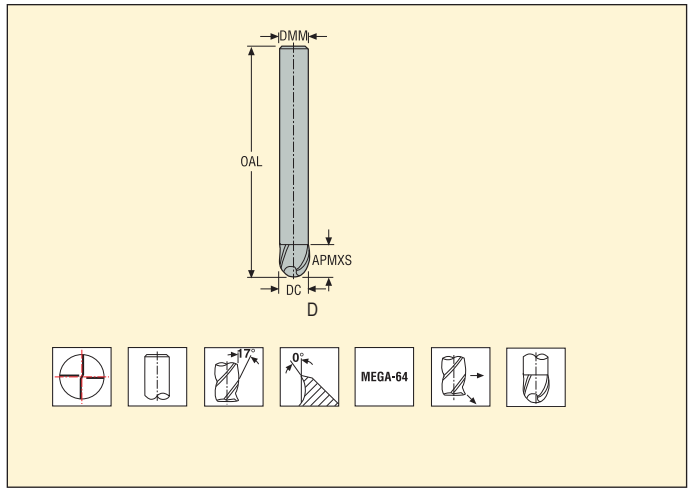
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH150 – 高速 – 球头 – 淬硬钢 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	
00019198	150060-MEGA-64	2	D	6	6	6	80	4
00019208	150080-MEGA-64	2	D	8	8	8	85	4
00019219	150100-MEGA-64	2	D	10	10	10	100	4
00019254	150120-MEGA-64	2	D	12	12	12	100	4

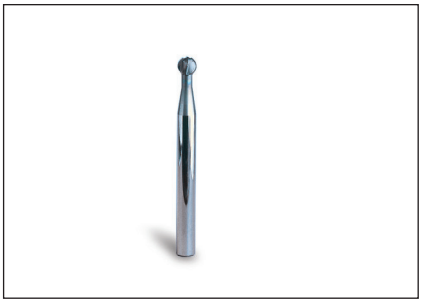
切削参数 – JH150 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	v_c
K1	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	290 (310 — 375)
K2	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	250 (265 — 325)
K3	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (225 — 275)
K5	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	255 (265 — 340)
K6	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	375 (390 — 500)
K7	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	325 (340 — 435)
H3	M	0,050	0,020	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (90 — 125)
H5	M	0,20	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	180 (160 — 200)
H7	M	0,050	0,017	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (85 — 120)
H8	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	180 (160 — 205)
H11	M	0,20	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	230 (205 — 255)
H12	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	210 (185 — 235)
H21	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	180 (160 — 205)
H31	M	0,15	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	125 (120 — 185)

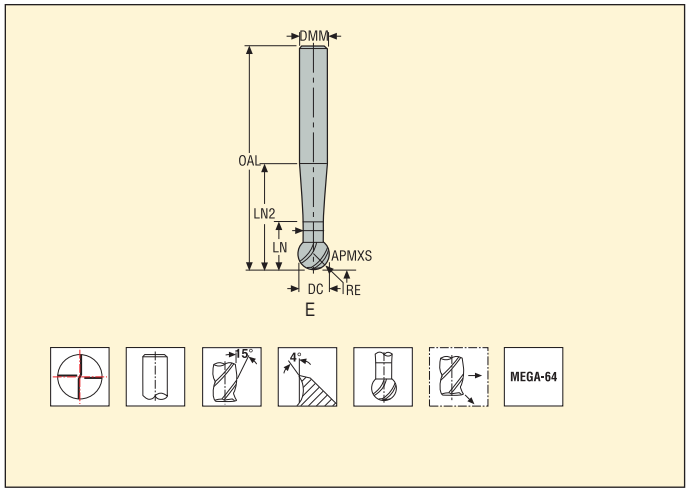
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH160 – 高速 – 球头 – 淬硬钢 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=0,02/-0,06 mm
SA=250°



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN		
00040365	160030-MEGA-64	2	E	3	3	2,3	60	4,5	9,0	1,8	1,5	4
00040366	160040-MEGA-64	2	E	4	4	3,1	60	5,6	11,0	2,4	2,0	4
00040367	160050-MEGA-64	2	E	5	5	3,9	70	6,4	13,0	3,0	2,5	4
00040368	160060-MEGA-64	2	E	6	6	4,7	80	9,7	17,3	3,6	3,0	4
00040369	160080-MEGA-64	2	E	8	8	6,2	85	11,2	21,3	4,8	4,0	4
00040370	160100-MEGA-64	2	E	10	10	7,8	100	15,6	27,9	6,0	5,0	4
00040371	160120-MEGA-64	2	E	12	12	9,4	125	17,2	31,8	7,2	6,0	4

切削参数 – JH160 仿形铣削精加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	v_c
P1	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	540 (445 — 710)
P2	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	530 (435 — 690)
P3	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	455 (375 — 590)
P4	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	400 (330 — 520)
P5	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	385 (315 — 495)
P6	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	430 (355 — 560)
P7	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	405 (335 — 530)
P8	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	385 (315 — 495)
P11	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	395 (325 — 510)
P12	M/E/A	0,020	0,022	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	235 (195 — 305)
H3	M/E/A	0,010	0,0075	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	85 (90 — 115)
H5	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 — 360)
H7	M/E/A	0,010	0,0075	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	85 (90 — 115)
H8	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 — 360)
H11	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	430 (400 — 460)
H12	M/E/A	0,020	0,022	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	365 (340 — 390)
H21	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 — 360)
H31	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	165 (175 — 215)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值



									
									
名称		JS754	JS755	JS720	JHP750	JHP760	JHP770	JHP780	JH770
页码		182 - 196	199 - 208	94-96	219-221	222-224	225-229	230-234	235-236
系列名称		JS²	JS²	JS²	HPM	HPM	HPM	HPM	HSM/ TORNADO
刀尖形状									
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■	■	■	■
	侧固柄	■	■	□	■	■	■	■	
	Safelock	□	□	□					
刃数		4	5	6	2-4	2-4	4-5	4	4-5-6
ICC		■				■	■		
直径范围	公制	3-25	6-25	6-25	2-25	4-25	6-25	6-25	6-10
	英制								
长度		 2,3	 2,3	 2,3	 1,2	 2,3	 2	 2	 2
加工类型									
									
SMG									
M1		●	●	●		●			
M2		●	●	●		●			
M3		●	●	●		●			
M4		●	●	●		●			
M5		●	●	●		●			
N1									
N2/3									
N11									
S1					●			●	●
S2					●			●	●
S3					●			●	●
S11		●	●	●	●		●		●
S12		●	●	●	●		●		●
S13		●	●	●	●		●		●
TS1									
TP1									

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。

● 首选, ○ 备选

							
							
名称		JH740	JH710	JH790	JH730	JHP994	JH780
页码		237-238	239-240	241-242	243-244	245	247-248
系列名称		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HPM	HSM/TORNADO
刀尖形状							
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■	■
	侧固柄						
	Safelock						
刃数		4-5	5	3	6-7	4	4
ICC							
直径范围	公制	6-10	6-8	9,5	8-10	6-10	1,83-4,89
	英制						
长度		 2	 2	 2-3	 2	 3	 2
加工类型							
							
							
SMG							
M1							
M2							
M3							
M4							
M5							
S1							
S2		●	●	●	●	●	●
S3							
S11		●	●	●	●	●	●
S12		●	●	●	●	●	●
S13							

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

						
						
名称		JS730	JH720	JH721	JH722	JCO710
页码		94-96	249-250	251-252	253-254	255-259
系列名称		JS²	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	Hss-Co
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	
	侧固柄	□				■
	Safelock	□				
刃数		6	3	6	3	4-6
ICC						
直径范围	公制	6-25	2-16	6-8	10	16-50
	英制					
长度		 2,3	 2,3,4	 2	 2	 2.4
加工类型						
						
						
SMG						
M1		●	●			●
M2		●	●			●
M3		●	●			●
M4		●	●			●
M5		●	●			●
N1			●			
N2/3			●			
N11			●			
S1		●	○			
S2		●	○	●	●	
S3		●	○			
S11		●	●		●	●
S12		●	●	●		●
S13		●	●			●
TS1			●			
TP1			●			

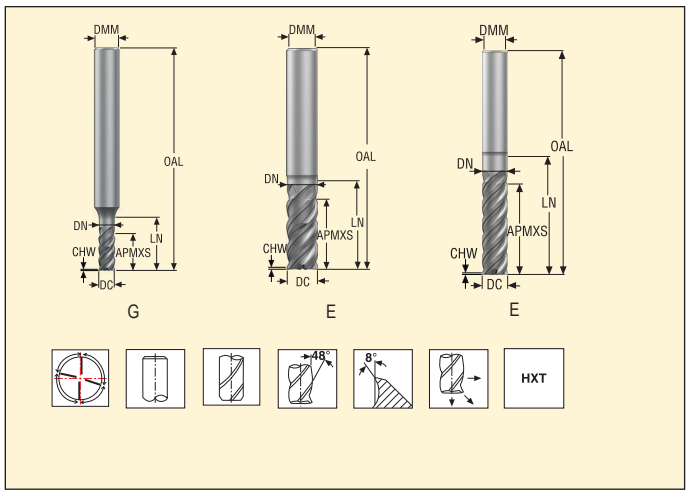
■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。

● 首选, ○ 备选

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7



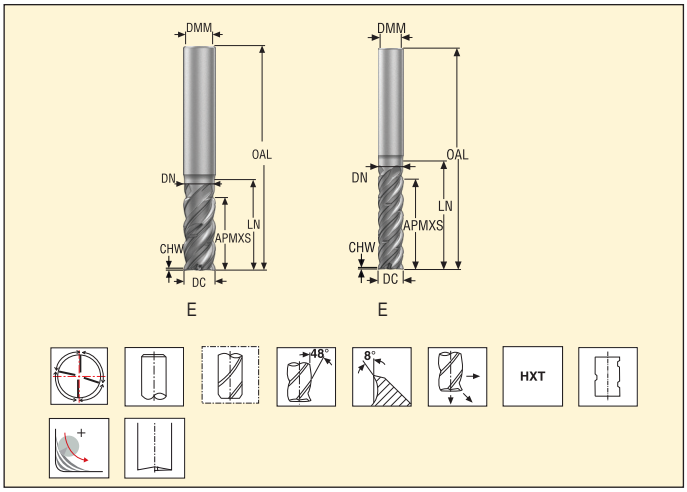
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186807	JS754030G2C.0Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,035	4	■
03186808	JS754040G2C.0Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,045	4	■
03186809	JS754050G2C.0Z4-HXT	2	G	5,0	6	10,0	57	16,0	4,75	0,055	4	■
03186810	JS754060E2C.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	■
03186811	JS754080E2C.0Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	■
03186812	JS754100E2C.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186813	JS754120E2C.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03186814	JS754160E2C.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	■
03186815	JS754200E2C.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	■
03186816	JS754250E2C.0Z4-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	4	■
03186823	JS754060E3C.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	■
03186824	JS754080E3C.0Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	■
03186825	JS754100E3C.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	■
03186826	JS754120E3C.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	■
03186827	JS754160E3C.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	■
03186828	JS754200E3C.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	■
03186829	JS754250E3C.0Z4-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO–M 和 ISO–S – 4 刃 – 分屑槽 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7
分屑槽



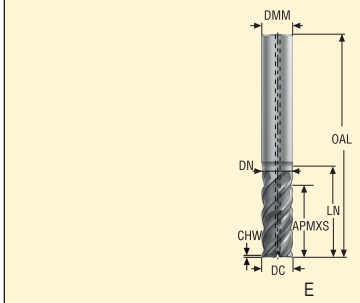
订购和产品型号	型号	分屑槽	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186817	JS754100E2C.0Z4C-HXT	■	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186818	JS754120E2C.0Z4C-HXT	■	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03200550	JS754060E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	■
03200551	JS754080E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	■
03186830	JS754100E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	■
03186831	JS754120E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	■
03186832	JS754160E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	■
03186833	JS754200E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	■

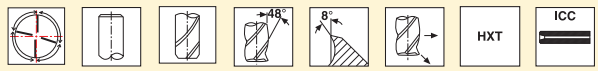
标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 内冷通道 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7
ICC= 内冷通道





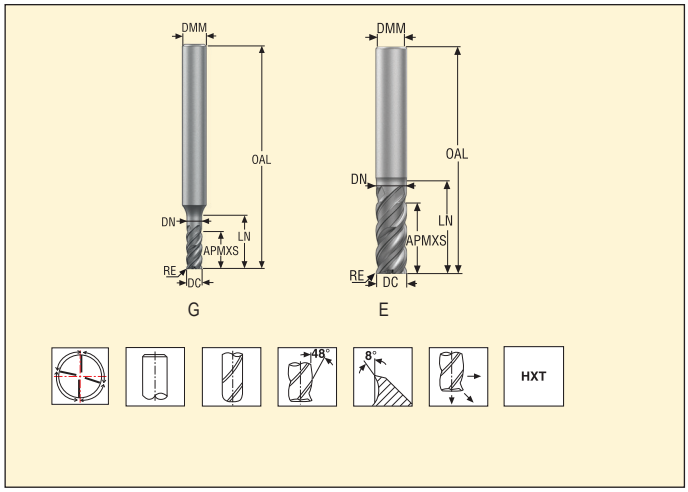
订购和产品型号	型号	ICC	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186834	JS754060E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	■
03186835	JS754080E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	■
03186836	JS754100E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186837	JS754120E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03186838	JS754160E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	■
03186839	JS754200E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO–M 和 ISO–S – 4 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01



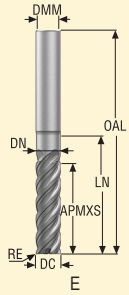
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186840	JS754030G2R020.0Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,2	4	■
03186841	JS754040G2R020.0Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,2	4	■
03186842	JS754050G2R020.0Z4-HXT	2	G	5,0	6	10,0	57	16,0	4,75	0,2	4	■
03186843	JS754060E2R020.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	4	■
03186844	JS754060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	4	■
03186845	JS754060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	4	■
03186846	JS754080E2R050.0Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	4	■
03186847	JS754080E2R100.0Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	4	■
03186848	JS754100E2R050.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	4	■
03186849	JS754100E2R100.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	4	■
03200552	JS754100E2R150.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,5	4	■
03186850	JS754100E2R200.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	4	■
03186851	JS754100E2R300.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	4	■
03186852	JS754120E2R050.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	4	■
03186853	JS754120E2R100.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	4	■
03200553	JS754120E2R150.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,5	4	■
03186854	JS754120E2R200.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	4	■
03186855	JS754120E2R300.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	4	■
03186856	JS754160E2R050.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	4	■
03186857	JS754160E2R100.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	4	■
03186858	JS754160E2R200.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	2,0	4	■
03186859	JS754160E2R300.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	3,0	4	■
03186860	JS754160E2R400.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	4,0	4	■
03186861	JS754160E2R600.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	4	■
03186862	JS754200E2R050.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	4	■
03186863	JS754200E2R100.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	4	■
03186864	JS754200E2R200.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	2,0	4	■
03186865	JS754200E2R300.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	3,0	4	■
03186866	JS754200E2R400.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	4,0	4	■
03186867	JS754200E2R600.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01

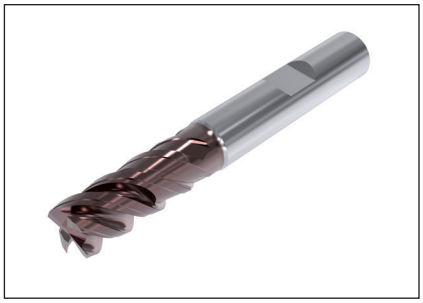




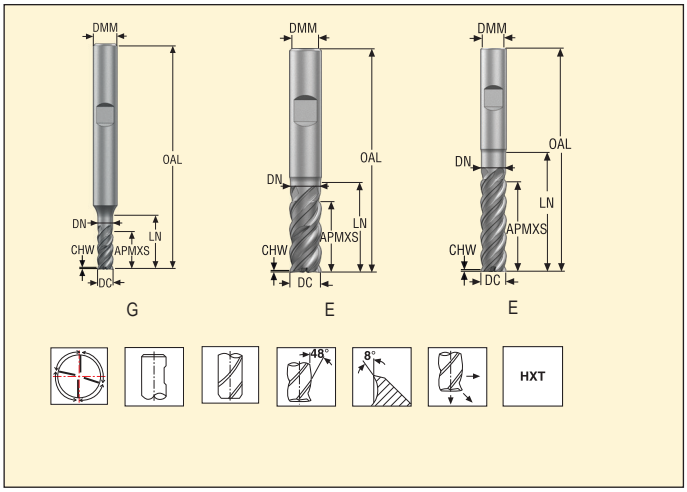
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186873	JS754060E3R020.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	4	■
03186874	JS754060E3R050.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	4	■
03186875	JS754060E3R100.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	4	■
03186876	JS754080E3R050.0Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	4	■
03186877	JS754080E3R100.0Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	4	■
03186878	JS754100E3R050.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	4	■
03186879	JS754100E3R100.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	4	■
03186880	JS754100E3R200.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	4	■
03186881	JS754100E3R300.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	4	■
03186882	JS754120E3R050.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	4	■
03186883	JS754120E3R100.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	4	■
03186884	JS754120E3R200.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	4	■
03186885	JS754120E3R300.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	4	■
03186886	JS754160E3R050.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	4	■
03186887	JS754160E3R100.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	1,0	4	■
03186888	JS754160E3R200.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	2,0	4	■
03186889	JS754160E3R300.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	3,0	4	■
03186890	JS754160E3R400.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	4,0	4	■
03186891	JS754160E3R600.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	4	■
03186892	JS754200E3R050.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	4	■
03186893	JS754200E3R100.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	1,0	4	■
03186894	JS754200E3R200.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	2,0	4	■
03186895	JS754200E3R300.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	3,0	4	■
03186896	JS754200E3R400.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	4,0	4	■
03186897	JS754200E3R600.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO–M 和 ISO–S – 4 刃 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7



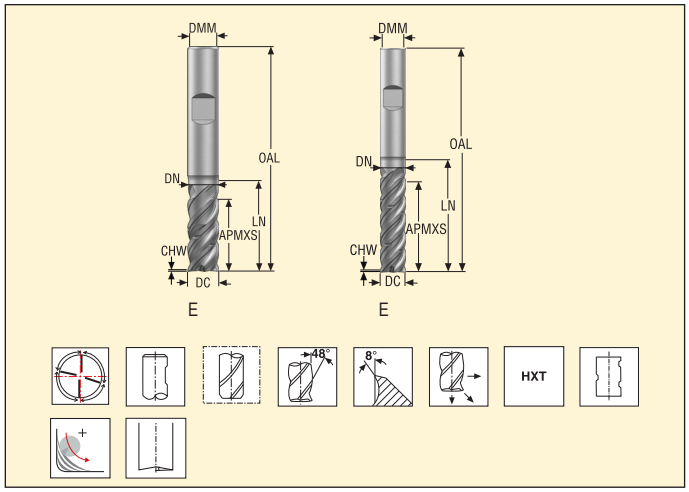
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186978	JS754060E2C.3Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	■
03186979	JS754080E2C.3Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	■
03186980	JS754100E2C.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186981	JS754120E2C.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03186982	JS754160E2C.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	■
03186983	JS754200E2C.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	■
03186984	JS754250E2C.3Z4-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	4	■
03186990	JS754060E3C.3Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	■
03186991	JS754080E3C.3Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	■
03186992	JS754100E3C.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	■
03186993	JS754120E3C.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	■
03186994	JS754160E3C.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	■
03186995	JS754200E3C.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	■
03186996	JS754250E3C.3Z4-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	4	■
03186975	JS754030G2C.3Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,035	4	■
03186976	JS754040G2C.3Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,045	4	■
03186977	JS754050G2C.3Z4-HXT	2	G	5,0	6	10,0	57	16,0	4,75	0,055	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 分屑槽 – 倒角



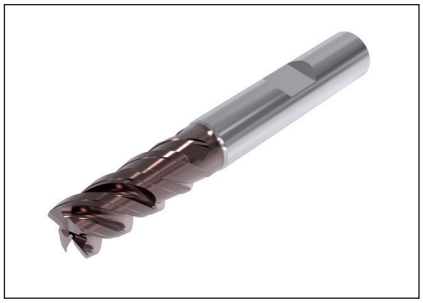
公差:
DMM= h5
DC= e7
分屑槽



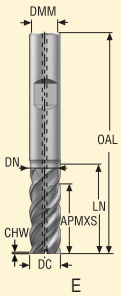
订购和产品型号	型号	分屑槽	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186985	JS754100E2C.3Z4C-HXT	■	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186986	JS754120E2C.3Z4C-HXT	■	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03200562	JS754060E3C.3Z4C-HXT	■	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	■
03200563	JS754080E3C.3Z4C-HXT	■	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	■
03186997	JS754100E3C.3Z4C-HXT	■	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	■
03186998	JS754120E3C.3Z4C-HXT	■	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	■
03186999	JS754160E3C.3Z4C-HXT	■	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	■
03187000	JS754200E3C.3Z4C-HXT	■	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

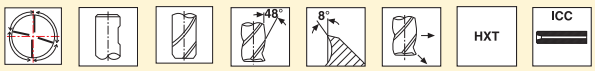
JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 内冷通道 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7
ICC= 内冷通道



E



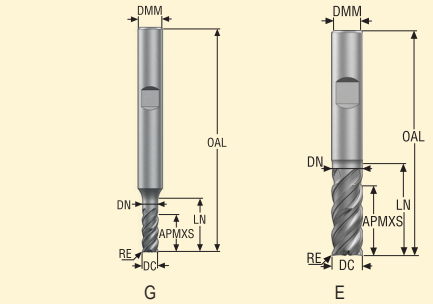
订购和产品型号	型号	ICC	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187001	JS754060E2C.3Z4A-HXT	■	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	■
03187002	JS754080E2C.3Z4A-HXT	■	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	■
03187003	JS754100E2C.3Z4A-HXT	■	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03187004	JS754120E2C.3Z4A-HXT	■	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03187005	JS754160E2C.3Z4A-HXT	■	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	■
03187006	JS754200E2C.3Z4A-HXT	■	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01



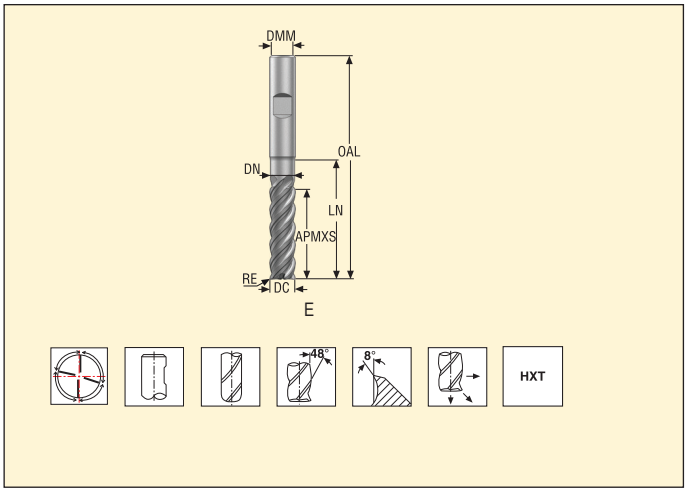
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187007	JS754030G2R020.3Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,2	4	■
03187008	JS754040G2R020.3Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,2	4	■
03187009	JS754050G2R020.3Z4-HXT	2	G	5,0	6	10,0	57	16,0	4,75	0,2	4	■
03187010	JS754060E2R020.3Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	4	■
03187011	JS754060E2R050.3Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	4	■
03187012	JS754060E2R100.3Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	4	■
03187013	JS754080E2R050.3Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	4	■
03187014	JS754080E2R100.3Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	4	■
03187015	JS754100E2R050.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	4	■
03187016	JS754100E2R100.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	4	■
03200564	JS754100E2R150.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,5	4	■
03187017	JS754100E2R200.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	4	■
03187018	JS754100E2R300.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	4	■
03187019	JS754120E2R050.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	4	■
03187020	JS754120E2R100.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	4	■
03200565	JS754120E2R150.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,5	4	■
03187021	JS754120E2R200.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	4	■
03187022	JS754120E2R300.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	4	■
03187023	JS754160E2R050.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	4	■
03187024	JS754160E2R100.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	4	■
03187025	JS754160E2R200.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	2,0	4	■
03187026	JS754160E2R300.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	3,0	4	■
03187027	JS754160E2R400.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	4,0	4	■
03187028	JS754160E2R600.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	4	■
03187029	JS754200E2R050.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	4	■
03187030	JS754200E2R100.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	4	■
03187031	JS754200E2R200.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	2,0	4	■
03187032	JS754200E2R300.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	3,0	4	■
03187033	JS754200E2R400.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	4,0	4	■
03187034	JS754200E2R600.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO–M 和 ISO–S – 4 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01



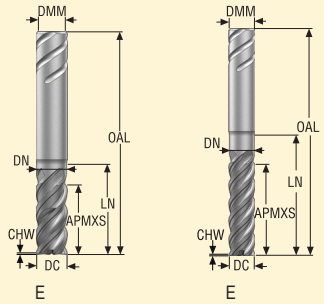
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187040	JS754060E3R020.3Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	4	■
03187041	JS754060E3R050.3Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	4	■
03187042	JS754060E3R100.3Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	4	■
03187043	JS754080E3R050.3Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	4	■
03187044	JS754080E3R100.3Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	4	■
03187045	JS754100E3R050.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	4	■
03187046	JS754100E3R100.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	4	■
03187047	JS754100E3R200.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	4	■
03187049	JS754100E3R300.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	4	■
03187050	JS754120E3R050.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	4	■
03187051	JS754120E3R100.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	4	■
03187052	JS754120E3R200.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	4	■
03187053	JS754120E3R300.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	4	■
03187054	JS754160E3R050.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	4	■
03187055	JS754160E3R100.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	1,0	4	■
03187056	JS754160E3R200.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	2,0	4	■
03187057	JS754160E3R300.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	3,0	4	■
03187058	JS754160E3R400.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	4,0	4	■
03187059	JS754160E3R600.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	4	■
03187060	JS754200E3R050.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	4	■
03187061	JS754200E3R100.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	1,0	4	■
03187062	JS754200E3R200.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	2,0	4	■
03187063	JS754200E3R300.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	3,0	4	■
03187064	JS754200E3R400.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	4,0	4	■
03187065	JS754200E3R600.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	4	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7





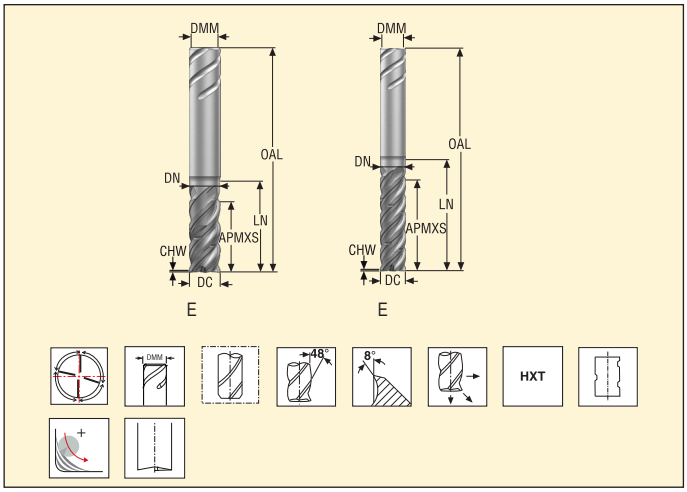
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	Safelock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187144	JS754060E2C.9Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	□
03187145	JS754080E2C.9Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	□
03187146	JS754100E2C.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	□
03187147	JS754120E2C.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	□
03187148	JS754160E2C.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	□
03187149	JS754200E2C.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	□
03187150	JS754250E2C.9Z4-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	4	□
03187153	JS754060E3C.9Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	□
03187154	JS754080E3C.9Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	□
03187155	JS754100E3C.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	□
03187156	JS754120E3C.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	□
03187157	JS754160E3C.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	□
03187158	JS754200E3C.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	□
03187159	JS754250E3C.9Z4-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	4	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO–M 和 ISO–S – 4 刃 – 分屑槽 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7
分屑槽



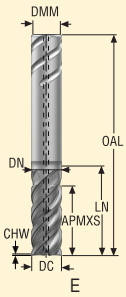
订购和产品型号	型号	分屑槽	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	Safelock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187151	JS754100E2C.9Z4C-HXT	■	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	□
03187152	JS754120E2C.9Z4C-HXT	■	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	□
03200571	JS754060E3C.9Z4C-HXT	■	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	□
03200572	JS754080E3C.9Z4C-HXT	■	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	□
03187160	JS754100E3C.9Z4C-HXT	■	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	□
03187161	JS754120E3C.9Z4C-HXT	■	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	□
03187162	JS754160E3C.9Z4C-HXT	■	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	□
03187163	JS754200E3C.9Z4C-HXT	■	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	□

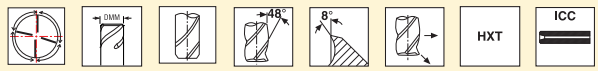
□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 内冷通道 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7
ICC= 内冷通道





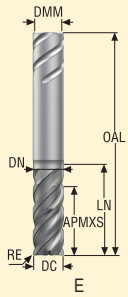
订购和产品型号	型号	ICC	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	Safelock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187164	JS754060E2C.9Z4A-HXT	■	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	□
03187165	JS754080E2C.9Z4A-HXT	■	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	□
03187166	JS754100E2C.9Z4A-HXT	■	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	□
03187167	JS754120E2C.9Z4A-HXT	■	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	□
03187168	JS754160E2C.9Z4A-HXT	■	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	□
03187169	JS754200E2C.9Z4A-HXT	■	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01





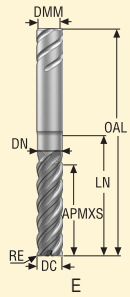
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	Safelock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187170	JS754060E2R020.9Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	4	□
03187171	JS754060E2R050.9Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	4	□
03187172	JS754060E2R100.9Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	4	□
03187173	JS754080E2R050.9Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	4	□
03187174	JS754080E2R100.9Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	4	□
03187175	JS754100E2R050.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	4	□
03187176	JS754100E2R100.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	4	□
03200573	JS754100E2R150.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,5	4	□
03187177	JS754100E2R200.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	4	□
03187178	JS754100E2R300.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	4	□
03187179	JS754120E2R050.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	4	□
03187180	JS754120E2R100.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	4	□
03200832	JS754120E2R150.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,5	4	□
03187181	JS754120E2R200.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	4	□
03187182	JS754120E2R300.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	4	□
03187183	JS754160E2R050.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	4	□
03187184	JS754160E2R100.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	4	□
03187185	JS754160E2R200.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	2,0	4	□
03187186	JS754160E2R300.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	3,0	4	□
03187187	JS754160E2R400.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	4,0	4	□
03187188	JS754160E2R600.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	4	□
03187189	JS754200E2R050.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	4	□
03187190	JS754200E2R100.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	4	□
03187191	JS754200E2R200.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	2,0	4	□
03187192	JS754200E2R300.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	3,0	4	□
03187193	JS754200E2R400.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	4,0	4	□
03187194	JS754200E2R600.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	4	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

JS754 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 4 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01





订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	Safelock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187197	JS754060E3R020.9Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	4	□
03187198	JS754060E3R050.9Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	4	□
03187199	JS754060E3R100.9Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	4	□
03187200	JS754080E3R050.9Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	4	□
03187201	JS754080E3R100.9Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	4	□
03187202	JS754100E3R050.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	4	□
03187203	JS754100E3R100.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	4	□
03187204	JS754100E3R200.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	4	□
03187205	JS754100E3R300.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	4	□
03187206	JS754120E3R050.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	4	□
03187207	JS754120E3R100.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	4	□
03187208	JS754120E3R200.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	4	□
03187209	JS754120E3R300.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	4	□
03187210	JS754160E3R050.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	4	□
03187211	JS754160E3R100.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	1,0	4	□
03187212	JS754160E3R200.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	2,0	4	□
03187213	JS754160E3R300.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	3,0	4	□
03187214	JS754160E3R400.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	4,0	4	□
03187215	JS754160E3R600.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	4	□
03187216	JS754200E3R050.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	4	□
03187217	JS754200E3R100.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	1,0	4	□
03187218	JS754200E3R200.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	2,0	4	□
03187219	JS754200E3R300.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	3,0	4	□
03187220	JS754200E3R400.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	4,0	4	□
03187221	JS754200E3R600.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	4	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

切削参数 – JS754 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P11	M/A/D/E	0,40	0,80	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	160 (125 — 190)
P12	M/A/D/E	0,40	0,80	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	105 (80 — 120)
M1	E	0,40	1,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,10	0,11	0,13	110 (95 — 135)
M2	E	0,40	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	90 (80 — 110)
M3	E	0,40	0,90	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	60 (45 — 75)
M4	E	0,40	0,90	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	46 (35 — 60)
M5	E	0,40	0,90	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	39 (30 — 50)
S1	E	0,15	0,50	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	50 (25 — 70)
S2	E	0,15	0,50	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	41 (20 — 55)
S3	E	0,15	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	36 (20 — 50)
S11	E	0,40	0,70	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	115 (75 — 150)
S12	E	0,40	0,70	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	85 (60 — 115)
S13	E	0,40	0,70	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	65 (45 — 90)

如果刀尖圆角超过直径的 15%，fz 需要降低 20%。

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS754 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P11	M/A/D/E	0,80	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	145 (115 — 170)
P12	M/A/D/E	0,80	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,11	85 (70 — 100)
M1	E	0,80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,10	95 (85 — 120)
M2	E	0,80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,10	80 (70 — 100)
M3	E	0,60	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	55 (40 — 70)
M4	E	0,60	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	40 (30 — 50)
M5	E	0,60	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	33 (25 — 40)
S1	E	0,30	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	41 (20 — 55)
S2	E	0,30	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	33 (15 — 45)
S3	E	0,30	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	28 (15 — 40)
S11	E	0,50	0,012	0,016	0,020	0,025	0,032	0,042	0,050	0,065	0,080	0,10	95 (65 — 125)
S12	E	0,50	0,012	0,016	0,020	0,025	0,032	0,042	0,050	0,065	0,080	0,10	70 (50 — 95)
S13	E	0,50	0,012	0,016	0,020	0,025	0,032	0,042	0,050	0,065	0,080	0,10	55 (35 — 75)

如果刀尖圆角超过直径的 15%，fz 需要降低 20%。

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS754_2C 先进粗加工 ap/DC=0.05-0.1

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				10	12	
P11	M/A/D/E	0,10	2,0	0,15	0,17	265 (215 — 295)
P12	M/A/D/E	0,10	2,0	0,10	0,12	170 (140 — 190)
M1	E	0,10	2,0	0,11	0,13	205 (170 — 230)
M2	E	0,10	2,0	0,10	0,12	170 (140 — 190)
M3	E	0,10	2,0	0,10	0,12	130 (110 — 150)
M4	E	0,10	2,0	0,085	0,10	100 (85 — 115)
M5	E	0,10	2,0	0,085	0,10	85 (70 — 95)
S1	E	0,050	2,0	0,085	0,10	70 (45 — 100)
S2	E	0,050	2,0	0,085	0,10	60 (35 — 80)
S3	E	0,050	2,0	0,080	0,095	50 (30 — 70)
S11	E	0,080	2,0	0,070	0,085	165 (140 — 195)
S12	E	0,080	2,0	0,070	0,085	125 (105 — 150)
S13	E	0,080	2,0	0,060	0,070	100 (85 — 120)

如果刀尖圆角超过直径的 15%，fz 需要降低 20%。

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS754_3C 先进粗加工 ap/DC=0.05-0.1

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z						v_c
				6	8	10	12	16	20	
P11	M/A/D/E	0,10	4,0	0,090	0,12	0,15	0,17	0,22	0,25	265 (215 — 290)
P12	M/A/D/E	0,10	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 — 190)
M1	E	0,10	4,0	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	205 (170 — 230)
M2	E	0,10	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 — 190)
M3	E	0,10	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 — 150)
M4	E	0,10	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	100 (85 — 115)
M5	E	0,10	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	85 (70 — 95)
S1	E	0,050	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	70 (45 — 100)
S2	E	0,050	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	55 (35 — 80)
S3	E	0,050	4,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	50 (30 — 70)
S11	E	0,080	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	165 (135 — 195)
S12	E	0,080	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 — 150)
S13	E	0,080	4,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	100 (85 — 120)

如果刀尖圆角超过直径的 15%，fz 需要降低 20%。

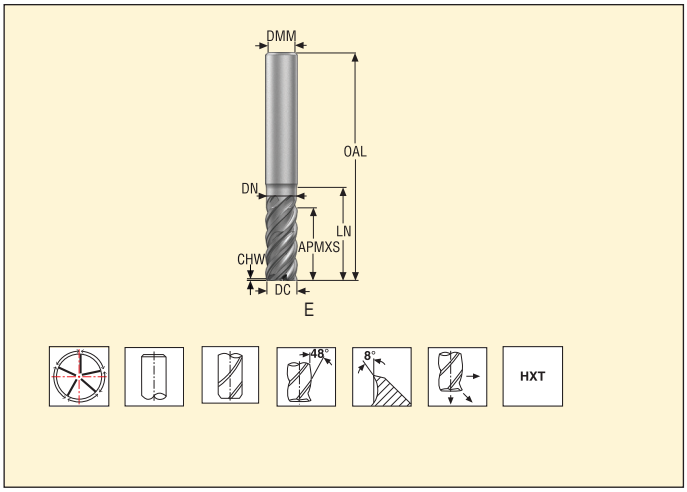
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7



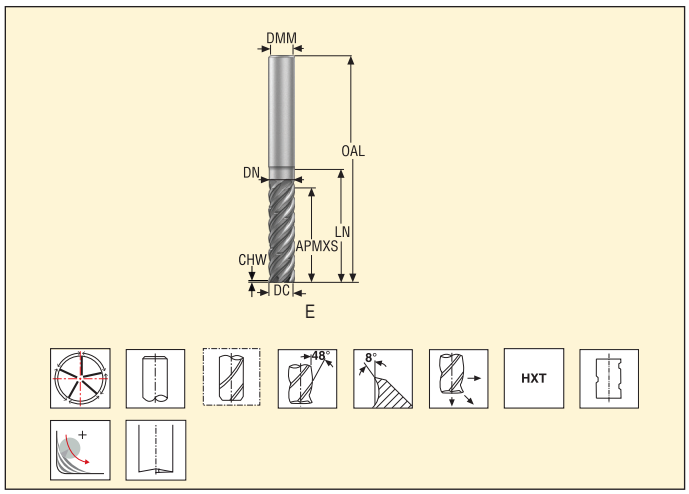
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186907	JS755060E2C.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	5	■
03186908	JS755080E2C.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	5	■
03186909	JS755100E2C.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	5	■
03186910	JS755120E2C.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	5	■
03186911	JS755160E2C.0Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	5	■
03186912	JS755200E2C.0Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	5	■
03186913	JS755250E2C.0Z5-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	5	■
03186914	JS755060E3C.0Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	5	■
03186915	JS755080E3C.0Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	5	■
03186916	JS755100E3C.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	■
03186917	JS755120E3C.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	■
03186918	JS755160E3C.0Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	■
03186919	JS755200E3C.0Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	■
03186920	JS755250E3C.0Z5-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	5	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS755 – 高性能 - 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 分屑槽 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7
分屑槽



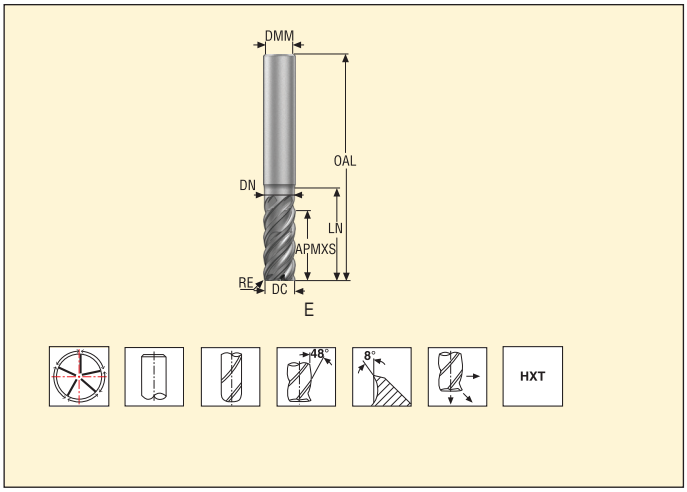
订购和产品型号	型号	分屑槽	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186921	JS755100E3C.0Z5C-HXT	■	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	■
03186922	JS755120E3C.0Z5C-HXT	■	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	■
03186923	JS755160E3C.0Z5C-HXT	■	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	■
03186924	JS755200E3C.0Z5C-HXT	■	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01



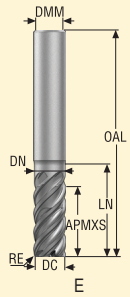
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186925	JS755060E2R020.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	5	■
03186926	JS755060E2R050.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	5	■
03186927	JS755060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	5	■
03186928	JS755080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	5	■
03186929	JS755080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	5	■
03186930	JS755100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	5	■
03186931	JS755100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	5	■
03186932	JS755100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	5	■
03186933	JS755100E2R300.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	5	■
03186934	JS755120E2R050.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	5	■
03186935	JS755120E2R100.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	5	■
03186936	JS755120E2R200.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	5	■
03186937	JS755120E2R300.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	5	■
03186938	JS755160E2R050.0Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	5	■
03186939	JS755160E2R100.0Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	5	■
03186940	JS755160E2R600.0Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	5	■
03186941	JS755200E2R050.0Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	5	■
03186942	JS755200E2R100.0Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	5	■
03186943	JS755200E2R600.0Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	5	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01





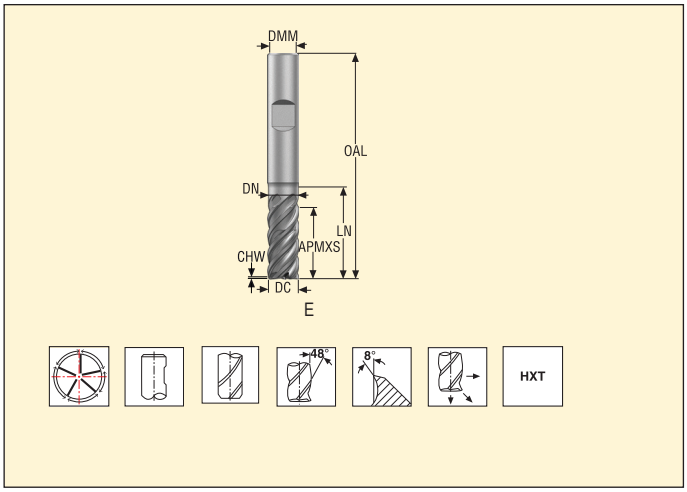
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186946	JS755060E3R020.0Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	5	■
03186947	JS755060E3R050.0Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	5	■
03186948	JS755060E3R100.0Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	5	■
03186949	JS755080E3R050.0Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	5	■
03186950	JS755080E3R100.0Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	5	■
03186951	JS755100E3R050.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	5	■
03186952	JS755100E3R100.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	5	■
03186953	JS755100E3R200.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	5	■
03186954	JS755100E3R300.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	5	■
03186955	JS755120E3R050.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	5	■
03186956	JS755120E3R100.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	5	■
03186957	JS755120E3R200.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	5	■
03186958	JS755120E3R300.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	5	■
03186959	JS755160E3R050.0Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	5	■
03186960	JS755160E3R600.0Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	5	■
03186961	JS755200E3R050.0Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	5	■
03186962	JS755200E3R600.0Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	5	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7



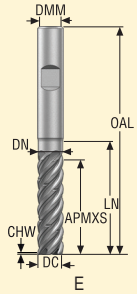
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187083	JS755060E2C.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	5	■
03187084	JS755080E2C.3Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	5	■
03187085	JS755100E2C.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	5	■
03187086	JS755120E2C.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	5	■
03187087	JS755160E2C.3Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	5	■
03187088	JS755200E2C.3Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	5	■
03187089	JS755250E2C.3Z5-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	5	■
03187090	JS755060E3C.3Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	5	■
03187091	JS755080E3C.3Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	5	■
03187092	JS755100E3C.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	■
03187093	JS755120E3C.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	■
03187094	JS755160E3C.3Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	■
03187095	JS755200E3C.3Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	■
03187096	JS755250E3C.3Z5-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	5	■

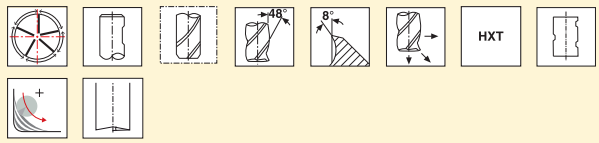
标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 分屑槽 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7
分屑槽





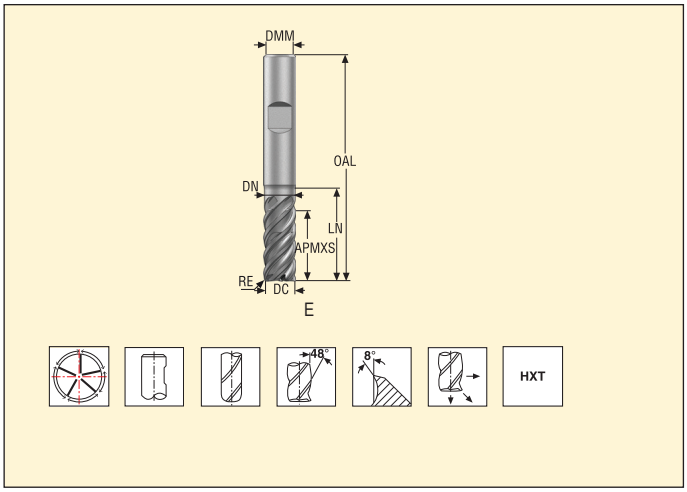
订购和产品型号	型号	分屑槽	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187097	JS755100E3C.3Z5C-HXT	■	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	■
03187098	JS755120E3C.3Z5C-HXT	■	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	■
03187099	JS755160E3C.3Z5C-HXT	■	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	■
03187100	JS755200E3C.3Z5C-HXT	■	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 –刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01



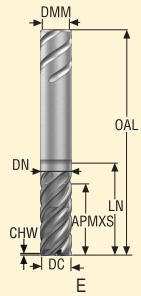
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187101	JS755060E2R020.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	5	■
03187102	JS755060E2R050.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	5	■
03187103	JS755060E2R100.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	5	■
03187104	JS755080E2R050.3Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	5	■
03187105	JS755080E2R100.3Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	5	■
03187106	JS755100E2R050.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	5	■
03187107	JS755100E2R100.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	5	■
03187108	JS755100E2R200.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	5	■
03187109	JS755100E2R300.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	5	■
03187110	JS755120E2R050.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	5	■
03187111	JS755120E2R100.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	5	■
03187112	JS755120E2R200.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	5	■
03187113	JS755120E2R300.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	5	■
03187114	JS755160E2R050.3Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	5	■
03187115	JS755160E2R100.3Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	5	■
03187116	JS755160E2R600.3Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	5	■
03187117	JS755200E2R050.3Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	5	■
03187118	JS755200E2R100.3Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	5	■
03187119	JS755200E2R600.3Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	5	■
03187122	JS755060E3R020.3Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	5	■
03187123	JS755060E3R050.3Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	5	■
03187124	JS755060E3R100.3Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	5	■
03187125	JS755080E3R050.3Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	5	■
03187126	JS755080E3R100.3Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	5	■
03187127	JS755100E3R050.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	5	■
03187128	JS755100E3R100.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	5	■
03187129	JS755100E3R200.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	5	■
03187130	JS755100E3R300.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	5	■
03187131	JS755120E3R050.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	5	■
03187132	JS755120E3R100.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	5	■
03187133	JS755120E3R200.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	5	■
03187134	JS755120E3R300.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	5	■
03187135	JS755160E3R050.3Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	5	■
03187136	JS755160E3R600.3Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	5	■
03187137	JS755200E3R050.3Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	5	■
03187138	JS755200E3R600.3Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	5	■

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7





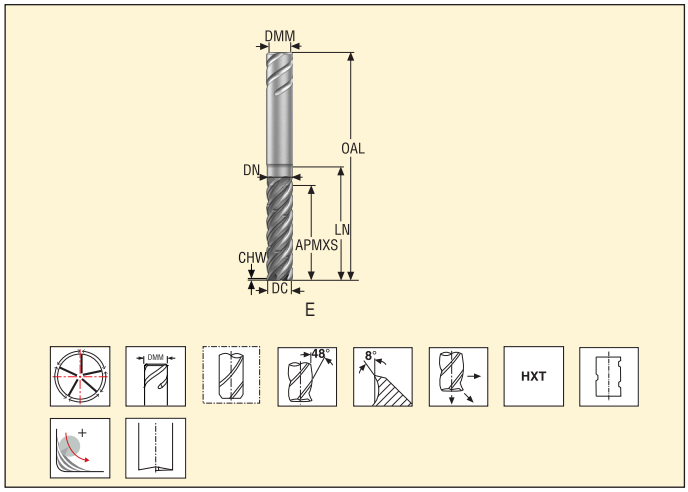
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	Safelock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187235	JS755060E2C.9Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	5	□
03187236	JS755080E2C.9Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	5	□
03187237	JS755100E2C.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	5	□
03187238	JS755120E2C.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	5	□
03187239	JS755160E2C.9Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	5	□
03187240	JS755200E2C.9Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	5	□
03187241	JS755250E2C.9Z5-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	5	□
03187242	JS755060E3C.9Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	5	□
03187243	JS755080E3C.9Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	5	□
03187244	JS755100E3C.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	□
03187245	JS755120E3C.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	□
03187246	JS755160E3C.9Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	□
03187247	JS755200E3C.9Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	□
03187248	JS755250E3C.9Z5-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	5	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 分屑槽 – 倒角



公差:
DMM= h5
DC= e7
分屑槽



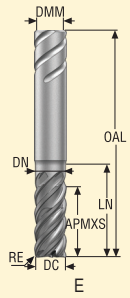
订购和产品型号	型号	分屑槽	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	Safelock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187249	JS755100E3C.9Z5C-HXT	■	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	□
03187250	JS755120E3C.9Z5C-HXT	■	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	□
03187252	JS755160E3C.9Z5C-HXT	■	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	□
03187253	JS755200E3C.9Z5C-HXT	■	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

JS755 – 高性能 – 方肩 – ISO– M 和 ISO– S – 5 刃 – 刀尖圆角



公差:
DMM= h5
DC= e7
RE= +/- 0,01





订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	Safelock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187254	JS755060E2R020.9Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	5	□
03187255	JS755060E2R050.9Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	5	□
03187256	JS755060E2R100.9Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	5	□
03187257	JS755080E2R050.9Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	5	□
03187258	JS755080E2R100.9Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	5	□
03187259	JS755100E2R050.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	5	□
03187260	JS755100E2R100.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	5	□
03187261	JS755100E2R200.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	5	□
03187262	JS755100E2R300.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	5	□
03187263	JS755120E2R050.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	5	□
03187264	JS755120E2R100.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	5	□
03187265	JS755120E2R200.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	5	□
03187266	JS755120E2R300.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	5	□
03187267	JS755160E2R050.9Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	5	□
03187269	JS755160E2R100.9Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	5	□
03187270	JS755160E2R600.9Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	5	□
03187271	JS755200E2R050.9Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	5	□
03187272	JS755200E2R100.9Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	5	□
03187273	JS755200E2R600.9Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	5	□
03187276	JS755060E3R020.9Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	5	□
03187277	JS755060E3R050.9Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	5	□
03187279	JS755060E3R100.9Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	5	□
03187280	JS755080E3R050.9Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	5	□
03187281	JS755080E3R100.9Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	5	□
03187282	JS755100E3R050.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	5	□
03187283	JS755100E3R100.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	5	□
03187284	JS755100E3R200.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	5	□
03187285	JS755100E3R300.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	5	□
03187286	JS755120E3R050.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	5	□
03187287	JS755120E3R100.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	5	□
03187288	JS755120E3R200.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	5	□
03187289	JS755120E3R300.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	5	□
03187290	JS755160E3R050.9Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	5	□
03187291	JS755160E3R600.9Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	5	□
03187292	JS755200E3R050.9Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	5	□
03187293	JS755200E3R600.9Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	5	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

切削参数 – JS755 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	v_c
P11	M/A/D/E	0,40	1,3	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	135 (95 — 155)
P12	M/A/D/E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	85 (60 — 100)
M1	E	0,40	1,1	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	170 (140 — 190)
M2	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	140 (120 — 155)
M3	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (90 — 125)
M4	E	0,40	0,80	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	85 (70 — 95)
M5	E	0,40	0,80	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	70 (60 — 80)
S1	E	0,030	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	70 (50 — 110)
S2	E	0,030	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	60 (40 — 90)
S3	E	0,030	2,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	50 (35 — 80)
S11	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	140 (120 — 170)
S12	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (90 — 130)
S13	E	0,40	0,90	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	85 (70 — 100)

如果刀尖圆角超过直径的 15%，fz 需要降低 20%。

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

切削参数 – JS755_3C 先进粗加工 ap/DC=0.05-0.1

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 10	12	16	20	v_c
P11	M/A/D/E	0,10	4,0	0,15	0,17	0,22	0,25	265 (220 — 290)
P12	M/A/D/E	0,10	4,0	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 — 180)
M1	E	0,10	4,0	0,11	0,13	0,16	0,19	205 (170 — 220)
M2	E	0,10	4,0	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 — 180)
M3	E	0,10	4,0	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 — 140)
M4	E	0,10	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	100 (85 — 110)
M5	E	0,10	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	85 (71 — 96)
S1	E	0,050	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	70 (45-100)
S2	E	0,050	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	55 (35 — 80)
S3	E	0,050	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	50 (30-70)
S11	E	0,080	4,0	0,070	0,085	0,10	0,12	160 (140 — 190)
S12	E	0,080	4,0	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (110 — 140)
S13	E	0,080	4,0	0,060	0,070	0,090	0,10	100 (83 — 110)

如果刀尖圆角超过直径的 15%，fz 需要降低 20%。

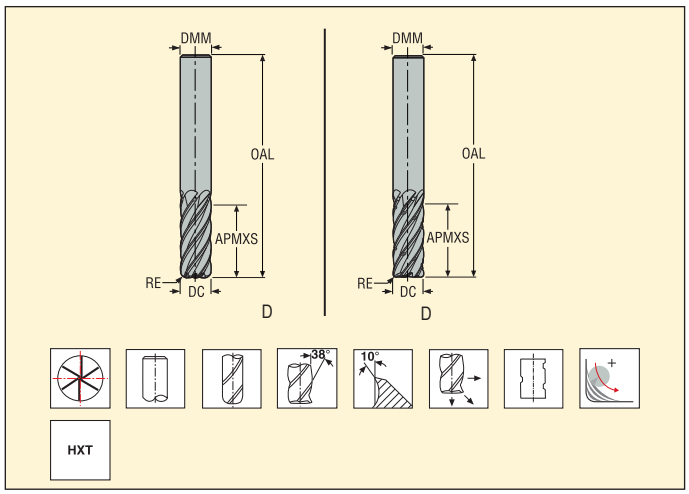
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS720 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 6 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 mm
PCEDC6= 不带分屑槽
PCEDC66C= 带分屑槽



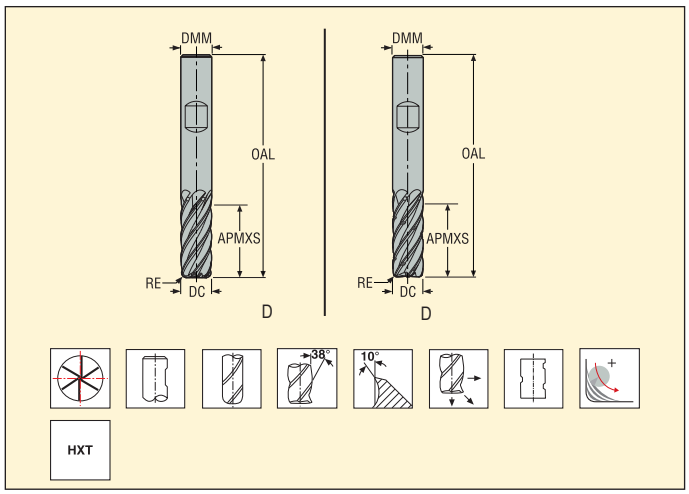
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060293	JS720060D2R050.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	■
03060294	JS720060D2R100.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	■
03060295	JS720080D2R050.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	■
03061294	JS720080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	■
03060296	JS720100D2R050.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	■
03060298	JS720100D2R100.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	■
03060299	JS720100D2R200.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	■
03060300	JS720100D2R300.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	■
03060301	JS720120D2R050.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	■
03060304	JS720120D2R100.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	■
03060305	JS720120D2R200.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	■
03060306	JS720120D2R300.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	■
03060307	JS720160D2R050.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	■
03060309	JS720160D2R100.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	■
03060310	JS720160D2R200.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	■
03060311	JS720160D2R300.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	■
03060312	JS720160D2R400.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	■
03060313	JS720160D2R600.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	■
03169498	JS720250D2R300.0Z6-HXT	2	D	25	25	50	125	3,0	6	
03169497	JS720160D3R300.0Z6-HXT	3	D	16	16	65	130	3,0	6	
03060314	JS720200D3R050.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	■
03060316	JS720200D3R100.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	■
03060317	JS720200D3R200.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	■
03060318	JS720200D3R300.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	■
03060319	JS720200D3R400.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	■
03060320	JS720200D3R500.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	■
03060321	JS720200D3R600.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	■
03060322	JS720250D3R050.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	■
03060323	JS720250D3R100.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	■
03060324	JS720250D3R200.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	■
03060325	JS720250D3R300.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	■
03060326	JS720250D3R400.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	■
03060327	JS720250D3R600.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	■
03060297	JS720100D2R050.0Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	■
03060302	JS720120D2R050.0Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	■
03060308	JS720160D2R050.0Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	■
03060315	JS720200D3R050.0Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	■
03066270	JS720250D3R050.0Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表



JS720 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 6 刃



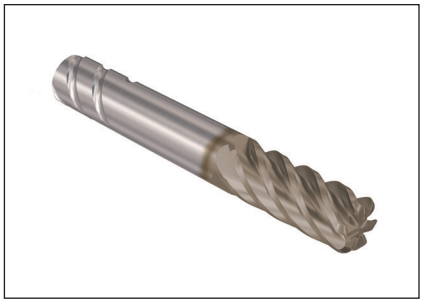


公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
PCEDC6= 不带分屑槽
PCEDC6C= 带分屑槽

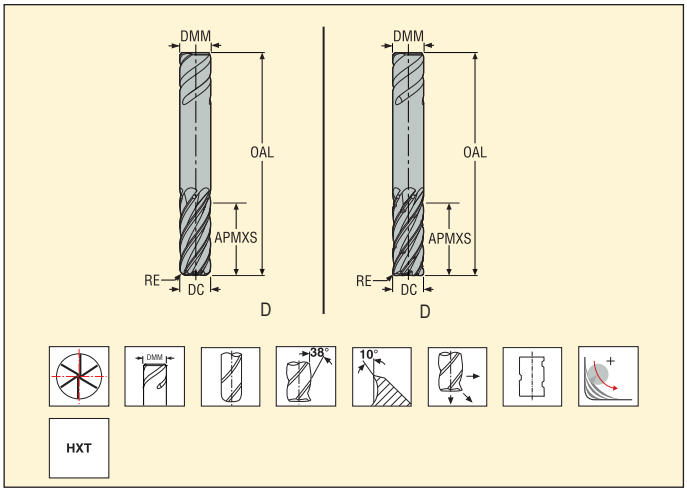
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						
				DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	侧固柄
03060339	JS720060D2R050.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	□
03060340	JS720060D2R100.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	□
03060341	JS720080D2R050.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	□
03061295	JS720080D2R100.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	□
03060342	JS720100D2R050.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	□
03060344	JS720100D2R100.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	□
03060345	JS720100D2R200.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	□
03060346	JS720100D2R300.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	□
03060347	JS720120D2R050.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	□
03060349	JS720120D2R100.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	□
03060350	JS720120D2R200.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	□
03060351	JS720120D2R300.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	□
03060352	JS720160D2R050.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	□
03060354	JS720160D2R100.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	□
03060355	JS720160D2R200.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	□
03060356	JS720160D2R300.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	□
03060357	JS720160D2R400.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	□
03060358	JS720160D2R600.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	□
03060359	JS720200D3R050.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	□
03060361	JS720200D3R100.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	□
03060362	JS720200D3R200.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	□
03060363	JS720200D3R300.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	□
03060364	JS720200D3R400.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	□
03060365	JS720200D3R500.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	□
03060366	JS720200D3R600.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	□
03060367	JS720250D3R050.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	□
03060368	JS720250D3R100.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	□
03060369	JS720250D3R200.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	□
03060370	JS720250D3R300.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	□
03060371	JS720250D3R400.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	□
03060372	JS720250D3R600.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	□
03060343	JS720100D2R050.3Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	□
03060348	JS720120D2R050.3Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	□
03060353	JS720160D2R050.3Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	□
03060360	JS720200D3R050.3Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	□
03066460	JS720250D3R050.3Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS720 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 6 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
PCEDC6= 不带分屑槽
PCEDC6C= 带分屑槽



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	PCEDC	Safelock
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060374	JS720060D2R050.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	□
03060375	JS720060D2R100.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	□
03060376	JS720080D2R050.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	□
03061296	JS720080D2R100.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	□
03060377	JS720100D2R050.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	□
03060379	JS720100D2R100.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	□
03060380	JS720100D2R200.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	□
03060381	JS720100D2R300.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	□
03060382	JS720120D2R050.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	□
03060384	JS720120D2R100.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	□
03060385	JS720120D2R200.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	□
03060386	JS720120D2R300.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	□
03060387	JS720160D2R050.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	□
03060389	JS720160D2R100.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	□
03060390	JS720160D2R200.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	□
03060391	JS720160D2R300.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	□
03060392	JS720160D2R400.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	□
03060393	JS720160D2R600.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	□
03060394	JS720200D3R050.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	□
03060396	JS720200D3R100.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	□
03060397	JS720200D3R200.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	□
03060398	JS720200D3R300.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	□
03060399	JS720200D3R400.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	□
03060400	JS720200D3R500.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	□
03060401	JS720200D3R600.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	□
03060402	JS720250D3R050.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	□
03060403	JS720250D3R100.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	□
03060404	JS720250D3R200.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	□
03060405	JS720250D3R300.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	□
03060406	JS720250D3R400.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	□
03060407	JS720250D3R600.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	□
03060378	JS720100D2R050.9Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	□
03060383	JS720120D2R050.9Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	□
03060388	JS720160D2R050.9Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	□
03060395	JS720200D3R050.9Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	□
03066461	JS720250D3R050.9Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

切削参数 – JS720 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (85 — 150)
M2	E	0,40	1,1	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	90 (70 — 120)
M3	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	70 (55 — 100)
M4	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)
M5	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 — 85)
S11	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	105 (80 — 130)
S12	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)
S13	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)

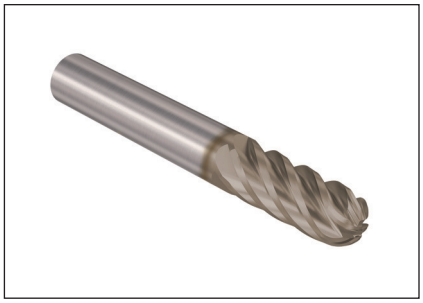
切削参数 – JS720 侧铣 先进粗加工 a_e/DC=0,07

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	145 (110 — 190)
M2	E	1,9	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	120 (90 — 155)
M3	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	90 (70 — 130)
M4	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (80 — 130)
M5	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	85 (65 — 110)
S11	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	135 (100 — 170)
S12	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (80 — 130)
S13	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (80 — 130)

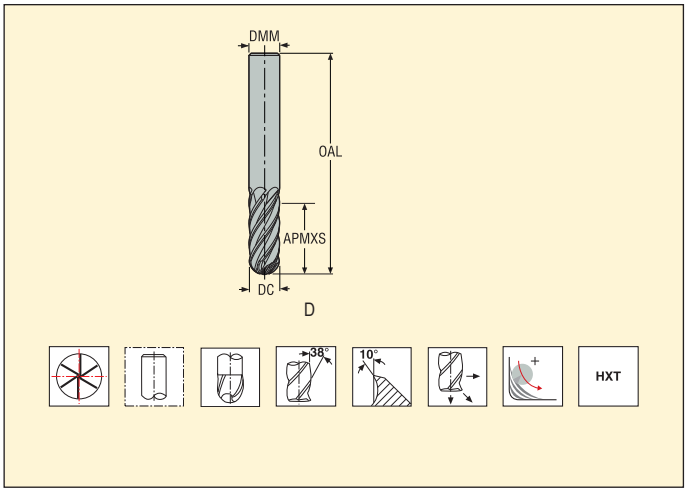
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS730 – 高性能 – 球头 – 钛合金 – 6 刃



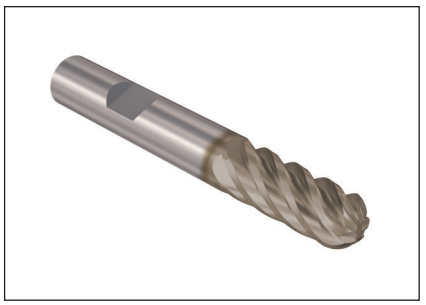
公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
两刃到中心



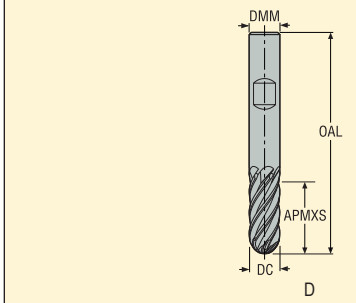
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067605	JS730060D2B.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	■
03067606	JS730080D2B.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	■
03067607	JS730100D2B.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	■
03067608	JS730120D2B.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	6	■
03067609	JS730160D2B.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6	■
03067610	JS730200D3B.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6	■
03067611	JS730250D3B.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6	■

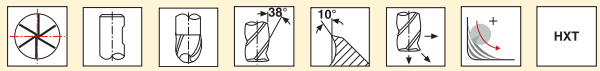
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS730 – 高性能 – 球头 – 钛合金 – 6 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
两刃到中心

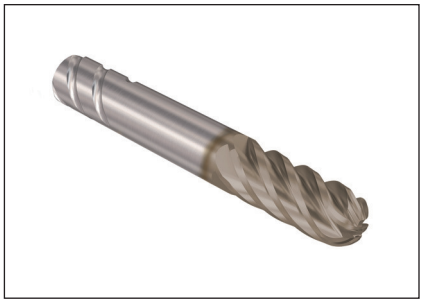




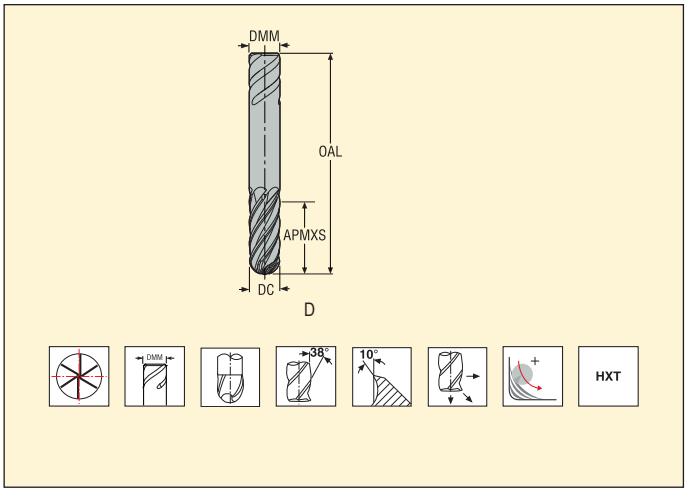
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	侧固柄
03067778	JS730060D2B.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	□
03067779	JS730080D2B.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	□
03067780	JS730100D2B.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	□
03067781	JS730120D2B.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	6	□
03067782	JS730160D2B.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6	□
03067783	JS730200D3B.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6	□
03067784	JS730250D3B.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS730 – 高性能 – 球头 – 钛合金 – 6 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
两刃到中心



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	Safelock
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067785	JS730060D2B.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	□
03067786	JS730080D2B.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	□
03067787	JS730100D2B.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	□
03067788	JS730120D2B.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	6	□
03067789	JS730160D2B.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6	□
03067790	JS730200D3B.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6	□
03067791	JS730250D3B.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6	□

□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

切削参数 – JS730 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	0,10	1,8	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	135 (85 — 150)
M2	E	0,10	1,8	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	110 (70 — 120)
M3	E	0,10	1,8	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	85 (55 — 100)
M4	E	0,10	1,3	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	90 (60 — 105)
M5	E	0,10	1,3	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	75 (48 — 90)
S11	E	0,30	1,2	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	130 (80 — 130)
S12	E	0,30	1,2	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	100 (60 — 100)
S13	E	0,30	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	100 (60 — 105)

切削参数 – JS730 侧铣 a_e/DC=0,07

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	1,9	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	145 (90 — 155)
M2	E	1,9	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,14	0,16	120 (75 — 125)
M3	E	1,9	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	90 (55 — 105)
M4	E	1,4	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	95 (60 — 110)
M5	E	1,4	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	80 (50 — 90)
S11	E	1,9	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	150 (95 — 155)
S12	E	1,9	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	115 (70 — 120)
S13	E	1,7	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	120 (75 — 125)

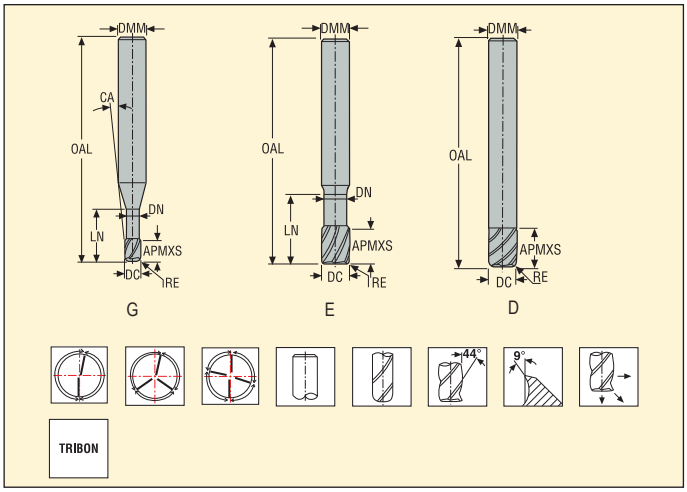
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHP750 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,02 mm



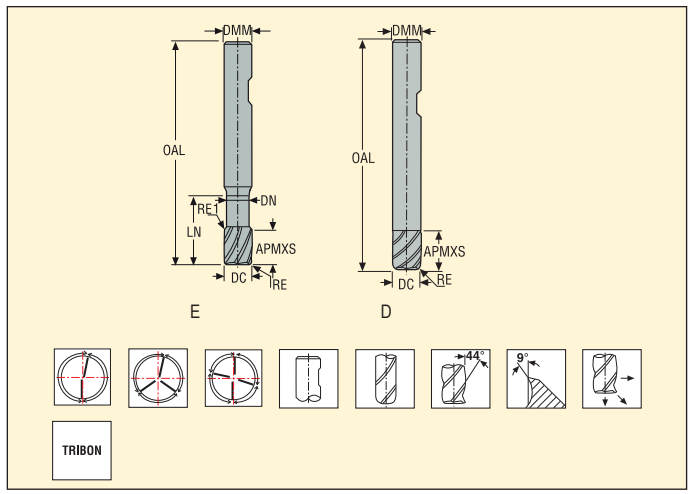
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	CA	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
02528232	750K080R040.0-TRIBON	1	D	8	8	16,0	55	–	–	0,4	–	4	■
02528234	750K100R040.0-TRIBON	1	D	10	10	20,0	65	–	–	0,4	–	4	■
02528236	750K100R150.0-TRIBON	1	D	10	10	20,0	65	–	–	1,5	–	4	■
02528238	750K120R040.0-TRIBON	1	D	12	12	24,0	75	–	–	0,4	–	4	■
02528242	750K120R150.0-TRIBON	1	D	12	12	24,0	75	–	–	1,5	–	4	■
02528244	750K160R040.0-TRIBON	1	D	16	16	32,0	90	–	–	0,4	–	4	■
02528250	750K160R150.0-TRIBON	1	D	16	16	32,0	90	–	–	1,5	–	4	■
02528253	750K200R080.0-TRIBON	1	D	20	20	40,0	100	–	–	0,8	–	4	■
02510010	750020R020.0-TRIBON	2	G	2	3	3,0	40	6	1,9	0,2	4,0	2	■
02510012	750030R020.0-TRIBON	2	E	3	3	4,5	40	9	2,8	0,2	–	2	■
02510013	750040R020.0-TRIBON	2	G	4	6	6,0	40	9	3,7	0,2	5,0	2	■
02510043	750050R030.0-TRIBON	2	G	5	6	7,5	40	9	4,6	0,3	3,0	2	■
02510044	750060R030.0-TRIBON	2	E	6	6	9,0	50	19	5,6	0,3	–	3	■
02510045	750080R040.0-TRIBON	2	E	8	8	16,0	60	24	7,4	0,4	–	4	■
02510046	750100R040.0-TRIBON	2	E	10	10	20,0	70	30	9,4	0,4	–	4	■
02510049	750100R080.0-TRIBON	2	E	10	10	20,0	70	30	9,4	0,8	–	4	■
02510053	750100R200.0-TRIBON	2	E	10	10	20,0	70	30	9,4	2,0	–	4	■
02510057	750120R040.0-TRIBON	2	E	12	12	24,0	80	35	11,4	0,4	–	4	■
02510060	750120R080.0-TRIBON	2	E	12	12	24,0	80	35	11,4	0,8	–	4	■
02510063	750120R200.0-TRIBON	2	E	12	12	24,0	80	35	11,4	2,0	–	4	■
02510065	750120R310.0-TRIBON	2	E	12	12	24,0	80	35	11,4	3,1	–	4	■
02510067	750140R080.0-TRIBON	2	E	14	14	28,0	90	45	13,4	0,8	–	4	■
02510071	750160R040.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	0,4	–	4	■
02510073	750160R080.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	0,8	–	4	■
02510077	750160R200.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	2,0	–	4	■
02510079	750160R310.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	3,1	–	4	■
02510081	750160R400.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	4,0	–	4	■
02510085	750200R080.0-TRIBON	2	E	20	20	40,0	125	75	19,4	0,8	–	4	■
02510087	750200R200.0-TRIBON	2	E	20	20	40,0	125	75	19,4	2,0	–	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP750 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC	侧固柄
02528231	750K080R040-TRIBON	1	D	8	8	16	55	–	–	0,4	–	4	■
02528233	750K100R040-TRIBON	1	D	10	10	20	65	–	–	0,4	–	4	■
02528235	750K100R150-TRIBON	1	D	10	10	20	65	–	–	1,5	–	4	■
02528237	750K120R040-TRIBON	1	D	12	12	24	75	–	–	0,4	–	4	■
02528240	750K120R150-TRIBON	1	D	12	12	24	75	–	–	1,5	–	4	■
02528243	750K160R040-TRIBON	1	D	16	16	32	90	–	–	0,4	–	4	■
02528249	750K160R150-TRIBON	1	D	16	16	32	90	–	–	1,5	–	4	■
02528251	750K200R080-TRIBON	1	D	20	20	40	100	–	–	0,8	–	4	■
02611633	750K250R050-TRIBON	1	D	25	25	50	125	–	–	0,5	–	4	■
02611634	750K250R100-TRIBON	1	D	25	25	50	125	–	–	1,0	–	4	■
02528258	750080R040-TRIBON	2	E	8	8	16	60	24	7,4	0,4	–	4	■
02510047	750100R040-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	0,4	–	4	■
02510048	750100R080-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	0,8	–	4	■
02510052	750100R200-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	2,0	–	4	■
02510056	750120R040-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	0,4	–	4	■
02510058	750120R080-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	0,8	–	4	■
02510062	750120R200-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	2,0	–	4	■
02510064	750120R310-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	3,1	–	4	■
02510066	750140R080-TRIBON	2	E	14	14	28	90	45	13,4	0,8	–	4	■
02510070	750160R040-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	0,4	–	4	■
02510072	750160R080-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	0,8	–	4	■
02510076	750160R200-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	2,0	–	4	■
02510078	750160R310-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	3,1	–	4	■
02510080	750160R400-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	4,0	–	4	■
02510084	750200R080-TRIBON	2	E	20	20	40	125	75	19,4	0,8	–	4	■
02510086	750200R200-TRIBON	2	E	20	20	40	125	75	19,4	2,0	–	4	■

如果刀尖圆角半径 >15% DC ，则 a_p=-30%, f_z=-20%

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JHP750 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	v_c
S1	E/M/A	0,45	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	31 (21 — 41)
S2	E/M/A	0,45	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	25 (17 — 33)
S3	E/M/A	0,35	0,0046	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,032	0,034	0,036	0,040	0,044	21 (16 — 31)
S11	E/M/A	0,60	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,042	0,050	0,055	0,065	0,070	0,075	0,080	95 (80 — 120)
S12	E/M/A	0,60	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,042	0,050	0,055	0,065	0,070	0,075	0,080	70 (60 — 95)
S13	E/M/A	0,50	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	55 (49 — 75)

切削参数 – JHP750 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	15	20	25	v_c
S1	E/M/A	0,060	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	50 (33 — 65)
S2	E/M/A	0,060	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	40 (27 — 55)
S3	E/M/A	0,040	1,2	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	35 (26 — 50)
S11	E/M/A	0,080	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	145 (125 — 185)
S12	E/M/A	0,080	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	110 (95 — 145)
S13	E/M/A	0,080	1,2	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	0,13	90 (75 — 115)

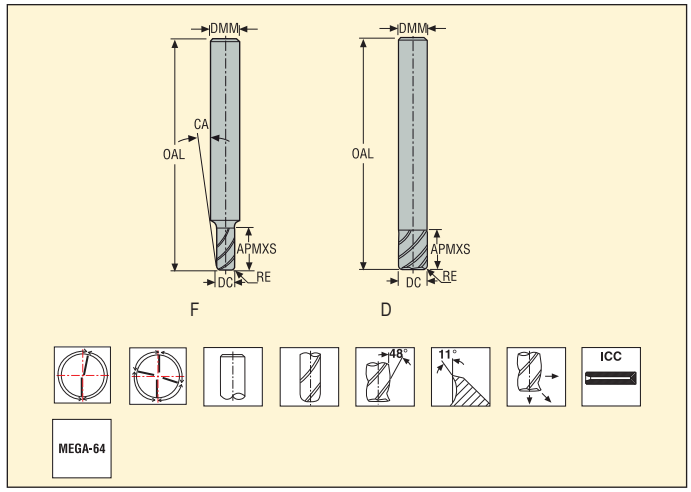
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHP760 – 高性能 – 方肩 – 高温合金 – 2-4 刃



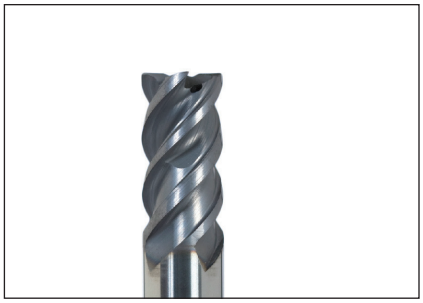
公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,03 mm



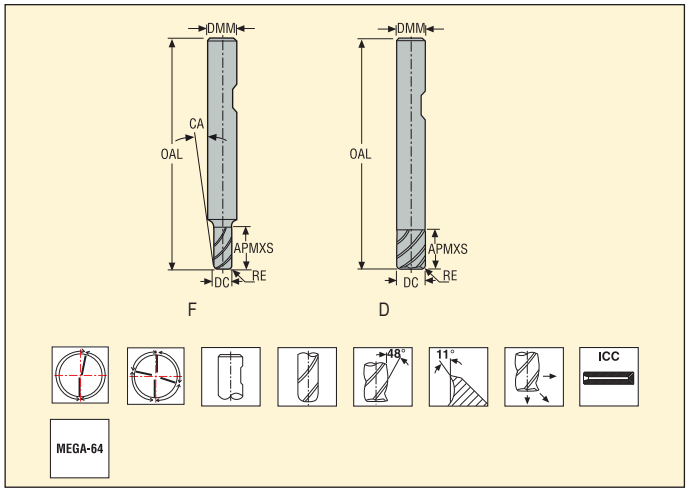
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	RE	CA	PCEDC	圆柱柄
02623413	760040R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4	6	8	50	0,4	4,0	2	■
02734051	760040R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4	6	8	50	0,2	4,0	2	■
02734052	760050R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5	6	10	50	0,2	2,0	2	■
02623435	760050R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5	6	10	50	0,4	2,0	2	■
02734053	760060R020Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6	6	12	50	0,2	–	4	■
02623433	760060R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6	6	12	50	0,4	–	4	■
02623436	760080R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8	8	16	55	0,4	–	4	■
02623437	760080R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8	8	16	55	1,0	–	4	■
02623460	760100R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	0,4	–	4	■
02623463	760100R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,0	–	4	■
02623466	760100R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,5	–	4	■
02623819	760120R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	0,4	–	4	■
02623825	760120R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,0	–	4	■
02623828	760120R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,5	–	4	■
02623833	760120R310Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	3,1	–	4	■
02734055	760200R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,4	–	4	■
02623852	760200R080Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,8	–	4	■
02623438	760L080R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	8	8	28	65	0,4	–	4	■
02623461	760L100R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	0,4	–	4	■
02623464	760L100R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	1,0	–	4	■
02623467	760L100R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	1,5	–	4	■
02623472	760L100R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	2,0	–	4	■
02623807	760L100R310Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	3,1	–	4	■
02623821	760L120R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	0,4	–	4	■
02623826	760L120R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	1,0	–	4	■
02623829	760L120R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	1,5	–	4	■
02623831	760L120R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	2,0	–	4	■
02623840	760L160R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	0,4	–	4	■
02623842	760L160R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	1,0	–	4	■
02623844	760L160R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	1,5	–	4	■
02623846	760L160R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	2,0	–	4	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP760 – 高性能 – 方肩 – 高温合金 – 2-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,4 mm
RE= ±0,03 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	RE	CA	PCEDC	侧固柄
02734065	760040R020Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	4	6	8	50	0,2	–	2	□
02669339	760040R040Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	4	6	8	50	0,4	–	2	□
02734068	760050R020Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	5	6	10	50	0,2	–	2	□
02669340	760050R040Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	5	6	10	50	0,4	–	2	□
02734069	760060R020Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	6	6	12	50	0,2	–	4	□
02669341	760060R040Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	6	6	12	50	0,4	–	4	□
02669343	760080R040Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	8	8	16	55	0,4	–	4	□
02669344	760080R100Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	8	8	16	55	1,0	–	4	□
02623442	760100R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	0,4	–	4	■
02623462	760100R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,0	–	4	■
02623465	760100R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,5	–	4	■
02623468	760100R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	2,0	–	4	■
02623817	760120R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	0,4	–	4	■
02623824	760120R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,0	–	4	■
02623827	760120R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,5	–	4	■
02623830	760120R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	2,0	–	4	■
02623835	760120R400Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	4,0	–	4	■
02623839	760160R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	0,4	–	4	■
02623841	760160R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	1,0	–	4	■
02623843	760160R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	1,5	–	4	■
02623845	760160R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	2,0	–	4	■
02734054	760200R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,4	–	4	■
02623851	760200R080Z4A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,8	–	4	■
02734057	760250R050Z4A-MEGA-64	2	D	■	25	25	45	110	0,5	–	4	■
02720459	760L080R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	8	8	28	65	0,4	–	4	□
02669345	760L100R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	0,4	–	4	□
02669346	760L100R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	1,0	–	4	□
02669347	760L100R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	1,5	–	4	□
02669348	760L100R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	2,0	–	4	□
02669350	760L120R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	0,4	–	4	□
02669351	760L120R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	1,0	–	4	□
02669352	760L120R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	1,5	–	4	□
02669353	760L120R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	2,0	–	4	□
02669356	760L160R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	0,4	–	4	□
02669357	760L160R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	1,0	–	4	□
02669358	760L160R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	1,5	–	4	□
02669359	760L160R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	2,0	–	4	□

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表 □ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JHP760 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	1,0	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	110 (90 — 130)
M2	E	1,0	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	90 (75 — 105)
M3	E	0,80	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	60 (48 — 70)
M4	E	0,60	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	45 (37 — 55)
M5	E	0,60	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	37 (31 — 44)

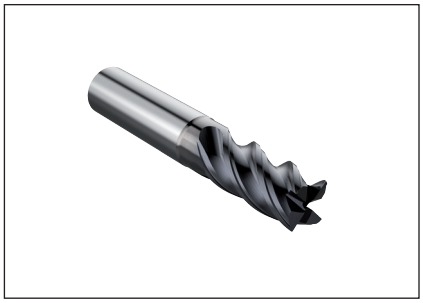
切削参数 – JHP760 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	0,30	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	120 (100 — 145)
M2	E	0,30	1,5	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	100 (85 — 120)
M3	E	0,30	1,4	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	65 (50 — 75)
M4	E	0,30	1,1	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,065	0,085	0,095	0,11	49 (41 — 60)
M5	E	0,30	1,1	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,065	0,085	0,095	0,11	41 (34 — 48)

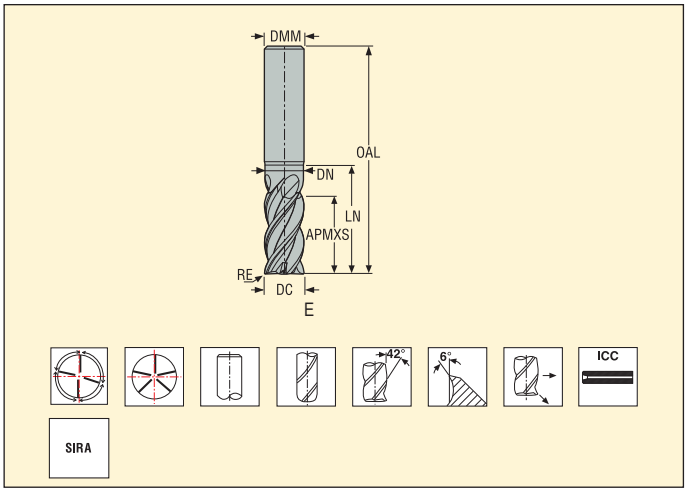
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHP770 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 4-5 刃



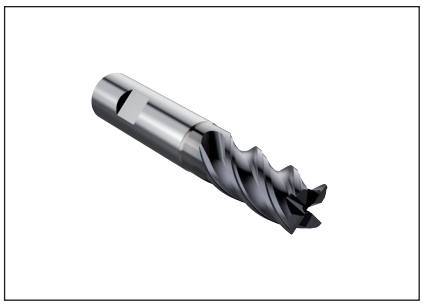
公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



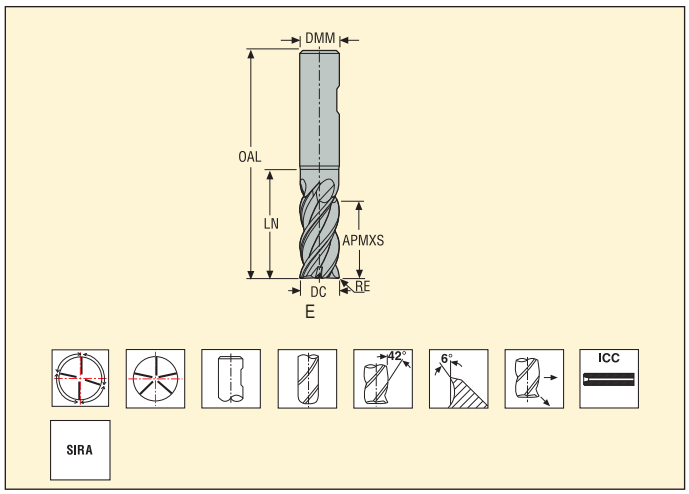
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm						RE	PCEDC	圆柱柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02760645	JHP770060E2R030.0Z4A-SIRA	2	E	■	6	6	12	60	18	5,6	0,3	4	■
02823416	JHP770080E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	8	8	16	65	24	7,4	0,5	4	■
02823417	JHP770100E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	0,5	4	■
02823418	JHP770100E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	1,0	4	■
02823419	JHP770120E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	0,5	4	■
02823420	JHP770120E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	1,0	4	■
02760659	JHP770120E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	2,5	4	■
02823421	JHP770140E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13,4	0,5	4	■
02823422	JHP770160E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	4	■
02823423	JHP770160E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1,0	4	■
02760663	JHP770160E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	4	■
02760664	JHP770160E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	4	■
02760665	JHP770160E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4,0	4	■
02823424	JHP770200E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	4	■
02823425	JHP770200E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1,0	4	■
02760668	JHP770200E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	4	■
02760669	JHP770200E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	4	■
02760670	JHP770200E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4,0	4	■
02823427	JHP770250E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	1,0	4	■
02760673	JHP770250E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	4	■
02760674	JHP770250E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4,0	4	■
02810129	JHP770160E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	5	■
02810130	JHP770160E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1,0	5	■
02810131	JHP770160E2R250.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	5	■
02810132	JHP770160E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	5	■
02810133	JHP770160E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4,0	5	■
03093701	JHP770160E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	6,0	5	■
02810134	JHP770200E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	5	■
02810135	JHP770200E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1,0	5	■
02810136	JHP770200E2R250.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	5	■
02810137	JHP770200E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	5	■
02810138	JHP770200E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4,0	5	■
03093702	JHP770200E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	6,0	5	■
02810139	JHP770250E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	0,5	5	■
02810141	JHP770250E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	5	■
02810142	JHP770250E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4,0	5	■
03093703	JHP770250E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	6,0	5	■

如果刀尖圆角半径 >15% DC → a_p=-30%, f_z=-20%
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表
ICC = 内冷通道

JHP770 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 4-5 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	侧固柄
02760796	JHP770060E2R030.3Z4A-SIRA	2	E	■	6	6	12	60	18	5,6	0,3	4	■
02823428	JHP770080E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	8	8	16	65	24	7,4	0,5	4	■
02823429	JHP770100E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	0,5	4	■
02823430	JHP770100E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	1,0	4	■
02823431	JHP770120E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	0,5	4	■
02823432	JHP770120E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	1,0	4	■
02760805	JHP770120E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	2,5	4	■
02823433	JHP770140E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13,4	0,5	4	■
02823434	JHP770160E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	4	■
02823435	JHP770160E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1,0	4	■
02760810	JHP770160E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	4	■
02760811	JHP770160E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	4	■
02760817	JHP770160E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4,0	4	■
02823436	JHP770200E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	4	■
02823437	JHP770200E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1,0	4	■
02760823	JHP770200E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	4	■
02760824	JHP770200E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	4	■
02760825	JHP770200E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4,0	4	■
02760828	JHP770250E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	4	■
02760829	JHP770250E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4,0	4	■
02810143	JHP770160E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	5	■
02810144	JHP770160E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1,0	5	■
02810145	JHP770160E2R250.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	5	■
02810146	JHP770160E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	5	■
02810147	JHP770160E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4,0	5	■
03093711	JHP770160E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	6,0	5	■
02810148	JHP770200E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	5	■
02810149	JHP770200E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1,0	5	■
02810150	JHP770200E2R250.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	5	■
02810151	JHP770200E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	5	■
02810152	JHP770200E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4,0	5	■
03093713	JHP770200E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	6,0	5	■
02810153	JHP770250E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	0,5	5	■
02810154	JHP770250E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	1,0	5	■
02810155	JHP770250E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	5	■
02810156	JHP770250E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4,0	5	■
03093715	JHP770250E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	6,0	5	■

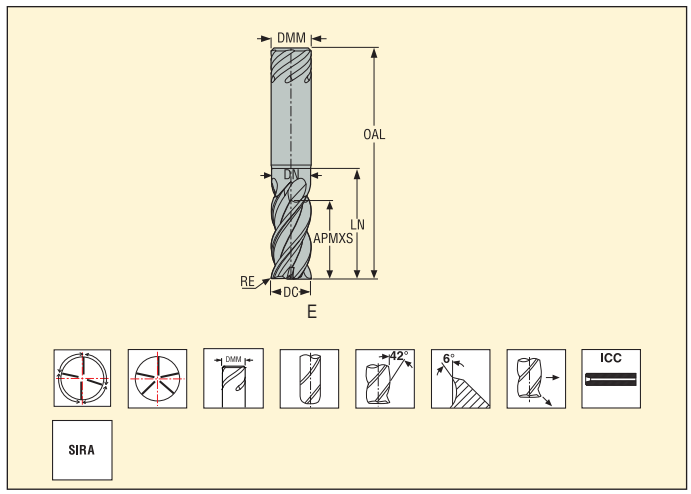
如果刀尖圆角半径 >15% DC → a_p=-30%, f_z=-20%
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表
ICC = 内冷通道


SECO
SAFE-LOCK™

JHP770 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 4-5 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Safelock
02927944	JHP770120E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	0,5	4	□
02927946	JHP770120E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	1,0	4	□
02927947	JHP770120E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	2,5	4	□
02927950	JHP770140E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13	0,5	4	□
02927952	JHP770160E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	1,0	4	□
02927954	JHP770160E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	2,5	4	□
02927956	JHP770160E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	3,1	4	□
02927958	JHP770160E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	4,0	4	□
02927960	JHP770200E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	0,5	4	□
02927962	JHP770200E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	1,0	4	□
02927964	JHP770200E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	2,5	4	□
02927966	JHP770200E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	3,1	4	□
02927968	JHP770200E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	4,0	4	□
02927970	JHP770250E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	0,5	4	□
02927972	JHP770250E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	1,0	4	□
02927975	JHP770250E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	3,1	4	□
02927976	JHP770250E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	4,0	4	□
02927978	JHP770160E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	0,5	4	□
02927949	JHP770160E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	0,5	5	□
02927953	JHP770160E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	1,0	5	□
02927955	JHP770160E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	2,5	5	□
02927957	JHP770160E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	3,1	5	□
02927959	JHP770160E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	4,0	5	□
03093712	JHP770160E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	6,0	5	□
02927961	JHP770200E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	0,5	5	□
02927963	JHP770200E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	1,0	5	□
02927965	JHP770200E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	2,5	5	□
02927967	JHP770200E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	3,1	5	□
02927969	JHP770200E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	4,0	5	□
03093714	JHP770200E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	6,0	5	□
02927971	JHP770250E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	0,5	5	□
02927973	JHP770250E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	1,0	5	□
02927974	JHP770250E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	3,1	5	□
02927977	JHP770250E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	4,0	5	□
03093716	JHP770250E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	6,0	5	□

如果刀尖圆角半径 >15% DC → a_p=-30%, f_z=-20%
□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。
ICC = 内冷通道

切削参数 – JHP770 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S11	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	90 (90 — 120)
S12	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	70 (70 — 90)
S13	E	1,4	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	55 (55 — 70)

切削参数 – JHP770 铣槽 内冷*

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S11	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	105 (95 — 120)
S12	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	80 (70 — 90)
S13	E	1,4	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	65 (55 — 70)

切削参数 – JHP770 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z								v_c
				6	8	10	12	14	16	20	25	
S11	E	0,40	1,8	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,14	100 (105 — 135)
S12	E	0,40	1,8	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,14	80 (80 — 100)
S13	E	0,40	1,8	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	65 (65 — 80)

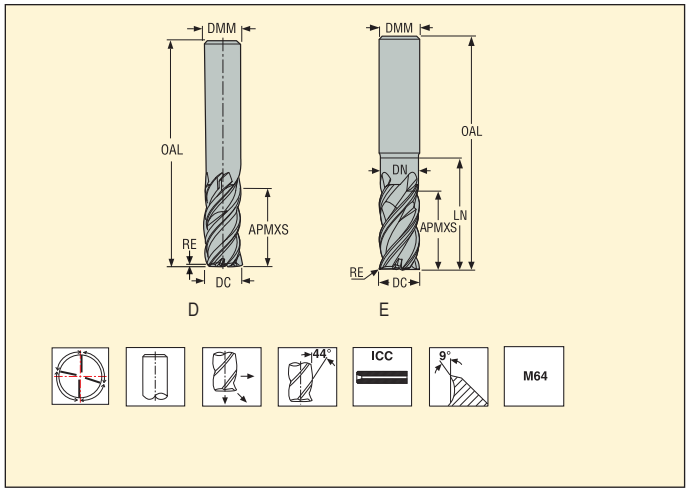
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHP780 – 高性能 – 方肩 – 高温合金 – 4-刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



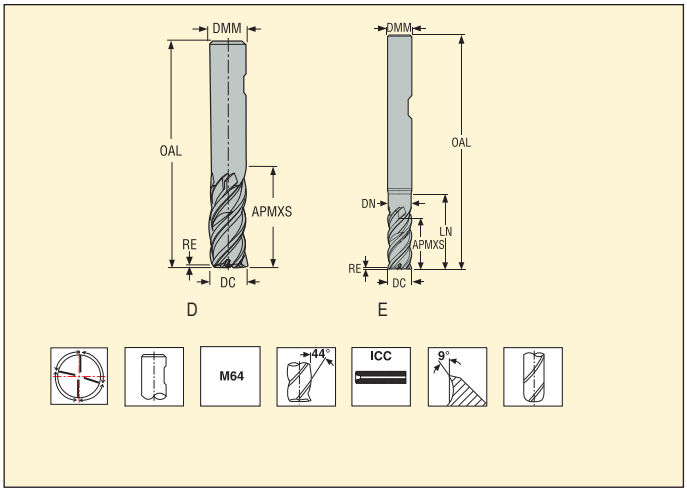
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm			LN	DN	RE	CEDC	ICC	圆柱柄
				DMM	APMXS	OAL						
03134984	JHP780060D1R030.0Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	–	–	0,3	4	■	■
03134985	JHP780060D1R080.0Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	–	–	0,8	4	■	■
03134986	JHP780080D1R040.0Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	–	–	0,4	4	■	■
03134987	JHP780080D1R080.0Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	–	–	0,8	4	■	■
03134988	JHP780100D1R040.0Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	–	–	0,4	4	■	■
03134989	JHP780100D1R080.0Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	–	–	0,8	4	■	■
03134990	JHP780120D1R040.0Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	–	–	0,4	4	■	■
03134991	JHP780120D1R080.0Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	–	–	0,8	4	■	■
03134992	JHP780060E2R030.0Z4A-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4	■	■
02760834	JHP780060E2R030.0Z4-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4		■
03134993	JHP780080E2R040.0Z4A-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4	■	■
02760842	JHP780080E2R040.0Z4-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4		■
03134994	JHP780100E2R040.0Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4	■	■
02760846	JHP780100E2R040.0Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4		■
03134995	JHP780100E2R080.0Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4	■	■
02760847	JHP780100E2R080.0Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4		■
03134996	JHP780120E2R040.0Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4	■	■
02760848	JHP780120E2R040.0Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4		■
03134997	JHP780120E2R080.0Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4	■	■
02760849	JHP780120E2R080.0Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4		■
02760850	JHP780120E2R150.0Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	1,5	4		■
02760851	JHP780120E2R250.0Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	2,5	4		■
02760852	JHP780140E2R040.0Z4-M64	2	E	14	28,0	95	42,0	13,4	0,4	4		■
03135000	JHP780160E2R040.0Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4	■	■
02760853	JHP780160E2R040.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4		■
03135001	JHP780160E2R080.0Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4	■	■
02760861	JHP780160E2R080.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4		■
02760862	JHP780160E2R310.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	3,1	4		■
02760863	JHP780160E2R400.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	4,0	4		■
03093704	JHP780160E2R600.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	6,0	4		■
02760865	JHP780200E2R040.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	0,4	4		■
02760866	JHP780200E2R080.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	0,8	4		■
02760867	JHP780200E2R310.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	3,1	4		■
02760868	JHP780200E2R400.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	4,0	4		■
03093706	JHP780200E2R600.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	6,0	4		■
02760870	JHP780250E2R080.0Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	0,8	4		■
02760874	JHP780250E2R400.0Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	4,0	4		■
03093707	JHP780250E2R600.0Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	6,0	4		■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP780 – 高性能 – 方肩 – 高温合金 – 4-刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02



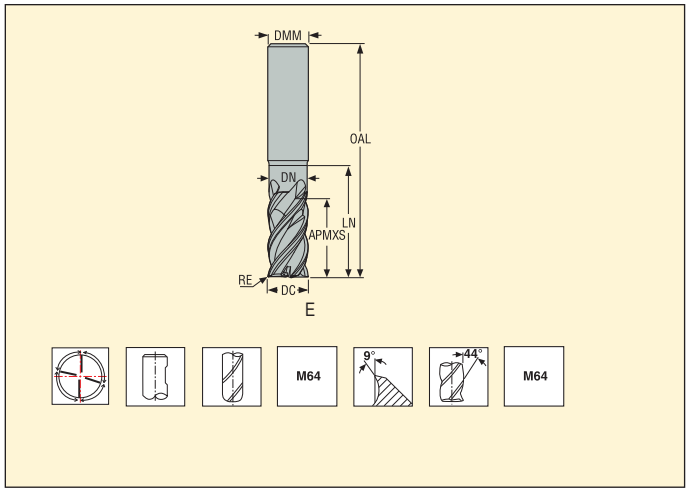
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm			LN	DN	RE	CEDC	ICC	侧固柄
				DMM	APMXS	OAL						
03135445	JHP780060D1R030.3Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	–	–	0,3	4	■	■
03135446	JHP780060D1R080.3Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	–	–	0,8	4	■	■
03135447	JHP780080D1R040.3Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	–	–	0,4	4	■	■
03135449	JHP780080D1R080.3Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	–	–	0,8	4	■	■
03135450	JHP780100D1R040.3Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	–	–	0,4	4	■	■
03135451	JHP780100D1R080.3Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	–	–	0,8	4	■	■
03135452	JHP780120D1R040.3Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	–	–	0,4	4	■	■
03135453	JHP780120D1R080.3Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	–	–	0,8	4	■	■
03135454	JHP780060E2R030.3Z4A-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4	■	■
02760878	JHP780060E2R030.3Z4-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4		■
03135455	JHP780080E2R040.3Z4A-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4	■	■
02760879	JHP780080E2R040.3Z4-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4		■
03135456	JHP780100E2R040.3Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4	■	■
02760880	JHP780100E2R040.3Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4		■
03135457	JHP780100E2R080.3Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4	■	■
02760881	JHP780100E2R080.3Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4		■
03134998	JHP780120E2R040.3Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4	■	■
02760883	JHP780120E2R040.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4		■
03134999	JHP780120E2R080.3Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4	■	■
02760885	JHP780120E2R080.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4		■
02760887	JHP780120E2R150.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	1,5	4		■
02766989	JHP780120E2R250.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	2,5	4		■
02760888	JHP780140E2R040.3Z4-M64	2	E	14	28,0	95	42,0	13,4	0,4	4		■
03135002	JHP780160E2R040.3Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4	■	■
02760889	JHP780160E2R040.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4		■
03135003	JHP780160E2R080.3Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4	■	■
02760890	JHP780160E2R080.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4		■
02760893	JHP780160E2R400.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	4,0	4		■
03093717	JHP780160E2R600.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	6,0	4		■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP780 – 高性能 – 方肩 – 高温合金 – 4-刃



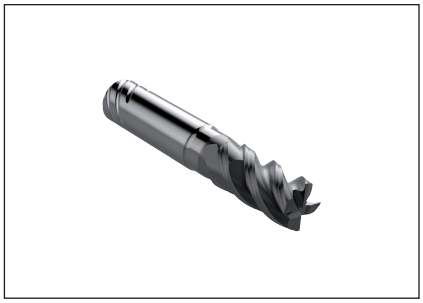
公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02



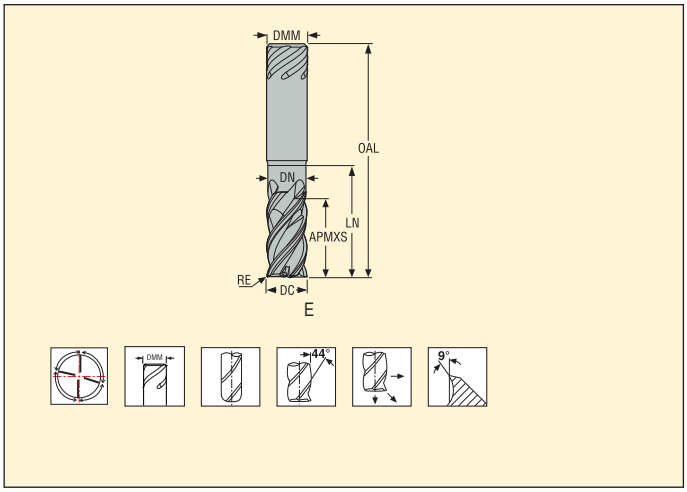
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm			LN	DN	RE	CEDC	侧固柄
				DMM	APMXS	OAL					
02760894	JHP780200E2R040.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	0,4	4	■
02760896	JHP780200E2R080.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	0,8	4	■
02760900	JHP780250E2R040.3Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	0,4	4	■
02760901	JHP780250E2R080.3Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	0,8	4	■
02760903	JHP780250E2R400.3Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	4,0	4	■
03093709	JHP780250E2R600.3Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	6,0	4	■
02760897	JHP780200E2R310.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	3,1	4	■
02760898	JHP780200E2R400.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	4,0	4	■
03093719	JHP780200E2R600.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	6,0	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP780 – 高性能 – 方肩 – 高温合金 – 4-刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC	Safelock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
03093718	JHP780160E2R600.9Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	6,0	4	■
03093720	JHP780200E2R600.9Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	6,0	4	■
03093710	JHP780250E2R600.9Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	6,0	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JHP780 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
S1	E	0,80	0,020	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	44 (37 — 50)
S2	E	0,80	0,020	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	35 (30 — 40)
S3	E	0,60	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	25 (20 — 30)

切削参数 – JHP780 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
S1	E	0,30	1,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	50 (45 — 60)
S2	E	0,30	1,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	42 (36 — 48)
S3	E	0,30	0,80	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	28 (22 — 33)

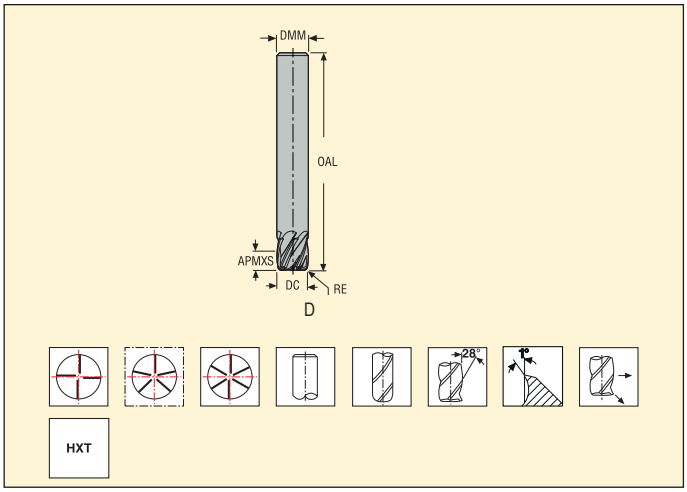
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH770 – 高速 – 方肩 – 钴铬合金/钛合金 – 4-5-6 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03127351	JH770060D2R050.0Z4-HXT	2	D	6	6	8	50	0,5	4	■
03127352	JH770080D2R050.0Z4-HXT	2	D	8	8	10	58	0,5	4	■
03127354	JH770080D2R050.0Z5-HXT	2	D	8	8	10	58	0,5	5	■
03127353	JH770080D2R100.0Z4-HXT	2	D	8	8	10	58	1,0	4	■
03127355	JH770080D2R100.0Z5-HXT	2	D	8	8	10	58	1,0	5	■
03127356	JH770080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8	8	10	58	1,0	6	■
03127357	JH770100D2R100.0Z5-HXT	2	D	10	10	12	66	1,0	5	■
03127358	JH770100D2R100.0Z6-HXT	2	D	10	10	12	66	1,0	6	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH770 侧铣粗加工 PCEDC 4

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S2	E	0,75	0,13	0,030	0,040	50 (41 — 60)
S11	E	0,25	0,31	0,015	0,020	65 (55 — 90)
S12	E	0,25	0,31	0,015	0,020	50 (40 — 70)

切削参数 – JH770 侧铣粗加工 PCEDC 5

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,75	0,13	0,040	0,048	50 (41 — 60)
S11	E	0,25	0,31	0,020	0,024	65 (50 — 90)
S12	E	0,25	0,31	0,020	0,024	50 (40 — 70)

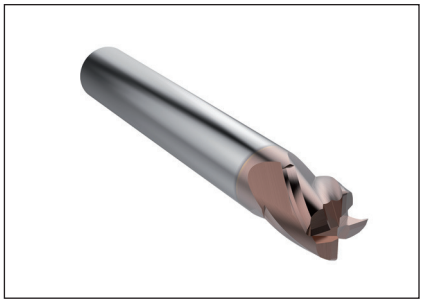
切削参数 – JH770 侧铣粗加工 PCEDC 6

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,75	0,13	0,050	0,060	55 (43 — 65)
S11	E	0,25	0,31	0,022	0,026	65 (55 — 95)
S12	E	0,25	0,31	0,022	0,026	50 (41 — 70)

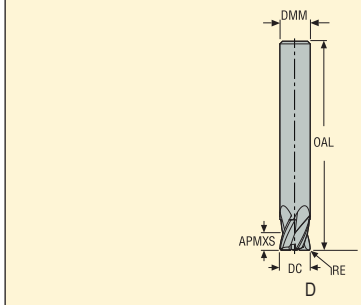
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

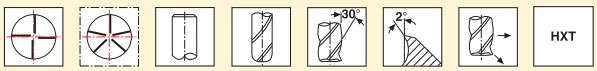
SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH740 – 高速 – 底部精加工刀具 – 钴铬合金/钛合金 – 4-5 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm





订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03127359	JH740060D2R025.0Z4-HXT	2	D	6	6	6	50	0,25	4	■
03127360	JH740060D2R050.0Z4-HXT	2	D	6	6	6	50	0,5	4	■
03127361	JH740080D2R025.0Z4-HXT	2	D	8	8	8	58	0,25	4	■
03127362	JH740080D2R050.0Z4-HXT	2	D	8	8	8	58	0,5	4	■
03127363	JH740100D2R025.0Z5-HXT	2	D	10	10	10	66	0,25	5	■
03127364	JH740100D2R050.0Z5-HXT	2	D	10	10	10	66	0,5	5	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH740 平面精铣 PCEDC 4

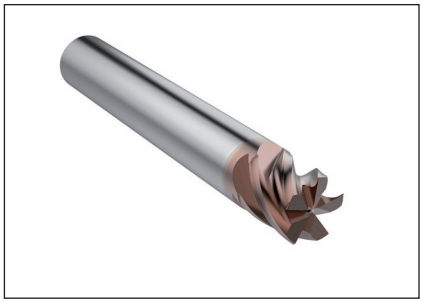
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S2	E	0,50	0,0063	0,044	0,060	50 (40 — 60)
S11	E	0,50	0,0063	0,044	0,060	65 (50 — 80)
S12	E	0,50	0,0063	0,044	0,060	50 (40 — 60)

切削参数 – JH740 平面精铣 PCEDC 6

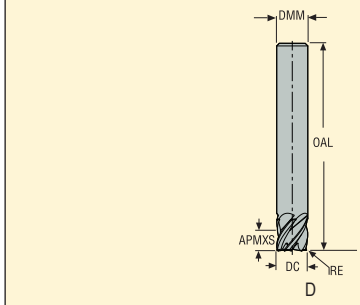
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	v_c
				10	
S2	E	0,50	0,0065	0,046	48 (39 — 60)
S11	E	0,50	0,0065	0,046	65 (50 — 75)
S12	E	0,50	0,0065	0,046	48 (39 — 60)

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH710 – 高速 – 钴铬合金/钛合金 – 5 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	RE		
03127365	JH710060D2R025.0Z5-HXT	2	D	6	6	6	57	0,25	5	■
03127366	JH710060D2R050.0Z5-HXT	2	D	6	6	6	57	0,5	5	■
03127367	JH710080D2R025.0Z5-HXT	2	D	8	8	8	63	0,25	5	■
03127368	JH710080D2R050.0Z5-HXT	2	D	8	8	8	63	0,5	5	■
03127369	JH710080D2R100.0Z5-HXT	2	D	8	8	8	63	1,0	5	■

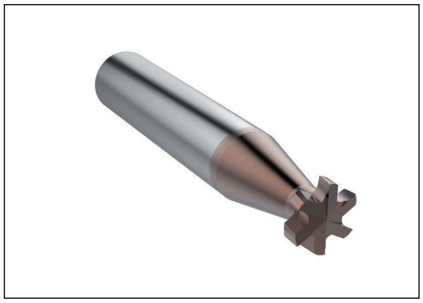
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH710 侧铣精加工

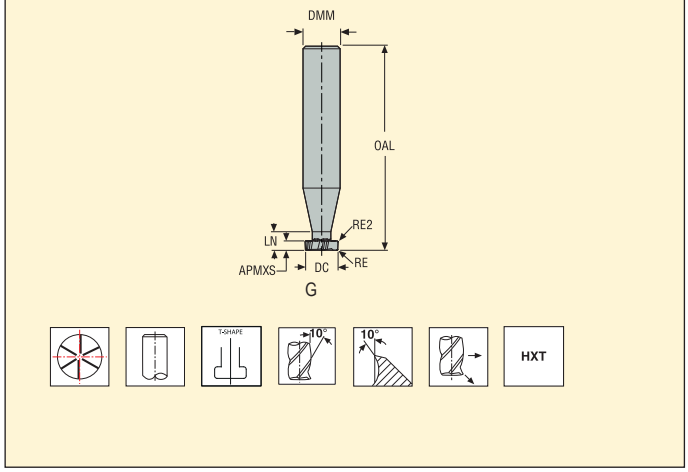
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S2	E	0,0081	0,63	0,034	0,044	100 (80 — 120)
S11	E	0,0081	0,63	0,036	0,046	180 (155 — 205)
S12	E	0,0081	0,63	0,036	0,046	135 (120 — 155)

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH790 – 高速 – T 型刀具 – 钴铬合金/钛合金 – 6 刃



公差:
DMM=h5
DC= ±0,02 mm
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					RE	RE2	CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN				
03127370	JH790095G2R025.0Z6-HXT	2	G	9,5	10	2,00	66	5	0,25	0,25	6	■
03127371	JH790095G2R050.0Z6-HXT	2	G	9,5	10	2,00	66	5	0,5	0,5	6	■
03127372	JH790095G3R025.0Z6-HXT	3	G	9,5	10	2,54	66	5	0,25	0,25	6	■
03127373	JH790095G3R050.0Z6-HXT	3	G	9,5	10	2,54	66	5	0,5	0,5	6	■

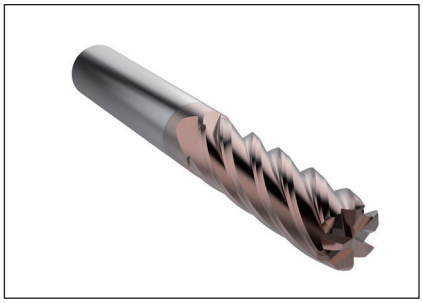
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH790 (T) 侧铣粗加工

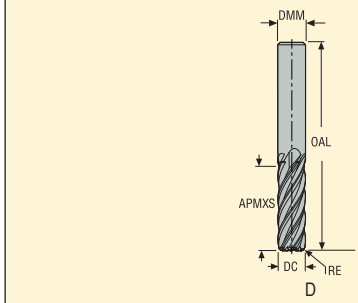
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 9.5	v_c
S2	E	0,19	0,19	0,030	39 (30 — 50)
S11	E	0,19	0,19	0,022	85 (65 — 105)
S12	E	0,19	0,19	0,022	65 (50 — 80)

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH730 – 高速 – 方肩 – 钴铬合金/钛合金 – 6-7 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03127375	JH730080D2R050.0Z6-HXT	2	D	8	8	25	63	0,5	6	■
03127377	JH730080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8	8	25	63	1,0	6	■
03127378	JH730080D2R150.0Z6-HXT	2	D	8	8	25	63	1,5	6	■
03127379	JH730080D2R200.0Z6-HXT	2	D	8	8	25	63	2,0	6	■
03127380	JH730100D2R100.0Z7-HXT	2	D	10	10	31	72	1,0	7	■
03127381	JH730100D2R250.0Z7-HXT	2	D	10	10	31	72	2,5	7	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH730 侧铣精加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,063	1,8	0,020	0,026	80 (60 — 95)
S11	E	0,063	1,8	0,016	0,020	135 (105 — 160)
S12	E	0,063	1,8	0,016	0,020	105 (80 — 125)

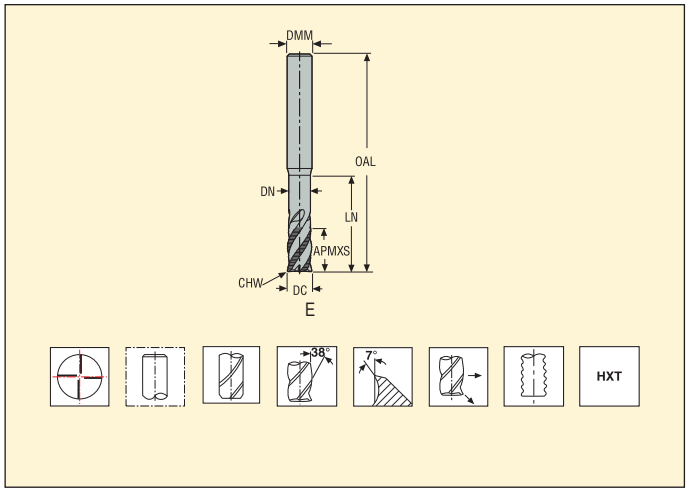
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHP994 – 高性能 – 方肩 – 钴铬合金/钛合金 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
CHW=0/-0,1 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03127382	JHP994060E3C.0Z4-HXT	3	E	6	6	14	63	24	5,6	0,2	4	■
03127383	JHP994080E3C.0Z4-HXT	3	E	8	8	18	69	32	7,4	0,2	4	■
03127384	JHP994100E3C.0Z4-HXT	3	E	10	10	22	88	40	9,4	0,2	4	■

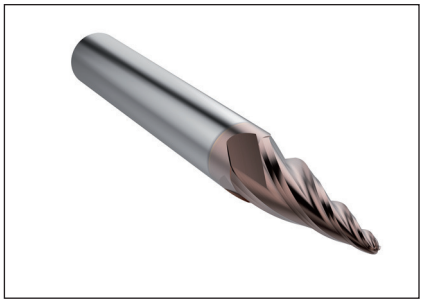
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JHP994 侧铣粗加工

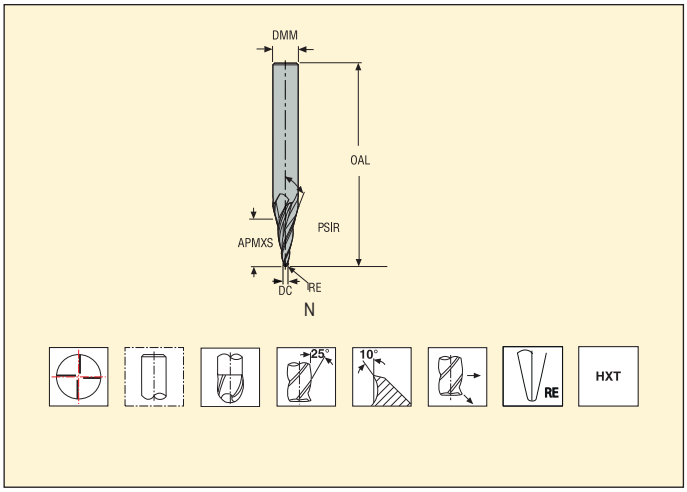
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,048	2,0	0,030	0,036	55 (40 — 70)
S11	E	0,44	0,63	0,034	0,042	50 (39 — 80)
S12	E	0,44	0,63	0,034	0,042	40 (30 — 60)

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH780 – 高速 – 锥形球头 – 钴铬合金/钛合金 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC= ±0,04 mm
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PSIR	CEDC	圆柱柄
03127386	JH780018N2R100.0Z4-HXT	2	N	1,83	8	23,5	63	1,0	5,18	4	■
03127387	JH780028N2R150.0Z4-HXT	2	N	2,80	8	23,5	63	1,5	3,89	4	■
03127388	JH780038N2R200.0Z4-HXT	2	N	3,82	8	23,5	63	2,0	2,60	4	■
03127389	JH780049N2R250.0Z4-HXT	2	N	4,89	8	23,5	63	2,5	1,30	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH780 仿形铣削

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				1.8	2.8	3.8	4.9	
S2	E	0,049	4,3	0,0075	0,012	0,016	0,020	65 (50 — 85)
S12	E	0,049	4,3	0,0055	0,0085	0,012	0,015	90 (70 — 115)

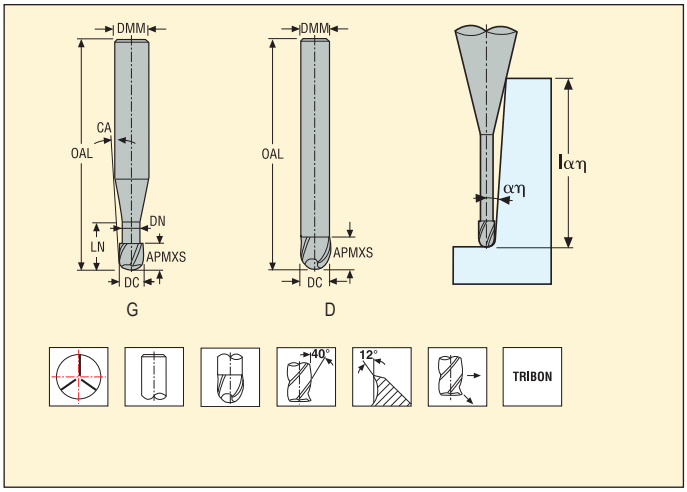
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH720 – 高速 – 球头 – 钛合金 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm								PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00019845	720020-TRIBON	2	G	2,0	6	3,0	60	6,0	18,1	1,9	7,0	3	6,5	7,0	7,4	7,7	8,2	9,2
00019867	720025-TRIBON	2	G	2,5	6	4,0	60	6,0	16,7	2,4	6,5	3	6,5	7,0	7,3	7,7	8,1	9,1
00019906	720030-TRIBON	2	G	3,0	6	4,5	60	6,5	19,1	2,8	5,0	3	7,0	8,2	8,7	9,3	10,0	11,9
00019909	720035-TRIBON	2	G	3,5	6	5,0	65	7,0	23,5	3,2	3,5	3	7,5	10,0	11,0	12,4	14,1	20,4
00019918	720040-TRIBON	2	G	4,0	6	6,0	65	8,0	21,6	3,7	3,0	3	8,5	11,1	12,2	13,7	15,6	∞
00019965	720050-TRIBON	2	G	5,0	6	7,5	65	10,0	18,5	4,6	2,0	3	10,5	13,9	15,3	17,1	∞	∞
00019990	720060-TRIBON	2	D	6,0	6	9,0	75	–	–	–	–	3	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020040	720080-TRIBON	2	D	8,0	8	12,0	75	–	–	–	–	3	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020043	720100-TRIBON	2	D	10,0	10	15,0	80	–	–	–	–	3	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020045	720120-TRIBON	2	D	12,0	12	18,0	90	–	–	–	–	3	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020048	720160-TRIBON	2	D	16,0	16	24,0	100	–	–	–	–	3	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

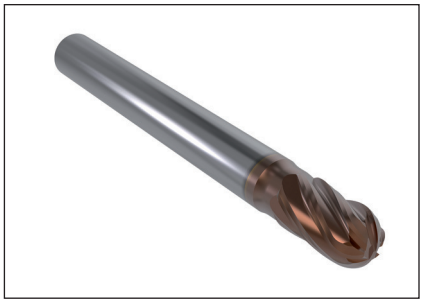
切削参数 – JH720 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	v_c
M1	M/E/A	0,20	1,2	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	85 (60 — 110)
M2	M/E/A	0,20	1,2	0,0075	0,0090	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	70 (50 — 90)
M3	M/E/A	0,20	1,2	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	65 (45 — 85)
M4	M/E/A	0,20	0,90	0,0075	0,0090	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	50 (35 — 65)
M5	M/E/A	0,20	0,90	0,0075	0,0090	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	42 (29 — 55)
N1	E/M/A	0,40	1,2	0,020	0,024	0,030	0,034	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	600 (500 — 700)
N2	E/M/A	0,40	1,2	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	500 (400 — 600)
N3	E/M/A	0,40	1,2	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	335 (265 — 400)
N11	E/M/A	0,30	1,2	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	300 (250 — 350)
S1	E/M/A	0,10	1,2	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	43 (29 — 55)
S2	E/M/A	0,10	1,2	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	35 (23 — 46)
S3	E/M/A	0,10	1,2	0,0060	0,0075	0,0090	0,010	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	30 (20 — 40)
S11	E/M/A	0,30	1,2	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	90 (80 — 105)
S12	E/M/A	0,30	1,2	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	70 (60 — 80)
S13	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,011	0,014	0,016	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	55 (48 — 65)
TS1	A	0,40	1,2	0,020	0,024	0,030	0,034	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (400 — 600)
TP1	M	0,40	1,2	0,020	0,024	0,030	0,034	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (400 — 600)

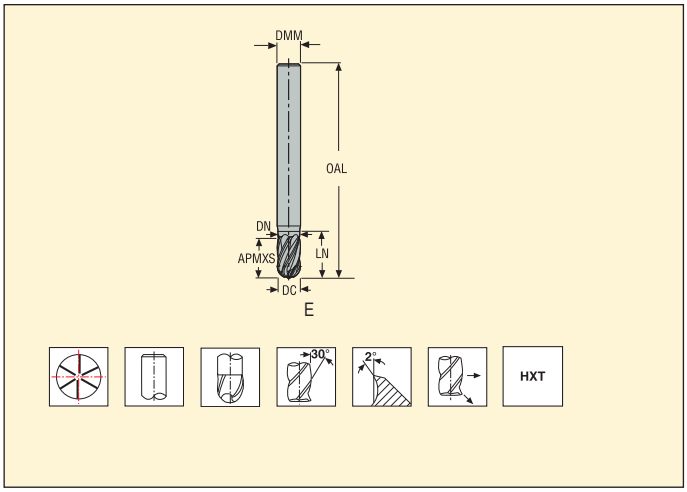
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH721 – 高速 – 球头 – 钴铬合金/钛合金 – 6 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
03127390	JH721060E2B.0Z6-HXT	2	E	6	6	10	57	12	5,6	6	■
03127391	JH721080E2B.0Z6-HXT	2	E	8	8	13	58	16	7,4	6	■

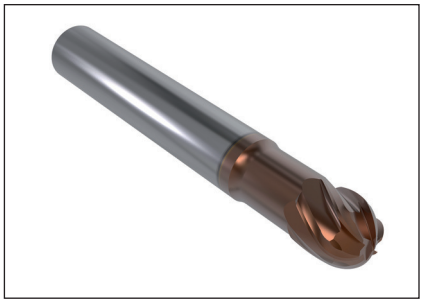
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH721 仿形铣削精加工

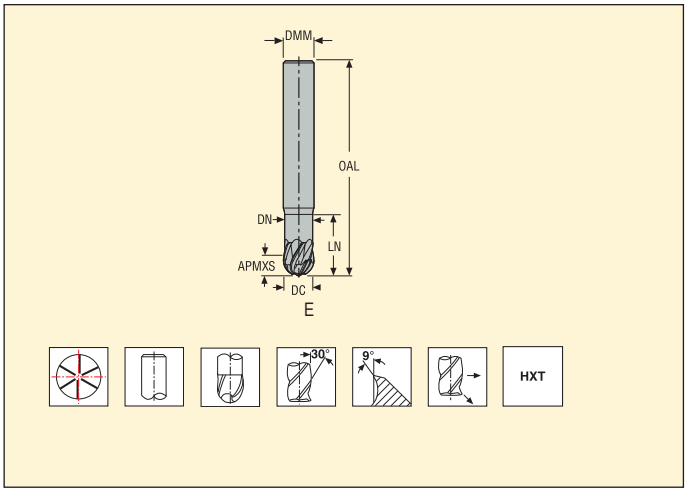
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	6	
S2	E	0,043	0,040	0,022	0,022	120 (100 — 140)
S11	E	0,043	0,040	0,022	0,022	210 (130 — 235)
S12	E	0,043	0,040	0,022	0,022	160 (100 — 180)

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH722 – 高速 – 球头 – 钴铬合金/钛合金 – 6 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
03127392	JH722100E2B.0Z6-HXT	2	E	10	10	10	72	20	9,4	6	■

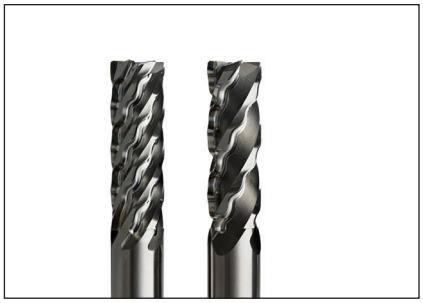
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH722 仿形铣削精加工

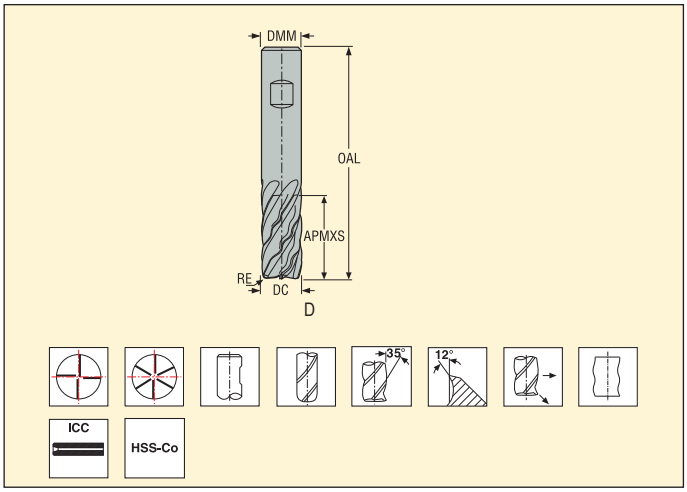
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 10	v_c
S2	E	0,050	0,15	0,040	130 (105 — 155)
S11	E	0,050	0,15	0,030	215 (185 — 240)
S12	E	0,050	0,15	0,030	165 (145 — 185)

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JCO710 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 4-6 刃



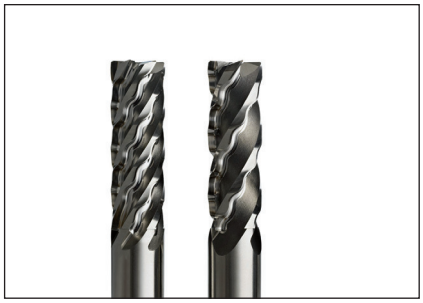
公差:
DMM=h6
DC=k10
RE= ±0,05 mm



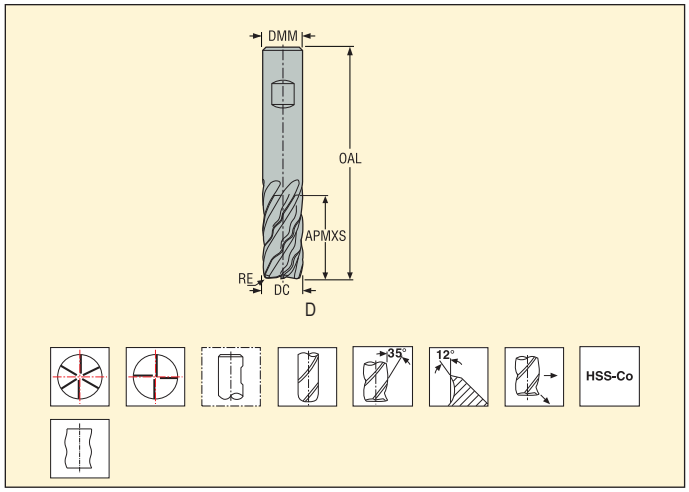
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	侧固柄
02810493	JCO710160D2R100.3Z4	2	D		16	16	32	92	1,0	4	■
03094435	JCO710160D2R100.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	1,0	4	■
02810494	JCO710160D2R250.3Z4	2	D		16	16	32	92	2,5	4	■
03094436	JCO710160D2R250.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	2,5	4	■
02810495	JCO710160D2R310.3Z4	2	D		16	16	32	92	3,1	4	■
02810496	JCO710160D2R400.3Z4	2	D		16	16	32	92	4,0	4	■
03094437	JCO710160D2R400.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	4,0	4	■
02810497	JCO710200D2R100.3Z4	2	D		20	20	38	114	1,0	4	■
03094438	JCO710200D2R100.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	1,0	4	■
02810498	JCO710200D2R250.3Z4	2	D		20	20	38	114	2,5	4	■
03094439	JCO710200D2R250.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	2,5	4	■
02810499	JCO710200D2R310.3Z4	2	D		20	20	38	114	3,1	4	■
02810500	JCO710200D2R400.3Z4	2	D		20	20	38	114	4,0	4	■
03094440	JCO710200D2R400.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	4,0	4	■
02905388	JCO710250D2R100.3Z4	2	D		25	25	45	121	1,0	4	■
02905389	JCO710250D2R250.3Z4	2	D		25	25	45	121	2,5	4	■
02905391	JCO710250D2R400.3Z4	2	D		25	25	45	121	4,0	4	■
02905392	JCO710320D2R100.3Z4	2	D		32	32	53	132	1,0	4	■
02905393	JCO710320D2R400.3Z4	2	D		32	32	53	132	4,0	4	■
02810501	JCO710250D2R100.3Z6	2	D		25	25	45	121	1,0	6	■
03094441	JCO710250D2R100.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	1,0	6	■
02810502	JCO710250D2R250.3Z6	2	D		25	25	45	121	2,5	6	■
03094443	JCO710250D2R250.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	2,5	6	■
02810503	JCO710250D2R400.3Z6	2	D		25	25	45	121	4,0	6	■
03094442	JCO710250D2R400.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	4,0	6	■
02810504	JCO710320D2R100.3Z6	2	D		32	32	53	132	1,0	6	■
03094444	JCO710320D2R100.3Z6A	2	D	■	32	32	53	132	1,0	6	■
02810505	JCO710320D2R400.3Z6	2	D		32	32	53	132	4,0	6	■
02810506	JCO710400D2R100.3Z6	2	D		40	40	63	155	1,0	6	■
02810507	JCO710400D2R400.3Z6	2	D		40	40	63	155	4,0	6	■
02810508	JCO710500D2R100.3Z6	2	D		50	50	75	177	1,0	6	■
02810509	JCO710500D2R400.3Z6	2	D		50	50	75	177	4,0	6	■
03094445	JCO710320D2R400.3Z6A	2	D	■	32	32	53	132	4,0	6	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JCO710 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 4-6 刃



公差:
DMM=h6
DC=k10
RE= ±0,05 mm



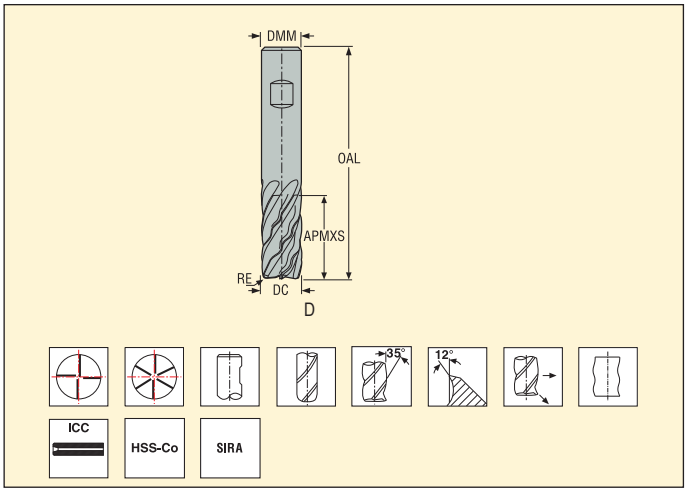
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02905373	JCO710160D4R100.3Z4	4	D	16	16	65	127	1,0	4	■
02905374	JCO710160D4R250.3Z4	4	D	16	16	65	127	2,5	4	■
02905375	JCO710160D4R400.3Z4	4	D	16	16	65	127	4,0	4	■
02905376	JCO710200D4R100.3Z6	4	D	20	20	80	146	1,0	6	■
02905377	JCO710200D4R250.3Z6	4	D	20	20	80	146	2,5	6	■
02905378	JCO710200D4R400.3Z6	4	D	20	20	80	146	4,0	6	■
02905379	JCO710250D4R100.3Z6	4	D	25	25	110	178	1,0	6	■
02905380	JCO710250D4R250.3Z6	4	D	25	25	110	178	2,5	6	■
02905381	JCO710250D4R400.3Z6	4	D	25	25	110	178	4,0	6	■
02905382	JCO710320D4R100.3Z6	4	D	32	32	130	200	1,0	6	■
02905383	JCO710320D4R400.3Z6	4	D	32	32	130	200	4,0	6	■
02905384	JCO710400D4R100.3Z6	4	D	40	40	160	240	1,0	6	■
02905385	JCO710400D4R400.3Z6	4	D	40	40	160	240	4,0	6	■
02905386	JCO710500D4R100.3Z6	4	D	50	50	200	298	1,0	6	■
02905387	JCO710500D4R400.3Z6	4	D	50	50	200	298	4,0	6	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表.

JCO710 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 4-6 刃



公差:
DMM=h6
DC=k10
RE= ±0,05 mm



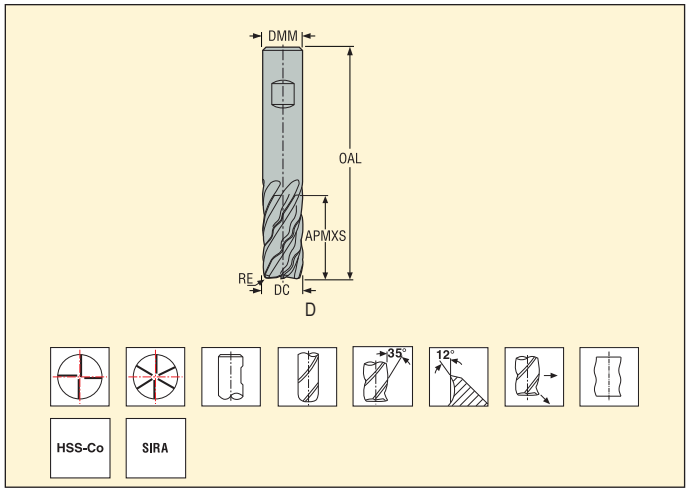
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	侧固柄
03094462	JCO710160D2R100.3Z4-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	1,0	4	■
03094447	JCO710160D2R100.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	1,0	4	■
03094463	JCO710160D2R250.3Z4-SIRA	2	D		16	16	32	92	2,5	4	■
03094448	JCO710160D2R250.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	2,5	4	■
03094464	JCO710160D2R310.3Z4-SIRA	2	D		16	16	32	92	3,1	4	■
03094465	JCO710160D2R400.3Z4-SIRA	2	D		16	16	32	92	4,0	4	■
03094449	JCO710160D2R400.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	4,0	4	■
03094469	JCO710200D2R100.3Z4-SIRA	2	D		20	20	38	114	1,0	4	■
03094450	JCO710200D2R100.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	1,0	4	■
03094470	JCO710200D2R250.3Z4-SIRA	2	D		20	20	38	114	2,5	4	■
03094451	JCO710200D2R250.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	2,5	4	■
03094471	JCO710200D2R310.3Z4-SIRA	2	D		20	20	38	114	3,1	4	■
03094472	JCO710200D2R400.3Z4-SIRA	2	D		20	20	38	114	4,0	4	■
03094452	JCO710200D2R400.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	4,0	4	■
03094476	JCO710250D2R100.3Z4-SIRA	2	D		25	25	45	121	1,0	4	■
03094479	JCO710250D2R250.3Z4-SIRA	2	D		25	25	45	121	2,5	4	■
03094481	JCO710250D2R400.3Z4-SIRA	2	D		25	25	45	121	4,0	4	■
03094486	JCO710320D2R100.3Z4-SIRA	2	D		32	32	53	132	1,0	4	■
03094488	JCO710320D2R400.3Z4-SIRA	2	D		32	32	53	132	4,0	4	■
03094477	JCO710250D2R100.3Z6-SIRA	2	D		25	25	45	121	1,0	6	■
03094453	JCO710250D2R100.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	1,0	6	■
03094480	JCO710250D2R250.3Z6-SIRA	2	D		25	25	45	121	2,5	6	■
03094455	JCO710250D2R250.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	2,5	6	■
03094482	JCO710250D2R400.3Z6-SIRA	2	D		25	25	45	121	4,0	6	■
03094454	JCO710250D2R400.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	4,0	6	■
03094487	JCO710320D2R100.3Z6-SIRA	2	D		32	32	53	132	1,0	6	■
03094456	JCO710320D2R100.3Z6A-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	1,0	6	■
03094489	JCO710320D2R400.3Z6-SIRA	2	D		32	32	53	132	4,0	6	■
03094458	JCO710320D2R400.3Z6A-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	4,0	6	■
03094492	JCO710400D2R100.3Z6-SIRA	2	D		40	40	63	155	1,0	6	■
03094493	JCO710400D2R400.3Z6-SIRA	2	D		40	40	63	155	4,0	6	■
03094496	JCO710500D2R100.3Z6-SIRA	2	D		50	50	75	177	1,0	6	■
03094497	JCO710500D2R400.3Z6-SIRA	2	D		50	50	75	177	4,0	6	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JCO710 – 高性能 – 方肩 – 钛合金 – 4-6 刃



公差:
DMM=h6
DC=k10
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03094466	JCO710160D4R100.3Z4-SIRA	4	D	16	16	65	127	1,0	4	■
03094467	JCO710160D4R250.3Z4-SIRA	4	D	16	16	65	127	2,5	4	■
03094468	JCO710160D4R400.3Z4-SIRA	4	D	16	16	65	127	4,0	4	■
03094473	JCO710200D4R100.3Z6-SIRA	4	D	20	20	80	146	1,0	6	■
03094474	JCO710200D4R250.3Z6-SIRA	4	D	20	20	80	146	2,5	6	■
03094475	JCO710200D4R400.3Z6-SIRA	4	D	20	20	80	146	4,0	6	■
03094483	JCO710250D4R100.3Z6-SIRA	4	D	25	25	110	178	1,0	6	■
03094484	JCO710250D4R250.3Z6-SIRA	4	D	25	25	110	178	2,5	6	■
03094485	JCO710250D4R400.3Z6-SIRA	4	D	25	25	110	178	4,0	6	■
03094490	JCO710320D4R100.3Z6-SIRA	4	D	32	32	130	200	1,0	6	■
03094491	JCO710320D4R400.3Z6-SIRA	4	D	32	32	130	200	4,0	6	■
03094494	JCO710400D4R100.3Z6-SIRA	4	D	40	40	160	240	1,0	6	■
03094495	JCO710400D4R400.3Z6-SIRA	4	D	40	40	160	240	4,0	6	■
03094498	JCO710500D4R100.3Z6-SIRA	4	D	50	50	200	298	1,0	6	■
03094499	JCO710500D4R400.3Z6-SIRA	4	D	50	50	200	298	4,0	6	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JCO710 铣槽 PCEDC4 LV2

SMG		a_p/DC	f_z 16	20	25	32	40	50	v_c
M1	E	1,0	0,055	0,065	0,080	0,11	0,13	0,16	20 (14 — 27)
M2	E	1,0	0,055	0,065	0,080	0,11	0,13	0,15	17 (11 — 22)
M3	E	0,50	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	11 (8 — 17)
M4	E	0,38	0,046	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	9 (6 — 13)
M5	E	0,38	0,046	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	7 (5 — 11)
S11	E	0,75	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	12 (9 — 18)
S12	E	0,75	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	9 (7 — 14)
S13	E	0,63	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	7 (5 — 11)

切削参数 – JCO710 侧铣粗加工 PCEDC4 LV2

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 16	20	25	32	40	50	v_c
M1	E	0,50	1,3	0,065	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	23 (16 — 31)
M2	E	0,50	1,3	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	19 (13 — 26)
S11	E	0,50	1,1	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	13 (10 — 20)
S12	E	0,50	1,1	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	10 (8 — 15)
S13	E	0,50	0,88	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,13	8 (6 — 12)

切削参数 – JCO710 侧铣粗加工 PCEDC6 LV4

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 16	20	25	32	40	50	v_c
M1	E	0,10	3,1	0,034	0,042	0,048	0,055	0,065	0,070	19 (13 — 25)
M2	E	0,10	3,1	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,065	16 (10 — 21)
S11	E	0,063	3,2	0,055	0,070	0,080	0,095	0,11	0,12	10 (8 — 15)
S12	E	0,063	3,2	0,055	0,070	0,080	0,095	0,11	0,12	8 (6 — 12)
S13	E	0,063	2,7	0,048	0,060	0,070	0,085	0,095	0,10	6 (5 — 9)

当使用 JCO+SIRA 的时候，线速度Vc可以是推荐值的 1.2倍

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值



						
						
名称		JS412	JS413	JS452	JS453	JHP490
页码		264-266	267-269	270-274	275-279	280-283
系列名称		JS²	JS²	JS²	JS²	HPM
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄	■	■	□	□	■
刃数		2	3	2	3	2-3
ICC						■
直径范围	公制	2-20	2-20	2-20	2-20	10-25
	英制					
长度		 2	 2,3	 2,3	 2,3	 2,3,4
加工类型						
						
SMG						
N1		●	●	●	●	●
N2		●	●	●	●	●
N3			●	●	●	●
TS1		●	●	●	●	
TP1		●	●	●	●	

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

						
						
名称		JH40	JH421	JH410	JH820	JH830
页码		284-285	286-289	290-291	292-293	294-295
系列名称		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄					
刃数		2	2-3	1	2	3
ICC			■			
直径范围	公制	2-20	3-25	2-17	4-12	2-12
	英制					
长度		 1,2	 2,3	 2,3,4	 2	 2
加工类型		 	 	 	 	 
SMG						
N1		●	●	●		
N2					●	●
N3					●	●
N11		●	●	●		
TS1		●	●	●		
TP1			●			

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

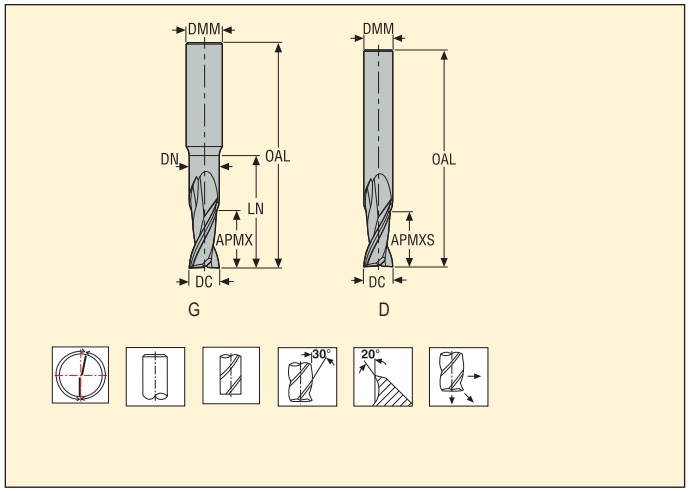
						
						
名称		JH440	JH450	JH460	JM403/404/406	JM413/416
页码		296-297	298-299	300-301	302-303	304-305
系列名称		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄					
刃数		2	2	2	1	2
ICC						
直径范围	公制	6-16	2-20	3-12	0,2-2	0,5-2
	英制					
长度		 2	 2,3	 2	 1,2,5	 2,3,5
加工类型						
						
						
SMG						
N1		●	●	●	●	●
N2		●	●		●	●
N3		●	●		●	●
N11		●	●	●		●
TS1		●	●	●		●
TP1		●	●	●		●

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

JS412 – 通用型 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



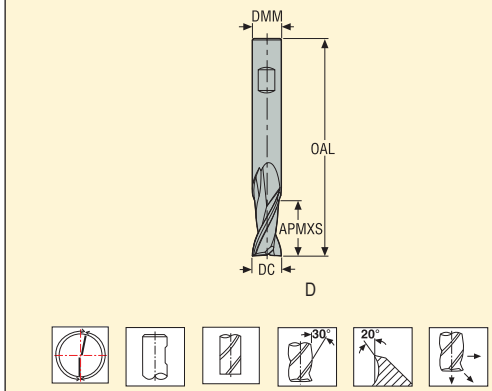
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02881760	JS412020G2SZ2.0	2	G	2	6	4	57	7	1,9	2	■
02881761	JS412030G2SZ2.0	2	G	3	6	6	57	10	2,8	2	■
02881762	JS412040G2SZ2.0	2	G	4	6	8	57	14	3,8	2	■
02881763	JS412050G2SZ2.0	2	G	5	6	10	57	17	4,7	2	■
02881764	JS412060D2SZ2.0	2	D	6	6	12	57	–	–	2	■
02881765	JS412080D2SZ2.0	2	D	8	8	16	63	–	–	2	■
02881766	JS412100D2SZ2.0	2	D	10	10	20	75	–	–	2	■
02881767	JS412120D2SZ2.0	2	D	12	12	24	88	–	–	2	■
02881769	JS412160D2SZ2.0	2	D	16	16	32	100	–	–	2	■
02881770	JS412200D2SZ2.0	2	D	20	20	40	124	–	–	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS412 – 通用型 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02881771	JS412060D2SZ2.3	2	D	6	6	12	57	2	■
02881772	JS412080D2SZ2.3	2	D	8	8	16	63	2	■
02881773	JS412100D2SZ2.3	2	D	10	10	20	75	2	■
02881774	JS412120D2SZ2.3	2	D	12	12	24	88	2	■
02881776	JS412160D2SZ2.3	2	D	16	16	32	100	2	■
02881777	JS412200D2SZ2.3	2	D	20	20	40	124	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JS412 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	500 (400 — 600)
N2	E	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	400 (300 — 500)
TS1	A	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	530 (420 — 630)
TP1	A	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	420 (315 — 530)

切削参数 – JS412 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	590 (470 — 700)
N2	E/M/A	0,30	1,4	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	475 (360 — 600)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	620 (495 — 740)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	495 (370 — 620)

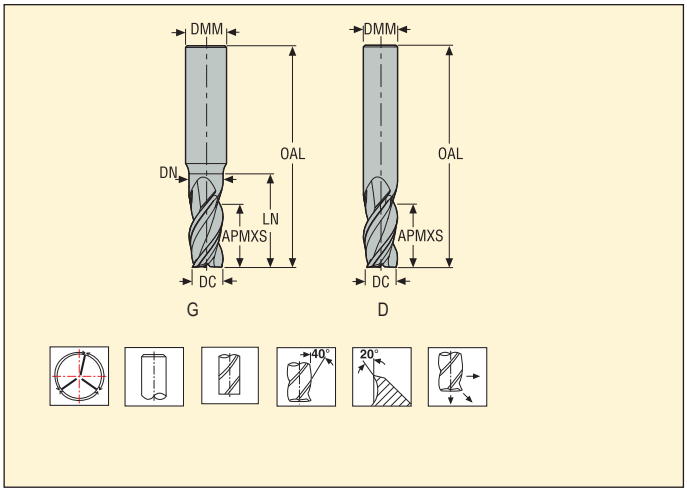
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS413 – 通用型 – 方肩 – 铝合金 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



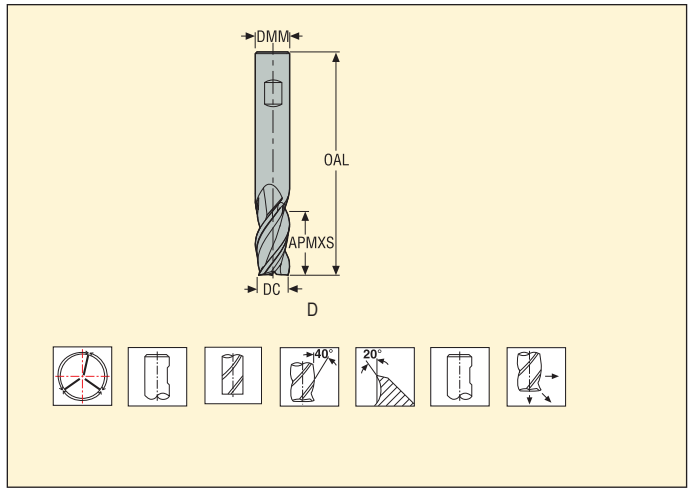
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02881797	JS413020G2SZ3.0	2	G	2	6	4	57	7	1,9	3	■
02881798	JS413030G2SZ3.0	2	G	3	6	6	57	10	2,8	3	■
02881799	JS413040G2SZ3.0	2	G	4	6	8	57	14	3,8	3	■
02881800	JS413050G2SZ3.0	2	G	5	6	10	57	17	4,7	3	■
02881801	JS413060D2SZ3.0	2	D	6	6	12	57	–	–	3	■
02881802	JS413080D2SZ3.0	2	D	8	8	16	63	–	–	3	■
02881803	JS413100D2SZ3.0	2	D	10	10	20	72	–	–	3	■
02881804	JS413120D2SZ3.0	2	D	12	12	24	88	–	–	3	■
02881806	JS413160D2SZ3.0	2	D	16	16	32	100	–	–	3	■
02881807	JS413200D2SZ3.0	2	D	20	20	40	124	–	–	3	■
02881815	JS413060D3SZ3.0	3	D	6	6	24	70	–	–	3	■
02881816	JS413080D3SZ3.0	3	D	8	8	32	85	–	–	3	■
02881817	JS413100D3SZ3.0	3	D	10	10	40	100	–	–	3	■
02881818	JS413120D3SZ3.0	3	D	12	12	50	115	–	–	3	■
02881820	JS413160D3SZ3.0	3	D	16	16	55	125	–	–	3	■
02881821	JS413200D3SZ3.0	3	D	20	20	75	150	–	–	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS413 – 通用型 – 方肩 – 铝合金 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e8



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02881808	JS413060D2SZ3.3	2	D	6	6	12	57	3	■
02881809	JS413080D2SZ3.3	2	D	8	8	16	63	3	■
02881810	JS413100D2SZ3.3	2	D	10	10	20	72	3	■
02881811	JS413120D2SZ3.3	2	D	12	12	24	88	3	■
02881813	JS413160D2SZ3.3	2	D	16	16	32	100	3	■
02881814	JS413200D2SZ3.3	2	D	20	20	40	124	3	■
02881955	JS413060D3SZ3.3	3	D	6	6	24	70	3	□
02881956	JS413080D3SZ3.3	3	D	8	8	32	85	3	□
02881957	JS413100D3SZ3.3	3	D	10	10	40	100	3	□
02881958	JS413120D3SZ3.3	3	D	12	12	50	115	3	□
02881960	JS413160D3SZ3.3	3	D	16	16	55	125	3	□
02881961	JS413200D3SZ3.3	3	D	20	20	75	150	3	□

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表. □ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS413 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	500 (400 — 600)
N2	E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	400 (300 — 500)
N3	E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	265 (200 — 335)
TS1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	340 (270 — 405)
TP1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	270 (205 — 340)

切削参数 – JS413 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	600 (480 — 720)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	470 (355 — 590)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	315 (235 — 395)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	405 (325 — 485)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	325 (245 — 405)

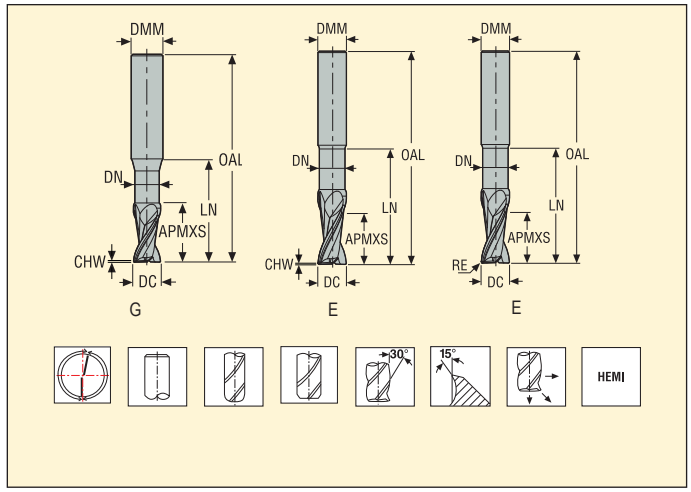
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JS452 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 mm
CHW= +0,04 mm



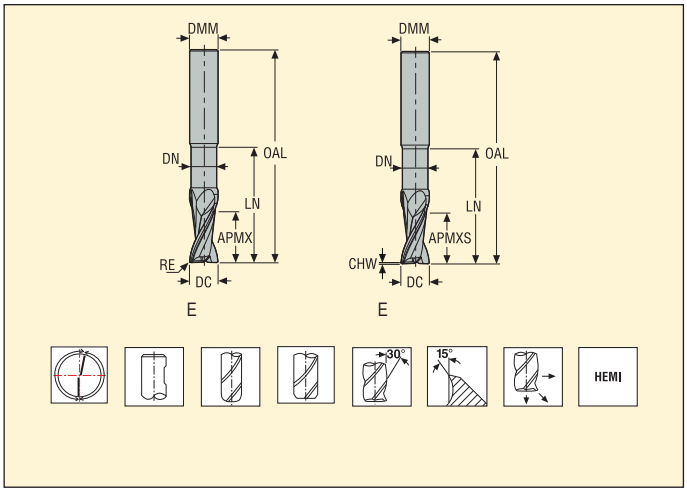
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881848	JS452020G2CZ2.0-HEMI	2	G	2	6	4	57	8	1,9	0,1	–	2	■
02881849	JS452030G2CZ2.0-HEMI	2	G	3	6	6	57	10	2,8	0,1	–	2	■
02881850	JS452040G2CZ2.0-HEMI	2	G	4	6	8	57	14	3,8	0,1	–	2	■
02881851	JS452050G2CZ2.0-HEMI	2	G	5	6	8	57	17	4,7	0,1	–	2	■
02881852	JS452060E2CZ2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	0,1	–	2	■
02881778	JS452080E2CZ2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	0,1	–	2	■
02881856	JS452100E2CZ2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	0,1	–	2	■
02881859	JS452120E2CZ2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	0,1	–	2	■
02881862	JS452140E2CZ2.0-HEMI	2	E	14	14	28	88	41	13,3	0,1	–	2	■
02881863	JS452160E2CZ2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	0,1	–	2	■
02881865	JS452200E2CZ2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	0,1	–	2	■
02881853	JS452060E2R050Z2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	–	0,5	2	■
02881854	JS452060E2R100Z2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	–	1,0	2	■
02881855	JS452080E2R050Z2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	–	0,5	2	■
02881779	JS452080E2R100Z2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	–	1,0	2	■
02881857	JS452100E2R050Z2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	–	0,5	2	■
02881858	JS452100E2R100Z2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	–	1,0	2	■
02881860	JS452120E2R050Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	0,5	2	■
02881861	JS452120E2R100Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	1,0	2	■
02881780	JS452120E2R200Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	2,0	2	■
02881864	JS452160E2R050Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	0,5	2	■
02881782	JS452160E2R100Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	1,0	2	■
02881783	JS452160E2R200Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,0	2	■
02881784	JS452160E2R250Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,5	2	■
02881785	JS452160E2R400Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	4,0	2	■
02881866	JS452200E2R050Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	0,5	2	■
02881768	JS452200E2R100Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	1,0	2	■
02881775	JS452200E2R200Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,0	2	■
02881819	JS452200E2R400Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	4,0	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS452 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



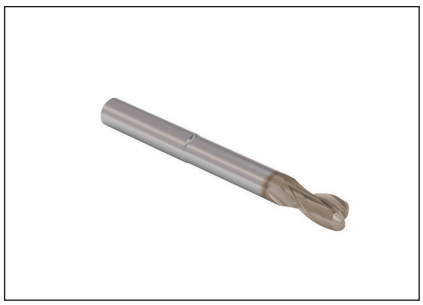
公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 mm
CHW= +0,04 mm



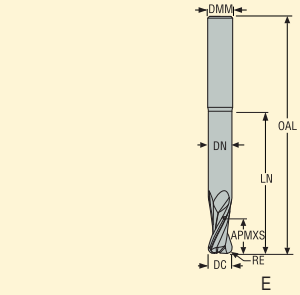
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881867	JS452060E2CZ2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	0,1	–	2	□
02881947	JS452080E2CZ2.3-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	0,1	–	2	□
02881871	JS452100E2CZ2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	0,1	–	2	□
02881874	JS452120E2CZ2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	0,1	–	2	□
02881877	JS452140E2CZ2.3-HEMI	2	E	14	14	28	88	41	13,3	0,1	–	2	□
02881878	JS452160E2CZ2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	0,1	–	2	□
02881880	JS452200E2CZ2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	0,1	–	2	□
02881868	JS452060E2R050Z2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	–	0,5	2	□
02881869	JS452060E2R100Z2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	–	1,0	2	□
02881870	JS452080E2R050Z2.3-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	–	0,5	2	□
02881872	JS452100E2R050Z2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	–	0,5	2	□
02881873	JS452100E2R100Z2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	–	1,0	2	□
02881875	JS452120E2R050Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	0,5	2	□
02881876	JS452120E2R100Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	1,0	2	□
02881948	JS452120E2R200Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	2,0	2	□
02881879	JS452160E2R050Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	0,5	2	□
02881949	JS452160E2R100Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	1,0	2	□
02881950	JS452160E2R200Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,0	2	□
02881951	JS452160E2R250Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,5	2	□
02881952	JS452160E2R400Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	4,0	2	□
02881881	JS452200E2R050Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	0,5	2	□
02881953	JS452200E2R100Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	1,0	2	□
02881959	JS452200E2R200Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,0	2	□
02881890	JS452200E2R250Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,5	2	□
02881891	JS452200E2R400Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	4,0	2	□

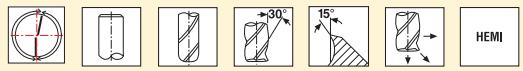
□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS452 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 mm

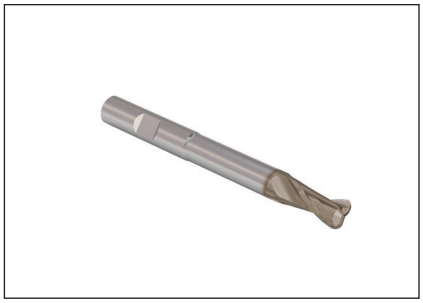




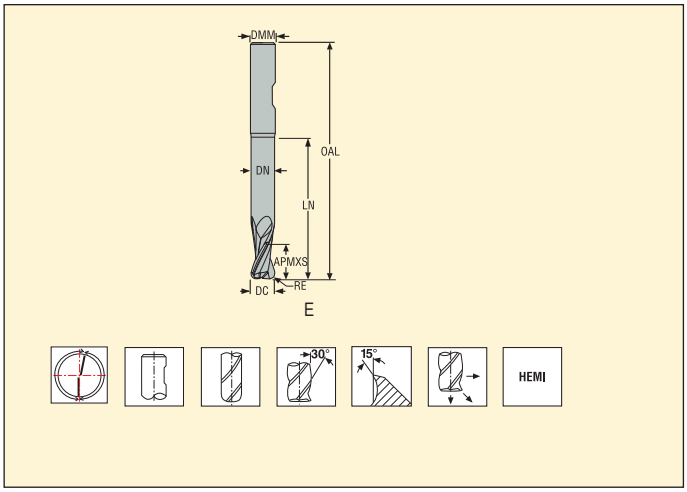
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	圆柱柄
03003413	JS452080E3R020.0Z2-HEMI	3	E	8	8	12	79	41	7,6	0,2	2	■
03003414	JS452080E3R050.0Z2-HEMI	3	E	8	8	12	79	41	7,6	0,5	2	■
03003415	JS452100E3R050.0Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	0,5	2	■
03003416	JS452100E3R100.0Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	1,0	2	■
03003417	JS452100E3R250.0Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	2,5	2	■
03003418	JS452100E3R300.0Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	3,0	2	■
03003419	JS452120E3R050.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	0,5	2	■
03003420	JS452120E3R100.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	1,0	2	■
03003421	JS452120E3R150.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	1,5	2	■
03003422	JS452120E3R200.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	2,0	2	■
03003423	JS452120E3R250.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	2,5	2	■
03003424	JS452120E3R300.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	3,0	2	■
03003425	JS452120E3R400.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	4,0	2	■
03003426	JS452160E3R050.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	0,5	2	■
03003427	JS452160E3R100.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	1,0	2	■
03003428	JS452160E3R200.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	2,0	2	■
03003429	JS452160E3R250.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	2,5	2	■
03003430	JS452160E3R300.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	3,0	2	■
03003431	JS452160E3R400.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	4,0	2	■
03003432	JS452160E3R600.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	6,0	2	■
03003433	JS452200E3R050.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	0,5	2	■
03003434	JS452200E3R200.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	2,0	2	■
03003435	JS452200E3R250.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	2,5	2	■
03003436	JS452200E3R300.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	3,0	2	■
03003437	JS452200E3R400.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	4,0	2	■
03003438	JS452200E3R500.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	5,0	2	■
03003439	JS452200E3R600.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	6,0	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS452 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
03003447	JS452080E3R020.3Z2-HEMI	3	E	8	8	12	79	41	7,6	0,2	2	□
03003448	JS452080E3R050.3Z2-HEMI	3	E	8	8	12	79	41	7,6	0,5	2	□
03003449	JS452100E3R050.3Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	0,5	2	□
03003450	JS452100E3R100.3Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	1,0	2	□
03003451	JS452100E3R250.3Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	2,5	2	□
03003452	JS452100E3R300.3Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	3,0	2	□
03003453	JS452120E3R050.3Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	0,5	2	□
03003454	JS452120E3R100.3Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	1,0	2	□
03003455	JS452120E3R150.3Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	1,5	2	□
03003456	JS452120E3R200.3Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	2,0	2	□
03003457	JS452120E3R250.3Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	2,5	2	□
03003458	JS452120E3R300.3Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	3,0	2	□
03003459	JS452120E3R400.3Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	4,0	2	□
03003460	JS452160E3R050.3Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	0,5	2	□
03003461	JS452160E3R100.3Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	1,0	2	□
03003462	JS452160E3R200.3Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	2,0	2	□
03003463	JS452160E3R250.3Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	2,5	2	□
03003464	JS452160E3R300.3Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	3,0	2	□
03003465	JS452160E3R400.3Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	4,0	2	□
03003466	JS452160E3R600.3Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	6,0	2	□
03003467	JS452200E3R050.3Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	0,5	2	□
03003469	JS452200E3R200.3Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	2,0	2	□
03003470	JS452200E3R250.3Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	2,5	2	□
03003471	JS452200E3R300.3Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	3,0	2	□
03003472	JS452200E3R400.3Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	4,0	2	□
03003473	JS452200E3R500.3Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	5,0	2	□
03003474	JS452200E3R600.3Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	6,0	2	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS452 铣槽*

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	v_c
N1	E	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	495 (395 — 590)
N2	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	395 (295 — 495)
N3	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	265 (195 — 330)
TS1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	495 (395 — 590)
TP1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	395 (295 — 495)

切削参数 – JS452 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 — 670)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	480 (360 — 600)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	320 (240 — 400)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 — 670)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	445 (335 — 560)

如果刀尖圆角半径 >15% DC ，则 a_p= -30%, f_z= -20%

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组

冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾

v_c= m/min

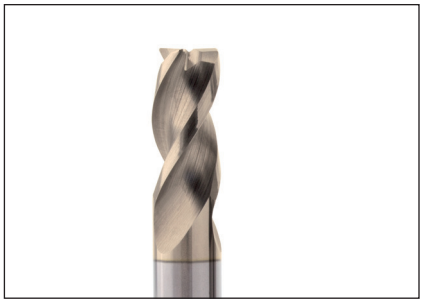
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm)= 系数

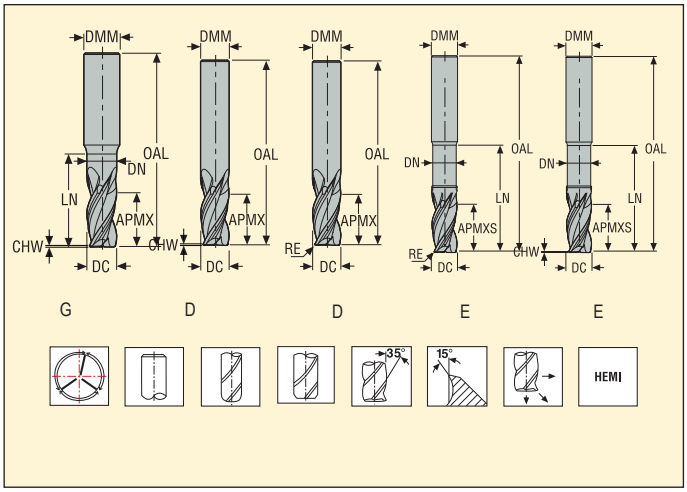
a_e (mm)/DC (mm)= 系数

所有切削参数均为目标值

JS453 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
CHW= +0,04 mm



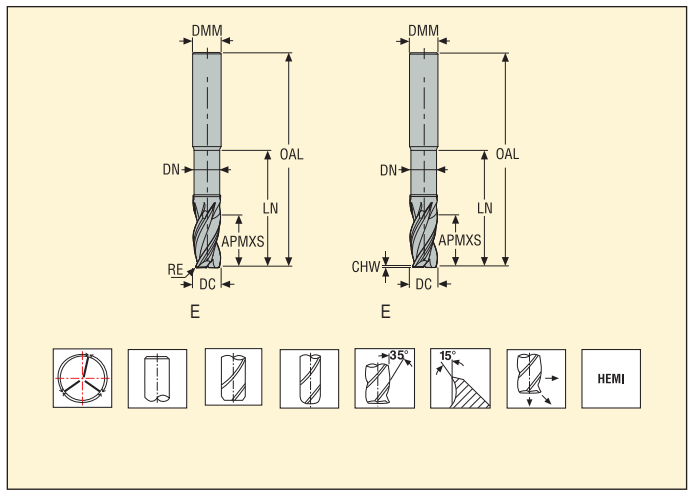
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881896	JS453020G2CZ3.0-HEMI	2	G	2	6	4	57	7	1,9	0,1	–	3	■
02881897	JS453030G2CZ3.0-HEMI	2	G	3	6	6	57	10	2,85	0,1	–	3	■
02881898	JS453040G2CZ3.0-HEMI	2	G	4	6	8	57	13	3,8	0,1	–	3	■
02881899	JS453050G2CZ3.0-HEMI	2	G	5	6	10	57	14	4,75	0,1	–	3	■
02881900	JS453060D2CZ3.0-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	0,1	–	3	■
02881812	JS453080D2CZ3.0-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	0,1	–	3	■
02881903	JS453100D2CZ3.0-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	0,1	–	3	■
02881905	JS453120D2CZ3.0-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	0,1	–	3	■
02881907	JS453140D2CZ3.0-HEMI	2	D	14	14	28	88	–	–	0,1	–	3	■
02881908	JS453160D2CZ3.0-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	0,1	–	3	■
02905286	JS453200E2C.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	0,1	–	3	■
02881901	JS453060D2R050Z3.0-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	–	0,5	3	■
02881902	JS453080D2R050Z3.0-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	–	0,5	3	■
02881904	JS453100D2R050Z3.0-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	–	0,5	3	■
02881906	JS453120D2R050Z3.0-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	–	0,5	3	■
02905280	JS453120E2R300.0Z3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	3,0	3	■
02881909	JS453160D2R050Z3.0-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	–	0,5	3	■
02905281	JS453160E2R100.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	1,0	3	■
02905282	JS453160E2R200.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,0	3	■
02905283	JS453160E2R250.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,5	3	■
02905284	JS453160E2R300.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	3,0	3	■
02905285	JS453160E2R400.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	4,0	3	■
02905287	JS453200E2R050.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	0,5	3	■
02905288	JS453200E2R100.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	1,0	3	■
02905289	JS453200E2R200.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,0	3	■
02905290	JS453200E2R250.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,5	3	■
02905291	JS453200E2R300.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	3,0	3	■
02905292	JS453200E2R400.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	4,0	3	■
02905293	JS453200E2R600.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	6,0	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS453 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 3 刃



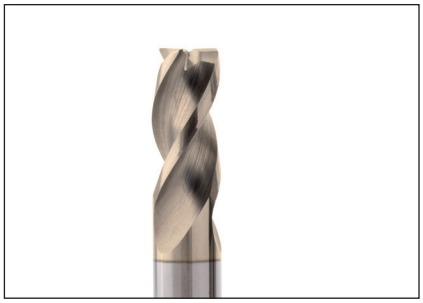
公差:
DMM= h5
DC = e7
RE= +/- 0,02 mm
CHW= +0,04 mm



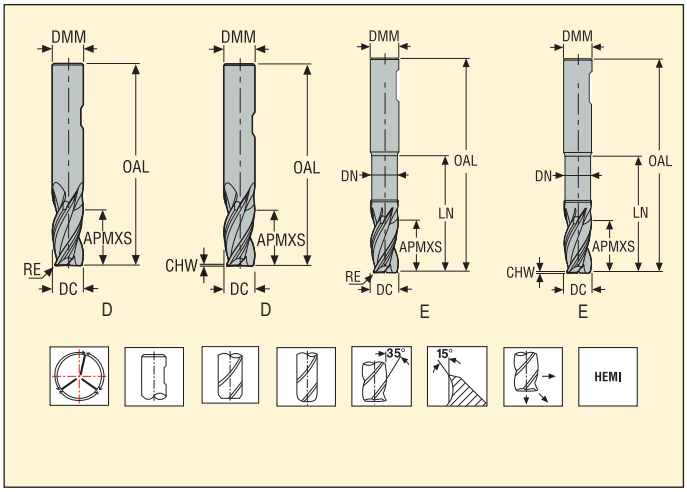
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW			
02905294	JS453120E3R300.0Z3-HEMI	3	E	12	12	110	54	24	11,4	–	3,0	3	■
02905295	JS453160E3R100.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	1,0	3	■
02905296	JS453160E3R200.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	2,0	3	■
02905297	JS453160E3R250.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	2,5	3	■
02905298	JS453160E3R300.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	3,0	3	■
02905299	JS453160E3R400.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	4,0	3	■
02905300	JS453200E3C.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	0,1	–	3	■
02905302	JS453200E3R100.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	1,0	3	■
02905303	JS453200E3R200.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	2,0	3	■
02905304	JS453200E3R250.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	2,5	3	■
02905305	JS453200E3R300.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	3,0	3	■
02905306	JS453200E3R400.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	4,0	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JS453 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 3 刃



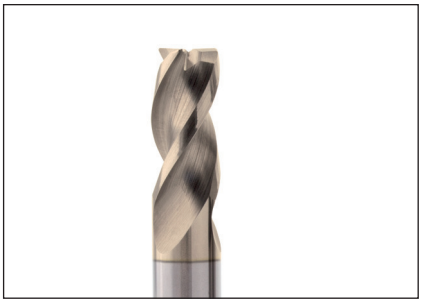
公差:
DMM=h5
DC=e7
CHW= +/-0,02 mm



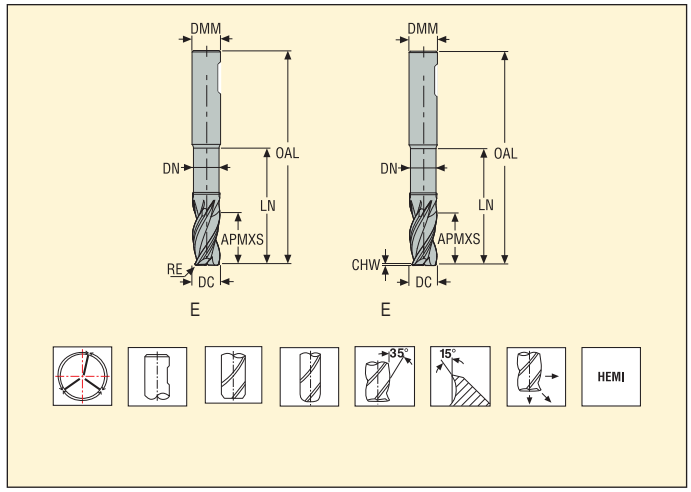
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881910	JS453060D2CZ3.3-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	0,1	–	3	□
02881964	JS453080D2CZ3.3-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	0,1	–	3	□
02881913	JS453100D2CZ3.3-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	0,1	–	3	□
02881915	JS453120D2CZ3.3-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	0,1	–	3	□
02881917	JS453140D2CZ3.3-HEMI	2	D	14	14	28	88	–	–	0,1	–	3	□
02881918	JS453160D2CZ3.3-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	0,1	–	3	□
02905314	JS453200E2C.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	0,1	–	3	□
02881911	JS453060D2R050Z3.3-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	–	0,5	3	□
02881954	JS453080D2R050Z3.3-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	–	0,5	3	□
02881914	JS453100D2R050Z3.3-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	–	0,5	3	□
02881916	JS453120D2R050Z3.3-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	–	0,5	3	□
02905308	JS453120E2R300.3Z3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	3,0	3	□
02881919	JS453160D2R050Z3.3-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	–	0,5	3	□
02905309	JS453160E2R100.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	1,0	3	□
02905310	JS453160E2R200.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,0	3	□
02905311	JS453160E2R250.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,5	3	□
02905312	JS453160E2R300.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	3,0	3	□
02905313	JS453160E2R400.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	4,0	3	□
02905316	JS453200E2R100.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	1,0	3	□
02905317	JS453200E2R200.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,0	3	□
02905318	JS453200E2R250.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,5	3	□
02905319	JS453200E2R300.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	3,0	3	□
02905320	JS453200E2R400.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	4,0	3	□
02905321	JS453200E2R600.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	6,0	3	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

JS453 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 3 刃



公差:
DMM= h5
DC = e7
RE= +/- 0,02 mm
CHW= +0,04 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW			
02905322	JS453120E3R300.3Z3-HEMI	3	E	12	12	110	54	24	11,4	–	3,0	3	□
02905323	JS453160E3R100.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	1,0	3	□
02905324	JS453160E3R200.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	2,0	3	□
02905325	JS453160E3R250.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	2,5	3	□
02905326	JS453160E3R300.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	3,0	3	□
02905327	JS453160E3R400.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	4,0	3	□
02905328	JS453200E3C.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	0,1	0,0	3	□
02905330	JS453200E3R100.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	1,0	3	□
02905331	JS453200E3R200.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	2,0	3	□
02905332	JS453200E3R250.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	2,5	3	□
02905333	JS453200E3R300.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	3,0	3	□
02905334	JS453200E3R400.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	4,0	3	□
02905335	JS453200E3R600.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	6,0	3	□

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。

切削参数 – JS453 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	v_c
N1	E	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	500 (400 — 600)
N2	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	400 (300 — 500)
N3	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	265 (200 — 335)
TS1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	500 (400 — 600)
TP1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	400 (300 — 500)

切削参数 – JS453 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 — 670)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	480 (360 — 600)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	320 (240 — 400)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 — 670)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	445 (335 — 560)

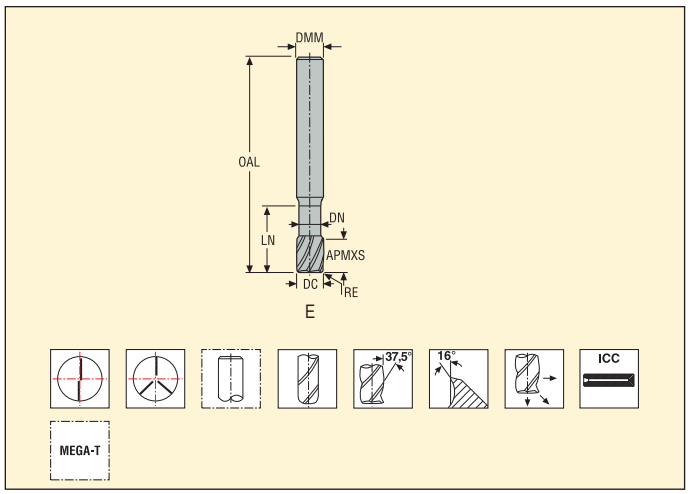
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHP490 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2-3 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
RE= ±0,05 mm



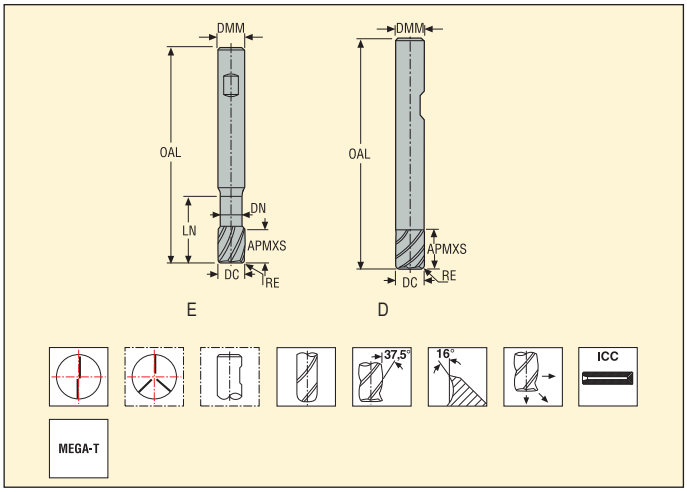
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	圆柱柄
02623870	490V100R050Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9,0	0,5	2	■
02623873	490V100R200Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9,0	2,0	2	■
02623883	490V120R200Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11,0	2,0	2	■
02623889	490V160R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	0,5	3	■
02623895	490V160R200Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	2,0	3	■
02623908	490V200R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18,0	0,5	3	■
02623926	490V250R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23,0	0,5	3	■
02623876	490VL100R100Z2.0A-MEGA-T	3	E	■	10	10	22	85	42	9,0	1,0	2	■
02623880	490VL120R050Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	12	12	14	95	40	11,0	0,5	3	■
02623886	490VL120R100Z2.0A-MEGA-T	3	E	■	12	12	26	95	50	11,0	1,0	2	■
02623891	490VL160R050Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	16	16	18	95	45	14,5	0,5	3	■
02623916	490VL200R200Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	20	20	42	125	65	18,0	2,0	3	■
02623927	490VXL250R050Z3.0A-MEGA-T	4	E	■	25	25	50	125	75	23,0	0,5	3	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP490 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2-3 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
RE= ±0,05 mm



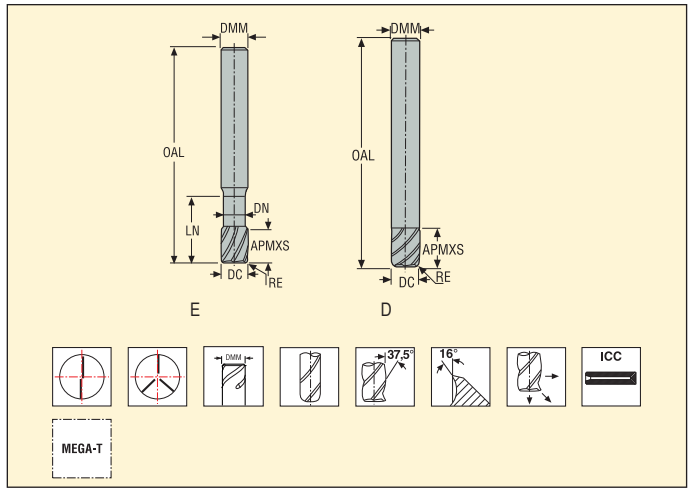
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm						RE	PCEDC	侧固柄
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02623875	490100R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	10	10	22	75	–	–	1,0	2	■
02623885	490120R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	12	12	26	85	–	–	1,0	2	■
02623898	490160R200Z3A-MEGA-T	2	D	■	16	16	34	95	–	–	2,0	3	■
02669366	490V100R200Z2.0A-MEGA-TW	2	E	■	10	10	12	65	20	9,0	2,0	2	□
02623878	490V120R050Z2A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11,0	0,5	2	■
02669371	490V120R200Z2.0A-MEGA-TW	2	E	■	12	12	14	75	24	11,0	2,0	2	□
02623888	490V160R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	0,5	3	■
02623894	490V160R200Z3A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	2,0	3	■
02623907	490V200R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18,0	0,5	3	■
02623925	490V250R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23,0	0,5	3	■
02669368	490VL100R100Z2.0A-MEGA-TW	3	E	■	10	10	22	85	42	9,0	1,0	2	□
02669374	490VL120R050Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	12	12	14	95	40	11,0	0,5	3	□
02669375	490VL120R100Z2.0A-MEGA-TW	3	E	■	12	12	26	95	50	11,0	1,0	2	□
02669382	490VL160R050Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	16	16	18	95	45	14,5	0,5	3	□
02669388	490VL200R200Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	20	20	42	125	65	18,0	2,0	3	□
02669397	490VXL250R050Z3.0A-MEGA-TW	4	E	■	25	25	50	125	75	23,0	0,5	3	□

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP490 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2-3 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Safelock
02927983	490100R100Z2.9A-MEGA-T	2	D	■	10	10	22	75	–	–	1,0	2	□
02927987	490120R100Z2.9A-MEGA-T	2	D	■	12	12	26	85	–	–	1,0	2	□
02927989	490160R200Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	2,0	3	□
02927984	490V100R050Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	0,5	2	□
02927985	490V100R200Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	2,0	2	□
02927986	490V120R050Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	0,5	2	□
02927988	490V120R200Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	2,0	2	□
02927990	490V160R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	0,5	3	□
02927991	490V160R200Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	2,0	3	□
02927992	490V200R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18	0,5	3	□
02927993	490V250R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23	0,5	3	□
02927994	490VL100R100Z2.9A-MEGA-T	3	E	■	10	10	22	85	42	9	1,0	2	□
02927995	490VL120R050Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	12	12	14	95	40	11	0,5	3	□
02927996	490VL120R100Z2.9A-MEGA-T	3	E	■	12	12	26	95	50	11	1,0	2	□
02927997	490VL160R050Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	16	16	18	95	32	14	0,5	3	□
02927998	490VL200R200Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	20	20	42	125	65	18	2,0	3	□
02927999	490VXL250R050Z3.9A-MEGA-T	4	E	■	25	25	50	125	75	23	0,5	3	□

ICC = 内冷通道
□ 带Safelock。请查阅最新的价格与库存表。

切削参数 – JHP490 铣槽 PCEDC 2

SMG		a_p/DC	f_z 10	12	16	20	25	v_c
N1	E/M/A	1,0	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	660 (510 — 810)
N2	E/M/A	1,0	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	425 (325 — 520)
N3	E/M/A	1,0	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	510 (405 — 610)

切削参数 – JHP490 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 10	12	16	20	25	v_c
N1	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	780 (600 — 960)
N2	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	500 (385 — 620)
N3	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	600 (480 — 720)

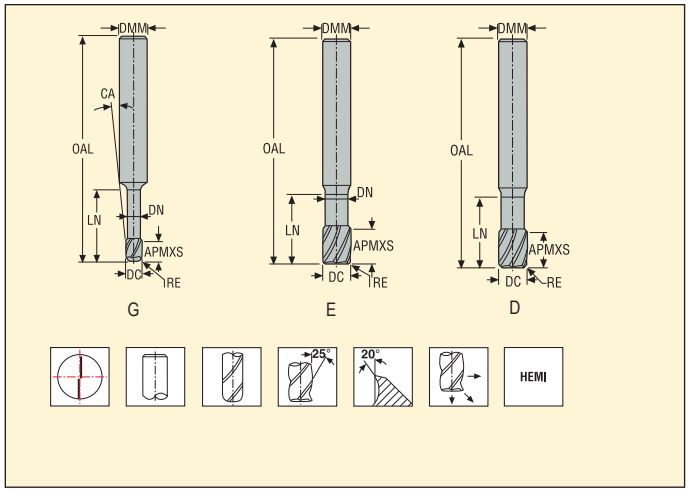
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH40 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,1 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC	圆柱柄
00022089	40K060-HEMI	1	D	6	6	13	50	–	–	0,1	–	2	■
00022090	40K080-HEMI	1	D	8	8	13	50	–	–	0,1	–	2	■
00022091	40K100-HEMI	1	D	10	10	16	50	–	–	0,1	–	2	■
00022092	40K120-HEMI	1	D	12	12	16	65	–	–	0,1	–	2	■
00022093	40020-HEMI	2	G	2	3	3	40	6	1,9	0,1	3,5	2	■
00022094	40030-HEMI	2	E	3	3	4	40	8	2,9	0,1	–	2	■
00022095	40040-HEMI	2	E	4	4	5	50	12	3,8	0,1	–	2	■
00022120	40050-HEMI	2	E	5	5	8	50	14	4,8	0,1	–	2	■
00022250	40060-HEMI	2	E	6	6	8	65	18	5,7	0,1	–	2	■
00022580	40080-HEMI	2	E	8	8	10	70	22	7,7	0,1	–	2	■
00022663	40100-HEMI	2	E	10	10	14	80	28	9,7	0,1	–	2	■
00022667	40120-HEMI	2	E	12	12	16	90	35	11,5	0,1	–	2	■
00022668	40160-HEMI	2	E	16	16	20	90	40	15,5	0,1	–	2	■
00022701	40200-HEMI	2	E	20	20	25	100	50	19,5	0,1	–	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH40 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,60	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	600 (500 — 700)
N11	E/M/A	0,40	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	400 (300 — 500)
TS1	A	1,0	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	600 (500 — 700)

切削参数 – JH40 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,1	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	730 (600 — 850)
N11	E/M/A	0,40	1,0	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	425 (320 — 530)
TS1	A	0,40	1,2	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	730 (610 — 850)

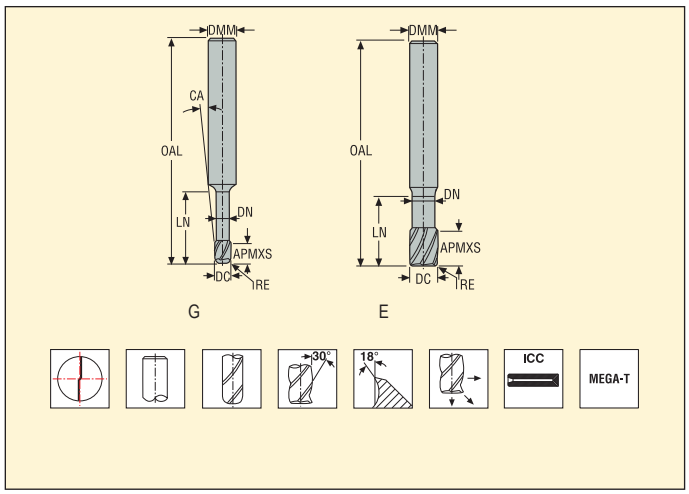
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH421 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



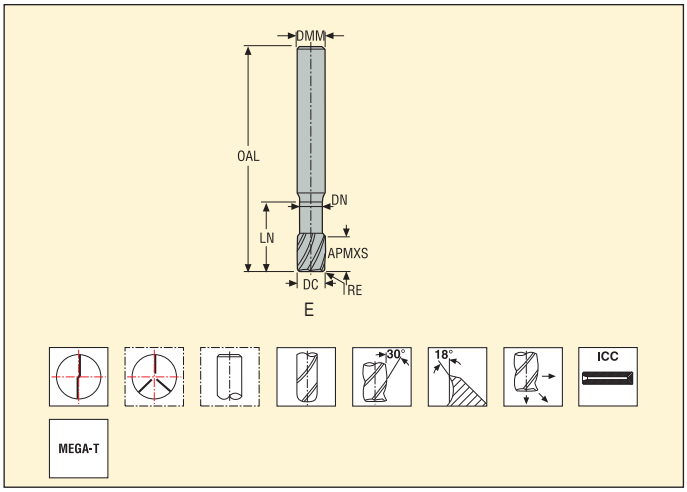
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC	圆柱柄
02434927	421020R020Z2-MEGA-T	2	G		2	3	3	40	8	1,8	0,2	3,0	2	■
02434939	421030R020Z2-MEGA-T	2	E		3	3	4	40	12	2,7	0,2	–	2	■
02434940	421040R020Z2-MEGA-T	2	G		4	6	5	50	16	3,6	0,2	3,0	2	■
02434941	421040R030Z2-MEGA-T	2	G		4	6	5	50	16	3,6	0,3	3,0	2	■
02434942	421050R100Z2-MEGA-T	2	G		5	6	6	50	18	4,5	1,0	1,5	2	■
02434946	421060R025Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	0,25	–	2	■
02434947	421060R050Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	0,5	–	2	■
02434958	421060R100Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	1,0	–	2	■
02434960	421080R030Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	0,3	–	2	■
02434964	421080R060Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	0,6	–	2	■
02434967	421080R100Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	1,0	–	2	■
02434968	421100R030Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	0,3	–	2	■
02434970	421100R080Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	0,8	–	2	■
02434971	421100R150Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	1,5	–	2	■
02438616	421100R250Z2AMEGA-T	2	E	■	10	10	12	80	36	9,0	2,5	–	2	■
02438614	421100R250Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	2,5	–	2	■
02438683	421100R310Z2-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	80	36	9,0	3,1	–	2	■
02434983	421120R030Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	0,3	–	2	■
02434986	421120R050Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	0,5	–	2	■
02434988	421120R100Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	1,0	–	2	■
02434989	421120R150Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	1,5	–	2	■
02434990	421120R200Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	2,0	–	2	■
02435008	421120R250Z2AMEGA-T	2	E	■	12	12	14	90	40	11,0	2,5	–	2	■
02435007	421120R250Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	2,5	–	2	■
02435009	421120R310Z2-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	90	40	11,0	3,1	–	2	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JH421 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



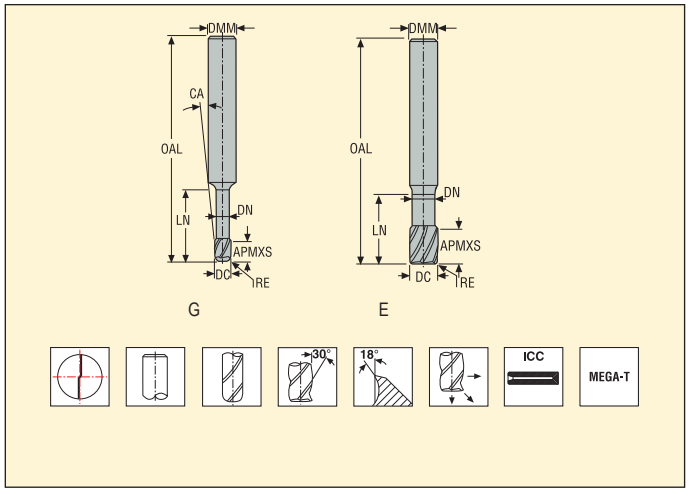
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	圆柱柄
02435010	421160R050Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	0,5	2	■
02435011	421160R130Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	1,3	2	■
02435014	421160R200Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	2,0	2	■
02435020	421160R250Z2AMEGA-T	2	E	■	16	16	18	100	45	14,5	2,5	2	■
02435012	421160R250Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	2,5	2	■
02435034	421160R250Z3-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	100	45	14,5	2,5	3	■
02435036	421160R310Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	3,1	2	■
02438684	421160R400Z2AMEGA-T	2	E	■	16	16	18	100	45	14,5	4,0	2	■
02435039	421160R400Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	4,0	2	■
02435041	421160R400Z3-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	4,0	3	■
02435042	421200R160Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	1,6	2	■
02435044	421200R200Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	2,0	2	■
02438685	421200R250Z2AMEGA-T	2	E	■	20	20	24	100	45	18,0	2,5	2	■
02435046	421200R250Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	2,5	2	■
02435049	421200R310Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	3,1	2	■
02435052	421200R400Z2AMEGA-T	2	E	■	20	20	24	100	45	18,0	4,0	2	■
02435051	421200R400Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	4,0	2	■
02435055	421200R500Z2-MEGA-T	2	E	■	20	20	24	100	45	18,0	5,0	2	■
02435056	421200R600Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	6,0	2	■
02435059	421250R250Z2-MEGA-T	2	E		25	25	30	100	45	23,0	2,5	2	■
02435065	421250R500Z2-MEGA-T	2	E		25	25	30	100	45	23,0	5,0	2	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JH421 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC	圆柱柄
02435068	421L080R020Z2-MEGA-T	3	E		8	8	6	75	40	7,2	0,2	–	2	■
02435070	421L100R050Z2-MEGA-T	3	E		10	10	8	90	50	9,0	0,5	–	2	■
02435074	421L100R250Z2-MEGA-T	3	E		10	10	8	90	50	9,0	2,5	–	2	■
02438690	421L100R310Z2-MEGA-T	3	E	■	10	10	8	90	50	9,0	3,1	–	2	■
02435340	421L120R050Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	0,5	–	2	■
02435343	421L120R100Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	1,0	–	2	■
02435344	421L120R150Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	1,5	–	2	■
02435373	421L120R200Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	2,0	–	2	■
02438691	421L120R250Z2AMEGA-T	3	E	■	12	12	10	110	70	11,0	2,5	–	2	■
02435374	421L120R250Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	2,5	–	2	■
02438692	421L120R310Z2-MEGA-T	3	E	■	12	12	10	110	70	11,0	3,1	–	2	■
02462710	421L140R050Z2-MEGA-T	3	G		14	16	12	110	70	13,0	0,5	1,0	2	■
02462712	421L140R310Z2-MEGA-T	3	G		14	16	12	110	70	13,0	3,1	1,0	2	■
02435375	421L160R050Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	0,5	–	2	■
02435380	421L160R100Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	1,0	–	2	■
02435381	421L160R200Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	2,0	–	2	■
02435383	421L160R250Z2AMEGA-T	3	E	■	16	16	13	125	80	14,5	2,5	–	2	■
02435382	421L160R250Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	2,5	–	2	■
02435384	421L160R310Z2-MEGA-T	3	E	■	16	16	13	125	80	14,5	3,1	–	2	■
02435386	421L160R400Z2AMEGA-T	3	E	■	16	16	13	125	80	14,5	4,0	–	2	■
02435385	421L160R400Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	4,0	–	2	■
02435387	421L200R050Z2-MEGA-T	3	E	■	20	20	16	150	100	18,0	0,5	–	2	■
02435391	421L200R200Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	2,0	–	2	■
02435398	421L200R310Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	3,1	–	2	■
02435401	421L200R500Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	5,0	–	2	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH421 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
N1	E/M/A	0,50	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	610 (510 — 710)
N11	E/M/A	0,50	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,055	0,065	0,080	0,10	405 (305 — 510)
TS1	A	0,50	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	610 (510 — 710)
TP1	M	0,50	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	405 (305 — 510)

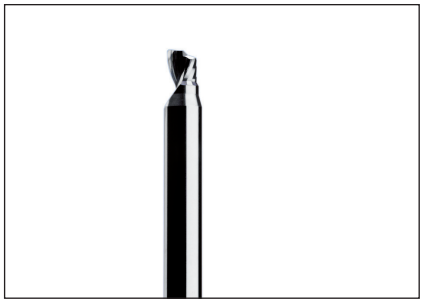
切削参数 – JH421 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,0	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	620 (510 — 720)
N11	E/M/A	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	410 (305 — 510)
TS1	A	0,40	1,0	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	620 (510 — 720)
TP1	M	0,40	1,0	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	410 (305 — 510)

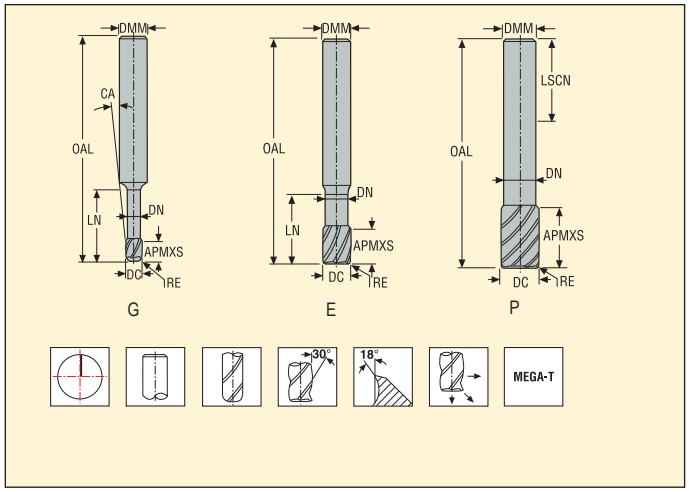
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH410 – 高性能 – 方肩 – 铝合金 – 1 刃



公差:
DMM=h5
DC= +/-0,05 mm
RE= +/-0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	CA	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LSCN	DN			
02451548	410020R050-MEGA-T	2	G	2	6	3	50	6	36	1,7	0,5	12,0	1
02451577	410ML020R050-MEGA-T	2	G	2	6	3	50	12	36	1,7	0,5	7,5	1
02451578	410030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	50	8	36	2,7	0,5	7,5	1
02451580	410ML030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	60	15	36	2,7	0,5	5,0	1
02451581	410040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	8	36	3,6	0,5	5,5	1
02451585	410ML040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	15	36	3,6	0,5	3,5	1
02451586	410050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	11	36	4,5	0,5	2,5	1
02451589	410ML050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	18	36	4,5	0,5	1,5	1
02451591	410060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	11	36	5,3	0,5	–	1
02451593	410ML060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	18	36	5,3	0,5	–	1
02451594	410070RSR050-MEGA-T	2	P	7	6	9	65	–	36	6,0	0,5	–	1
02451596	410090RSR050-MEGA-T	2	P	9	8	11	65	–	36	8,0	0,5	–	1
02451598	410110RSR050-MEGA-T	2	P	11	10	13	70	–	40	10,0	0,5	–	1
02451600	410130RSR100-MEGA-T	2	P	13	12	15	70	–	45	12,0	1,0	–	1
02451603	410150RSR100-MEGA-T	2	P	15	14	17	80	–	45	14,0	1,0	–	1
02451605	410170RSR100-MEGA-T	2	P	17	16	19	80	–	48	16,0	1,0	–	1
02451595	410L070RSR200-MEGA-T	3	P	7	6	9	85	–	36	6,0	2,0	–	1
02451597	410L090RSR200-MEGA-T	3	P	9	8	11	85	–	36	8,0	2,0	–	1
02451599	410L110RSR200-MEGA-T	3	P	11	10	13	90	–	40	10,0	2,0	–	1
02451601	410L130RSR200-MEGA-T	3	P	13	12	15	90	–	45	12,0	2,0	–	1
02451604	410L150RSR200-MEGA-T	3	P	15	14	17	110	–	45	14,0	2,0	–	1
02451606	410L170RSR200-MEGA-T	3	P	17	16	19	110	–	48	16,0	2,0	–	1
02451579	410TL030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	60	21	36	2,7	0,5	4,0	1
02451582	410TL040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	21	36	3,6	0,5	2,5	1
02451587	410TL050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	26	36	4,5	0,5	1,5	1
02451592	410TL060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	31	36	5,3	0,5	–	1

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH410 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N1	E/M/A	0,75	0,055	0,080	0,11	0,14	0,16	0,19	0,24	0,30	0,36	0,40	0,46	630 (520 — 730)
N11	E/M/A	0,36	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	420 (315 — 530)
TS1	A	1,0	0,055	0,080	0,11	0,14	0,16	0,19	0,24	0,30	0,36	0,40	0,46	630 (520 — 730)

切削参数 – JH410 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z										v_c
				2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N1	E/M/A	0,41	1,0	0,070	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,32	0,40	0,46	0,50	0,55	710 (590 — 830)
N11	E/M/A	0,32	0,64	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,12	0,15	0,17	0,19	0,22	495 (370 — 620)
TS1	A	0,41	1,0	0,070	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,32	0,40	0,46	0,50	0,55	710 (590 — 830)

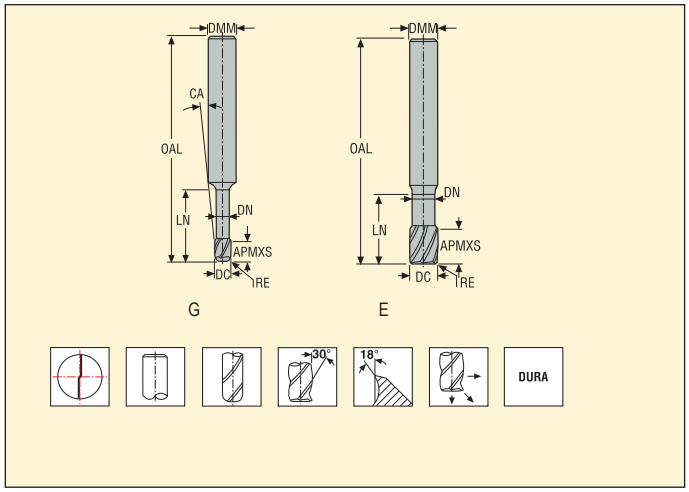
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH820 – 高速 – 方肩 – 高硅铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC	圆柱柄
00030621	820040R030-DURA	2	G	4	6	5	55	10	3,6	0,3	4,5	2	■
00030622	820060R050-DURA	2	E	6	6	8	60	20	5,4	0,5	–	2	■
00030623	820080R060-DURA	2	E	8	8	10	65	30	7,2	0,6	–	2	■
00030624	820100R080-DURA	2	E	10	10	12	80	36	9,0	0,8	–	2	■
00030625	820120R100-DURA	2	E	12	12	14	90	40	11,0	1,0	–	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH820 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			4	6	8	10	12	
N2	E	0,35	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	260 (210 — 315)
N3	E	0,35	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	175 (140 — 210)

切削参数 – JH820 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				4	6	8	10	12	
N2	E	0,20	1,0	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	330 (265 — 395)
N3	E	0,20	1,0	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	220 (175 — 265)

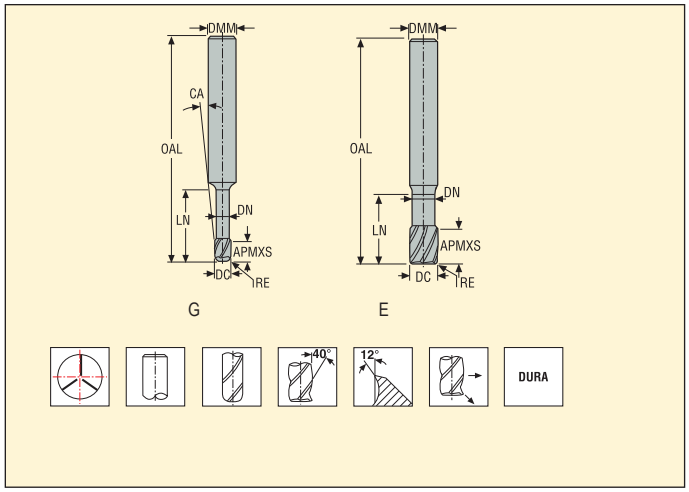
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH830 – 高速 – 方肩 – 高硅铝合金 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC	圆柱柄
00030626	830020R020-DURA	2	G	2	3	3	40	6	1,9	0,2	3,5	3	■
00030627	830030R020-DURA	2	E	3	3	4	40	7	2,8	0,2	–	3	■
00030628	830040R020-DURA	2	G	4	6	5	55	9	3,7	0,2	5,0	3	■
00030629	830050R020-DURA	2	G	5	6	6	55	11	4,6	0,2	2,5	3	■
00030630	830060R020-DURA	2	E	6	6	7	60	14	5,6	0,2	–	3	■
00030631	830080R030-DURA	2	E	8	8	9	65	18	7,4	0,3	–	3	■
00030632	830100R050-DURA	2	E	10	10	12	75	25	9,4	0,5	–	3	■
00030633	830120R060-DURA	2	E	12	12	15	80	30	11,4	0,6	–	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH830 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
N2	E	0,35	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	260 (205 — 310)
N3	E	0,35	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	175 (140 — 205)

切削参数 – JH830 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z								v_c
				2	3	4	5	6	8	10	12	
N2	E	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	350 (280 — 425)
N3	E	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	235 (190 — 280)

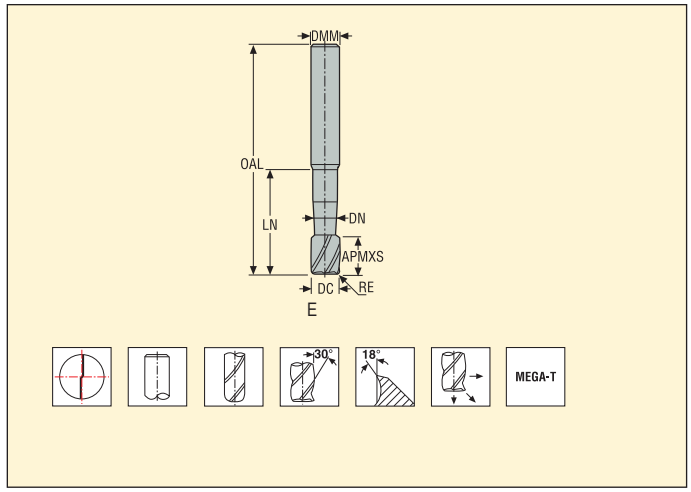
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH440 – 高速 – 方肩 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,4 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00022702	440060-MEGA-T	2	E	6	6	8	60	30	5,4	1,5	2	■
00022865	440080-MEGA-T	2	E	8	8	10	60	30	7,2	2,0	2	■
00022875	440100-MEGA-T	2	E	10	10	12	70	35	9,0	2,5	2	■
00022974	440120-MEGA-T	2	E	12	12	12	80	40	11,0	3,0	2	■
00022976	440160-MEGA-T	2	E	16	16	16	90	50	14,5	4,0	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH440 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	v_c
N1	E/M/A	0,30	0,50	0,080	0,12	0,085	0,11	0,13	780 (650 — 910)
N2	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,070	0,090	0,11	510 (385 — 640)
N3	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,070	0,090	0,11	340 (255 — 430)
N11	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,065	0,080	0,095	255 (125 — 380)
TS1	A	0,30	0,50	0,080	0,12	0,085	0,11	0,13	780 (650 — 910)
TP1	A	0,30	0,60	0,070	0,044	0,060	0,075	0,090	510 (380 — 630)

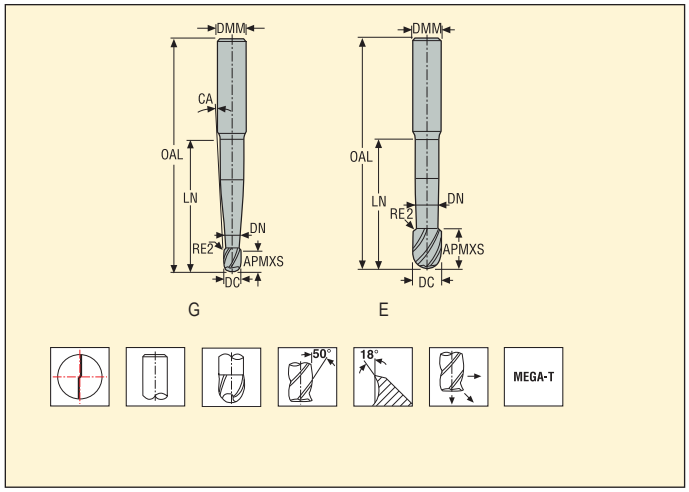
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH450 – 高速 – 球头 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA	RE2	PCEDC	圆柱柄
00022977	450020-MEGA-T	2	G	2	3	1,75	40	10,0	1,8	3,0	1,0	2	■
00022978	450030-MEGA-T	2	E	3	3	2,5	40	12,0	2,7	–	2,0	2	■
00022979	450040-MEGA-T	2	G	4	6	3,5	50	21,0	3,6	3,0	2,0	2	■
00022980	450050-MEGA-T	2	G	5	6	4,5	50	22,5	4,5	2,0	2,0	2	■
00023020	450060-MEGA-T	2	E	6	6	5,5	55	25,0	5,4	–	2,0	2	■
00023032	450080-MEGA-T	2	E	8	8	7,0	65	30,0	7,2	–	2,0	2	■
00023040	450100-MEGA-T	2	E	10	10	8,5	75	35,0	9,0	–	3,0	2	■
00029842	450120-MEGA-T	2	E	12	12	10,5	75	40,0	11,0	–	3,0	2	■
00023050	450160-MEGA-T	2	E	16	16	14,0	90	50,0	14,5	–	4,0	2	■
00023053	450200-MEGA-T	2	E	20	20	17,0	100	50,0	18,0	–	4,0	2	■
00023056	450L100-MEGA-T	3	G	10	12	8,5	125	50,0	9,0	1,5	3,0	2	■
00023091	450L120-MEGA-T	3	E	12	12	10,5	150	60,0	11,0	–	3,0	2	■
00023095	450L160-MEGA-T	3	E	16	16	14,0	150	70,0	14,5	–	4,0	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JH450 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	690 (670 — 940)
N2	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	470 (410 — 680)
N3	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	315 (275 — 455)
N11	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,36	470 (410 — 680)
TS1	A	0,50	0,50	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	0,34	700 (620 — 870)
TP1	M	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,36	470 (410 — 680)

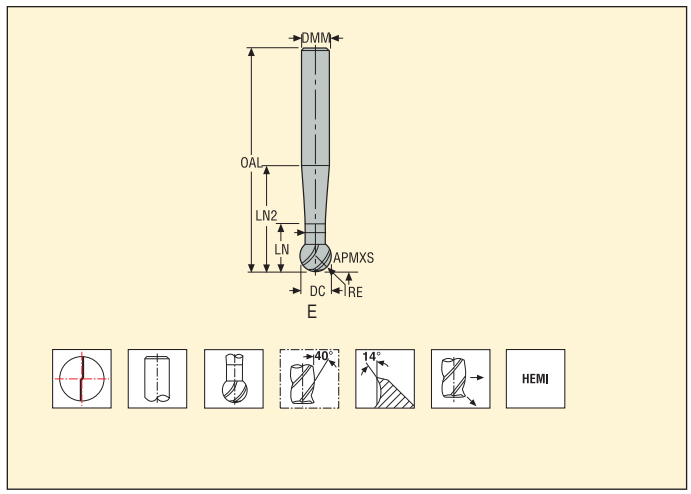
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH460 – 高速 – 球头 – 铝合金 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,06 mm
RE= ±0.02 mm
SA=250°



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	RE	PCEDC	圆柱柄
00040372	460030-HEMI	2	E	3	3	2,3	60	4,8	9,9	1,5	1,5	2	■
00040373	460040-HEMI	2	E	4	4	3,1	60	5,6	12,1	2,0	2,0	2	■
00040376	460050-HEMI	2	E	5	5	3,9	70	6,4	14,4	2,5	2,5	2	■
00040377	460060-HEMI	2	E	6	6	4,7	80	9,7	19,1	3,0	3,0	2	■
00040378	460080-HEMI	2	E	8	8	6,2	85	11,2	23,6	4,0	4,0	2	■
00040379	460100-HEMI	2	E	10	10	7,8	100	15,6	30,8	5,0	5,0	2	■
00040380	460120-HEMI	2	E	12	12	9,4	125	17,2	35,3	6,0	6,0	2	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

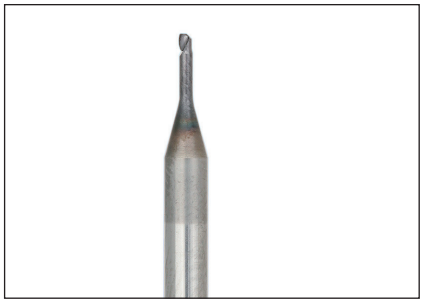
切削参数 – JH460 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	v_c
N1	E/M/A	0,50	0,20	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	590 (490 — 690)
N11	E/M/A	0,30	0,20	0,046	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	610 (510 — 710)
S11	E/M/A	0,30	0,20	0,032	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	120 (105 — 130)
S12	E/M/A	0,30	0,20	0,032	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	90 (80 — 100)
S13	E/M/A	0,30	0,17	0,032	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	75 (65 — 80)
TS1	A	0,50	0,49	0,055	0,075	0,090	0,11	0,15	0,18	0,22	600 (500 — 700)
TP1	M	0,30	0,20	0,046	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	405 (355 — 455)

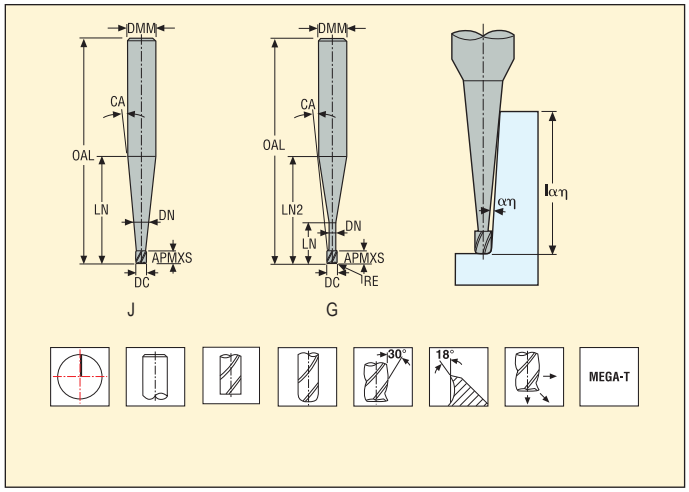
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JM403/JM404/JM406 – 微型 – 方肩 – 铝合金 – 1 刃



公差:
跳动量=<0,005 mm
DMM=h5
DC<0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 mm
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm									PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	RE	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568429	403002-MEGA-T	1	J	0,2	3	0,2	40	–	6,0	–	–	13,5	1	0,2	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4
02568430	403003-MEGA-T	1	J	0,3	3	0,3	40	–	5,9	–	–	13,0	1	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
02568431	403004-MEGA-T	1	J	0,4	3	0,4	40	–	5,8	–	–	13,0	1	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6
02568432	403005-MEGA-T	1	J	0,5	3	0,5	40	–	5,8	–	–	12,5	1	0,5	0,6	0,6	0,7	0,7	0,8
02568434	403ML005R005-MEGA-T	2	G	0,5	3	0,5	40	1,5	6,7	0,45	0,05	11,0	1	1,5	1,6	1,7	1,7	1,8	1,9
02568441	403ML006R005-MEGA-T	2	G	0,6	3	0,6	40	2,0	7,0	0,55	0,05	10,0	1	2,0	2,1	2,2	2,3	2,3	2,5
02568450	403ML008R005-MEGA-T	2	G	0,8	3	0,8	40	2,5	7,1	0,75	0,05	9,0	1	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
02568456	403ML010R010-MEGA-T	2	G	1,0	3	1,0	40	4,0	8,3	0,95	0,1	7,5	1	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568472	406ML012R010-MEGA-T	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	14,0	1,15	0,1	10,0	1	4,5	4,7	4,9	5,0	5,2	5,6
02568478	406ML015R010-MEGA-T	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	14,0	1,4	0,1	9,5	1	5,1	5,3	5,5	5,7	5,9	6,4
02577246	404ML020R010-MEGA-T	2	G	2,0	4	2,0	40	6,0	10,4	1,9	0,1	6,0	1	6,1	6,3	6,6	6,8	7,0	7,6
02568437	403XL005R005-MEGA-T	5	G	0,5	3	0,5	40	4,0	9,21	0,45	0,05	8,0	1	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568445	403XL006R005-MEGA-T	5	G	0,6	3	0,6	40	5,0	10,0	0,55	0,05	7,0	1	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568453	403XL008R005-MEGA-T	5	G	0,8	3	0,8	40	7,0	11,6	0,75	0,05	5,5	1	7,0	7,3	7,5	7,8	8,1	8,8
02568459	403XL010R010-MEGA-T	5	G	1,0	3	1,0	40	8,5	12,8	0,95	0,1	5,0	1	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
02568475	406XL012R010-MEGA-T	5	G	1,2	6	1,2	50	10,0	19,5	1,15	0,1	7,5	1	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,5
02568482	406XL015R010-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,5	60	12,0	21,0	1,4	0,1	6,5	1	12,1	12,5	13,0	13,4	13,9	15,1
02568490	406XL020R010-MEGA-T	5	G	2,0	6	2,0	60	16,0	24,1	1,9	0,1	5,0	1	16,1	16,7	17,3	17,9	8,5	20,0

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JM403/JM404/406 铣槽

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	v_c
N1	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	365 (305 — 425)
N2	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	235 (195 — 275)
N3	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	155 (130 — 180)

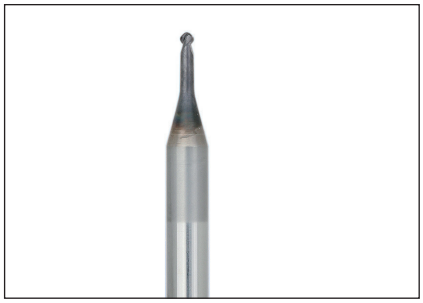
切削参数 – JM403/JM404/406 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	v_c
N1	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	365 (305 — 425)
N2	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	235 (195 — 275)
N3	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	155 (130 — 180)

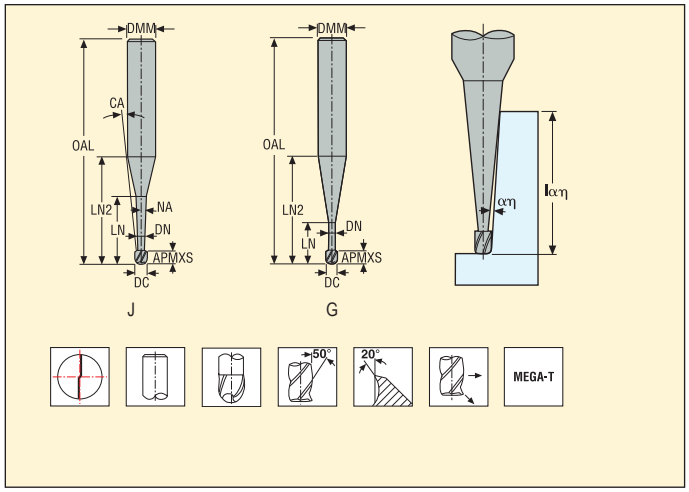
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JM413/JM416 – 微型 – 球头 – 铝合金 – 2 刃



公差:
跳动量=<0,005 mm
DMM=h5
DC <0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 mm
RE= ±0,005 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568709	413ML005TN-MEGA-T	2	J	0,5	3	0,375	40	–	6,6	0,45	11,5	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568711	413L005-MEGA-T	3	G	0,5	3	0,375	40	2,5	7,7	0,45	10,0	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,1
02568719	413L006-MEGA-T	3	G	0,6	3	0,45	40	3,0	8,0	0,55	9,0	2	3,0	3,1	3,2	3,3	3,5	3,7
02568727	413L008-MEGA-T	3	G	0,8	3	0,6	40	4,0	8,6	0,75	8,0	2	4,0	4,2	4,3	4,4	4,6	4,9
02568736	413L010-MEGA-T	3	G	1,0	3	0,75	40	5,0	9,3	0,95	7,0	2	5,0	5,2	5,4	5,5	5,7	6,2
02568765	416L012-MEGA-T	3	G	1,2	6	0,9	50	6,0	15,5	1,15	9,5	2	6,0	6,2	6,4	6,6	6,9	7,4
02568772	416L015-MEGA-T	3	G	1,5	6	1,125	50	7,5	16,5	1,4	8,5	2	7,6	7,9	8,1	8,4	8,7	9,3
02568779	416L020-MEGA-T	3	G	2,0	6	1,5	50	10,0	18,1	1,9	7,0	2	10,1	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4
02568714	413XL005-MEGA-T	5	G	0,5	3	0,375	40	4,0	9,2	0,45	8,0	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568722	413XL006-MEGA-T	5	G	0,6	3	0,45	40	5,0	10,0	0,55	7,5	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
02568731	413XL008-MEGA-T	5	G	0,8	3	0,6	40	7,0	11,6	0,75	6,0	2	7,0	7,3	7,5	7,8	8,0	8,7
02568740	413XL010-MEGA-T	5	G	1,0	3	0,75	40	8,5	12,8	0,95	5,0	2	8,5	8,8	9,1	9,4	9,8	10,5
02568768	416XL012-MEGA-T	5	G	1,2	6	0,9	50	10,0	19,5	1,15	7,5	2	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,4
02568775	416XL015-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,125	60	12,0	21,0	1,4	6,5	2	12,1	12,2	12,9	13,4	13,9	14,9
02568782	416XL020-MEGA-T	5	G	2,0	6	1,5	60	16,0	24,1	1,9	5,0	2	16,1	16,6	17,2	17,8	18,4	19,8

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JM413/416 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0,5	0.6	0.8	1	1,2	1,5	2	v_c
N1	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 — 510)
N2	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	245 (235 — 330)
N3	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	165 (155 — 220)
N11	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	320 (290 — 435)
TS1	A	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 — 510)
TP1	A	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 — 510)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值



						
						
名称		JHP170	JHF181	JH120	JH130	JH150
页码		309-311	94-96	314-315	316-317	174-175, 329-330
系列名称		HPM	HFM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄	■				
刃数		3-4	3-4-5	4	5-6, 8	4
ICC			■			
直径范围	公制	2-20	1-10	2-16	6-20	6-12
	英制					
长度		 2	 1,2,3,4	 2	 2	 2
加工类型						
						
SMG						
H3		●	●	●	●	●
H5		●	●	●	●	●
H7		●	●	●	●	●
H8		●	●	●	●	●
H11		●	●	●	●	●
H12		●	●	●	●	●
H21		●	●	●	●	●
H31		●	●	●	●	●

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

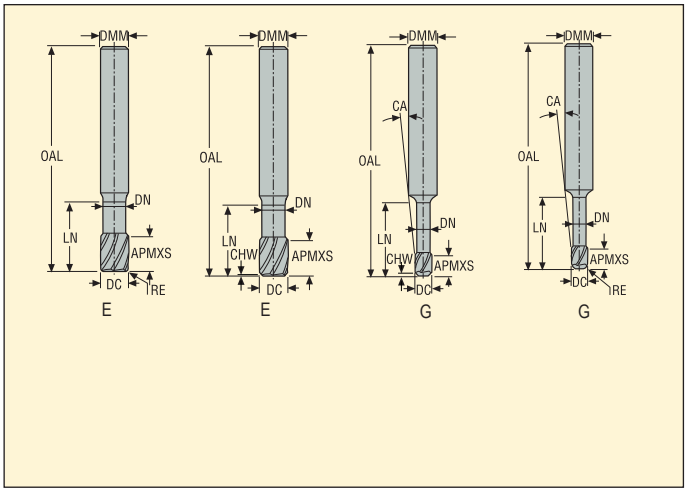
							
							
名称		JH160	JM103/JM106	JM113/JM116	JH930	JH142	JH112
页码		176-177, 331-332	333-335	336-337	109, 320,	164-167, 321-324	170-171, 325-326
系列名称		HSM/TORNADO	MINI	MINI	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
刀尖形状							
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■	■
	侧固柄						
刃数		4	2	2	5-6, 8	2-4-5-6	2
直径范围	公制	4-12	0,2-2,0	0,2-2,0	6-20	2-12	2-12
	英制					1/16-1/2	1/16-1/2
长度		 2	 2,3,4,5	 1,2,3,4,5	 2	 2,3,6	 1,2,3,4,5,6
加工类型							
							
							
SMG							
H3		●	●	●	●	●	●
H5		●	●	●	●	●	●
H7		●	●	●	●	●	●
H8		●	●	●	●	●	●
H11		●	●	●	●		
H12		●	●	●	●		
H21		●	●	●	●	●	●
H31		●	●	●	●	●	●

■ 标准库存 □ 可提供侧固柄, 交货期为 3 天。
● 首选, ○ 备选

JHP170 – 高性能 – 方肩 – 淬硬钢 – 3-4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
CHW=Ø 2-4=+0,05, Ø 5-16=+0,1
RE= ±0,05 mm

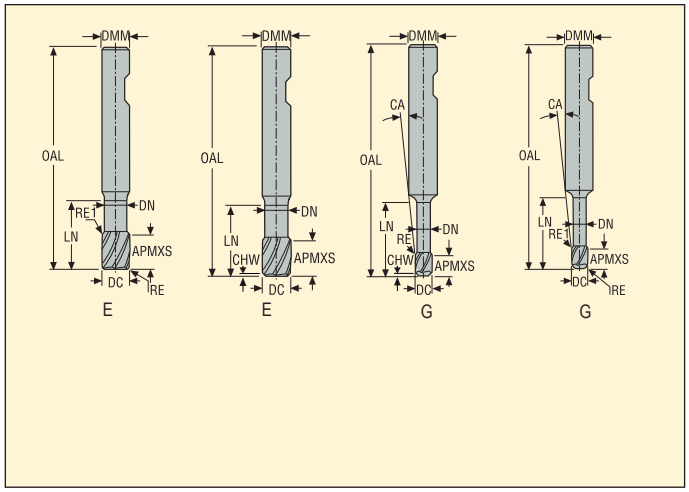


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CHW	CA	PCEDC	圆柱柄
02462685	170020.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	–	0,08	14,5	3	■
02587615	170020R020.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,2	–	14,5	3	■
02587617	170020R050.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,5	–	15,0	3	■
02462686	170030.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	–	0,08	9,0	3	■
02587618	170030R020.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0,2	–	9,5	3	■
02587619	170030R050.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0,5	–	9,5	3	■
02462687	170040.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	–	0,1	5,5	4	■
02587620	170040R020.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,2	–	5,5	4	■
02587621	170040R050.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	–	5,5	4	■
02462688	170050.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	–	0,12	2,5	4	■
02587622	170050R020.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0,2	–	2,5	4	■
02587623	170050R050.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0,5	–	2,5	4	■
02462689	170060.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	5,6	–	0,14	–	4	■
02587624	170060R020.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,2	–	–	4	■
02587625	170060R050.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	–	4	■
02462690	170080.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	–	0,16	–	4	■
02587626	170080R020.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0,2	–	–	4	■
02587627	170080R050.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0,5	–	–	4	■
02587628	170080R100.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	1,0	–	–	4	■
02462691	170100.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	–	0,18	–	4	■
02587629	170100R050.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	0,5	–	–	4	■
02587630	170100R100.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	1,0	–	–	4	■
02462692	170120.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	–	0,2	–	4	■
02587631	170120R050.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	0,5	–	–	4	■
02587632	170120R100.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	1,0	–	–	4	■
02462693	170160.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	–	0,3	–	4	■
02587633	170160R050.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	0,5	–	–	4	■
02587634	170160R100.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	1,0	–	–	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JHP170 – 高性能 – 方肩 – 淬硬钢 – 3-4 刃





公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
CHW=Ø 2-4=+0,05, Ø 5-16=+0,1
RE= ±0,05 mm
RE1=2,0

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm								CA	PCEDC	侧固柄
				DC	DMM	APMX	OAL	LN	DN	RE	CHW			
02452924	170020-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	–	0,08	14,5	3	■
02669319	170020R020.0-MEGA-64W	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	0,2	–	–	3	□
02669320	170020R050.0-MEGA-64W	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	0,5	–	–	3	□
02452925	170030-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	–	0,08	9,0	3	■
02669321	170030R020.0-MEGA-64W	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	0,2	–	–	3	□
02669322	170030R050.0-MEGA-64W	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	0,5	–	–	3	□
02452927	170040-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	–	0,1	5,5	4	■
02669323	170040R020.0-MEGA-64W	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	0,2	–	–	4	□
02669324	170040R050.0-MEGA-64W	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	0,5	–	–	4	□
02452928	170050-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	–	0,12	2,5	4	■
02669325	170050R020.0-MEGA-64W	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	0,2	–	–	4	□
02669326	170050R050.0-MEGA-64W	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	0,5	–	–	4	□
02452929	170060-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	–	0,14	–	4	■
02669327	170060R020.0-MEGA-64W	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,2	–	–	4	□
02669328	170060R050.0-MEGA-64W	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,5	–	–	4	□
02452930	170080-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	–	0,16	–	4	■
02669329	170080R020.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	0,2	–	–	4	□
02669331	170080R050.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	0,5	–	–	4	□
02669332	170080R100.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	1,0	–	–	4	□
02452931	170100-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	–	0,18	–	4	■
02669333	170100R050.0-MEGA-64W	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	0,5	–	–	4	□
02669334	170100R100.0-MEGA-64W	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	1,0	–	–	4	□
02452932	170120-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	–	0,2	–	4	■
02669335	170120R050.0-MEGA-64W	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	0,5	–	–	4	□
02669336	170120R100.0-MEGA-64W	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	1,0	–	–	4	□
02452933	170160-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	–	0,3	–	4	■
02669337	170160R050.0-MEGA-64W	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	0,5	–	–	4	□
02669338	170160R100.0-MEGA-64W	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	1,0	–	–	4	□
02611637	170200R050-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	40,0	19,2	0,5	–	–	4	■
02611638	170200R100-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	40,0	19,2	1,0	–	–	4	■

□ 可提供侧固柄，交货期为 3 天。 **订购示例:**170020R050.0-MEGA-64W

切削参数 – JHP170 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z										v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
H3	M	0,40	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	15 (10 — 20)
H5	M	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	50 (46 — 55)
H7	M	0,35	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	15 (10 — 20)
H8	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	50 (46 — 55)
H11	M	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	65 (60 — 70)
H12	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	60 (55 — 65)
H21	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	50 (46 — 55)
H31	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	46 (41 — 50)

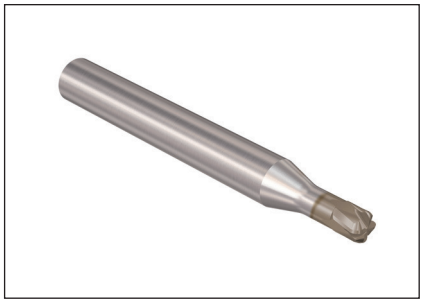
切削参数 – JHP170 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z										v_c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
H3	M	0,15	0,60	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	22 (15 — 29)
H5	M	0,30	0,80	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	60 (55 — 65)
H7	M	0,15	0,50	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	22 (15 — 29)
H8	M	0,30	0,80	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	65 (55 — 70)
H11	M	0,30	0,80	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	75 (65 — 80)
H12	M	0,30	0,80	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	75 (65 — 80)
H21	M	0,30	0,80	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	65 (55 — 70)
H31	M	0,30	0,80	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	55 (50 — 65)

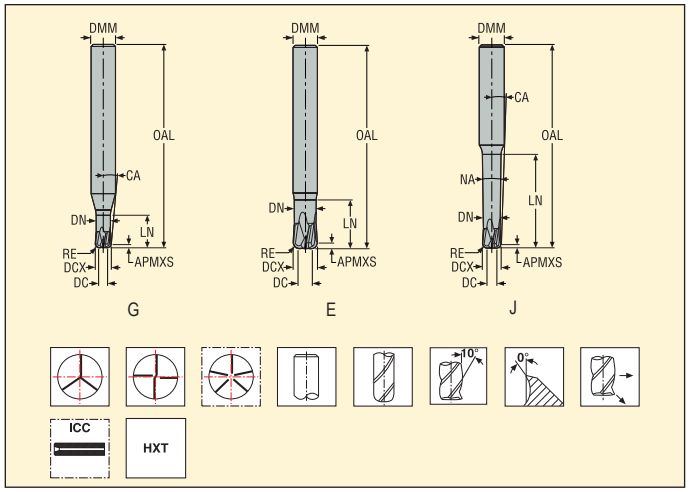
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JHF181 – 高进给 – 淬硬钢 – 3-5 刃



公差:
DMM=-0,02-0,04
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DCX	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA	NA	RE	PCEDC	圆柱柄
03067297	JHF181020G1R050.0Z4-HXT	1	G		1,0	1	6	0,5	50	4	1,8	10,0	15,0	0,5	4	■
03067298	JHF181030G1R075.0Z4-HXT	1	G		1,5	2	6	0,75	50	6	2,7	7,5	15,0	0,75	4	■
03067299	JHF181040G1R100.0Z4-HXT	1	G		2,0	2	6	1,0	50	8	3,6	5,0	15,0	1,0	4	■
03067300	JHF181060E1R150.0Z4-HXT	1	E		3,0	3	6	1,5	50	12	5,4	–	–	1,5	4	■
03067301	JHF181080E1R200.0Z4-HXT	1	E		4,0	4	8	2,0	55	16	7,3	–	–	2,0	4	■
03067302	JHF181100E1R200.0Z4-HXT	1	E		6,0	6	10	2,0	65	20	9,2	–	–	2,0	4	■
03067303	JHF181100E1R200.0Z5-HXT	1	E		6,0	6	10	2,0	65	20	9,2	–	–	2,0	5	■
03067304	JHF181120E1R300.0Z4-HXT	1	E		6,0	6	12	3,0	75	24	11,0	–	–	3,0	4	■
03067305	JHF181120E1R300.0Z5-HXT	1	E		6,0	6	12	3,0	75	24	11,0	–	–	3,0	5	■
03067306	JHF181160E1R300.0Z4-HXT	1	E		10,0	10	16	3,0	80	32	14,8	–	–	3,0	4	■
03067307	JHF181020G2R050.0Z4-HXT	2	G		1,0	1	6	0,5	50	8	1,8	7,5	15,0	0,5	4	■
03067308	JHF181030G2R075.0Z4-HXT	2	G		1,5	2	6	0,75	50	12	2,7	5,0	15,0	0,75	4	■
03067309	JHF181040G2R100.0Z4-HXT	2	G		2,0	2	6	1,0	50	16	3,6	3,0	15,0	1,0	4	■
03067311	JHF181060E2R150.0Z4A-HXT	2	E	■	3,0	3	6	1,5	65	24	5,4	–	–	1,5	4	■
03067310	JHF181060E2R150.0Z4-HXT	2	E		3,0	3	6	1,5	65	24	5,4	–	–	1,5	4	■
03067313	JHF181080E2R200.0Z4A-HXT	2	E	■	4,0	4	8	2,0	70	32	7,3	–	–	2,0	4	■
03067312	JHF181080E2R200.0Z4-HXT	2	E		4,0	4	8	2,0	70	32	7,3	–	–	2,0	4	■
03067315	JHF181100E2R200.0Z4A-HXT	2	E	■	6,0	6	10	2,0	85	40	9,2	–	–	2,0	4	■
03067314	JHF181100E2R200.0Z4-HXT	2	E		6,0	6	10	2,0	85	40	9,2	–	–	2,0	4	■
03067317	JHF181120E2R300.0Z4A-HXT	2	E	■	6,0	6	12	3,0	100	48	11,0	–	–	3,0	4	■
03067316	JHF181120E2R300.0Z4-HXT	2	E		6,0	6	12	3,0	100	48	11,0	–	–	3,0	4	■
03067318	JHF181020J3R050.0Z4-HXT	3	J		1,0	1	6	0,5	50	10	1,8	6,8	0,9	0,5	4	■
03067319	JHF181030J3R075.0Z4-HXT	3	J		1,5	2	6	0,75	50	15	2,7	4,4	0,9	0,75	4	■
03067320	JHF181040J3R100.0Z4-HXT	3	J		2,0	2	6	1,0	60	20	3,6	2,6	0,9	1,0	4	■
03067323	JHF181060J3R150.0Z4A-HXT	3	J	■	3,0	3	8	1,5	65	30	5,4	1,9	0,9	1,5	4	■
03067321	JHF181060J3R150.0Z4-HXT	3	J		3,0	3	8	1,5	65	30	5,4	1,9	0,9	1,5	4	■
03067326	JHF181080J3R200.0Z4A-HXT	3	J	■	4,0	4	10	2,0	85	40	7,3	1,5	0,9	2,0	4	■
03067325	JHF181080J3R200.0Z4-HXT	3	J		4,0	4	10	2,0	85	40	7,3	1,5	0,9	2,0	4	■
03067328	JHF181100J3R200.0Z4A-HXT	3	J	■	6,0	6	12	2,0	100	50	9,2	1,2	0,9	2,0	4	■
03067327	JHF181100J3R200.0Z4-HXT	3	J		6,0	6	12	2,0	100	50	9,2	1,2	0,9	2,0	4	■
03067329	JHF181020J4R050.0Z3-HXT	4	J		1,0	1	6	0,5	50	14	1,8	5,6	0,9	0,5	3	■
03067330	JHF181030J4R075.0Z3-HXT	4	J		1,5	2	6	0,75	60	21	2,7	3,4	0,9	0,75	3	■
03067331	JHF181040J4R100.0Z3-HXT	4	J		2,0	2	6	1,0	65	28	3,6	2,0	0,9	1,0	3	■
03067332	JHF181060J4R150.0Z3-HXT	4	J		3,0	3	8	1,5	80	42	5,4	1,4	0,9	1,5	3	■
03067333	JHF181080J4R200.0Z3-HXT	4	J		4,0	4	10	2,0	100	56	7,3	1,1	0,9	2,0	3	■
03067334	JHF181100J4R200.0Z3-HXT	4	J		6,0	6	12	2,0	125	70	9,2	0,9	0,9	2,0	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JHF181 铣槽 CEDC 3, 4, 5

SMG		a_p/DC	f_z (基于 DC)						v_c		
			2	3	4	6	8	10	12	16	
P6	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	185 (160 — 215)
P7	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	175 (150 — 200)
P8	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,12	0,36	0,44	0,60	165 (145 — 190)
P11	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	170 (145 — 195)
K1	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	120 (95 — 145)
K2	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,10	0,36	0,44	0,60	105 (85 — 125)
K3	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,10	0,36	0,44	0,60	85 (70 — 105)
K4	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,10	0,36	0,44	0,60	85 (65 — 100)
K5	E/M/A	0,053	0,050	0,075	0,10	0,15	0,10	0,26	0,30	0,40	65 (55 — 75)
K6	E/M/A	0,053	0,050	0,075	0,10	0,15	0,11	0,26	0,30	0,40	100 (85 — 115)
K7	E/M/A	0,053	0,050	0,075	0,10	0,15	0,10	0,26	0,30	0,40	85 (75 — 100)
H3	M/A/D	0,030	0,055	0,085	0,11	0,17	0,070	0,28	0,34	0,46	130 (115 — 145)
H5	M/A/D	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	130 (115 — 145)
H7	M/A/D	0,027	0,055	0,085	0,11	0,17	0,070	0,28	0,34	0,46	130 (115 — 145)
H8	M/A/D	0,047	0,070	0,11	0,14	0,22	0,085	0,36	0,44	0,60	130 (115 — 145)
H11	M/A/D	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	165 (145 — 185)
H12	M/A/D	0,047	0,070	0,11	0,14	0,22	0,085	0,36	0,44	0,60	155 (135 — 170)
H21	M/A/D	0,047	0,070	0,11	0,14	0,22	0,085	0,36	0,44	0,60	130 (115 — 145)
H31	M/A/D	0,047	0,070	0,11	0,14	0,22	0,075	0,36	0,44	0,60	100 (90 — 110)

切削参数 – JHF181 侧铣粗加工

SMG		a_e/DCX	a_p/DC	f_z (基于 DC)								v_c
				2	3	4	6	8	10	12	16	
P6	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	230 (200 — 265)
P7	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	220 (190 — 250)
P8	E/M/A	0,30	0,053	0,20	0,30	0,40	0,36	0,13	0,90	0,90	1,0	200 (175 — 230)
P11	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	215 (180 — 245)
K1	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	145 (120 — 175)
K2	E/M/A	0,30	0,053	0,17	0,26	0,34	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	130 (105 — 155)
K3	E/M/A	0,30	0,053	0,17	0,26	0,34	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	110 (90 — 135)
K4	E/M/A	0,30	0,053	0,17	0,26	0,34	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	105 (85 — 125)
K5	E/M/A	0,30	0,053	0,15	0,22	0,30	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	80 (70 — 90)
K6	E/M/A	0,30	0,053	0,15	0,22	0,30	0,34	0,12	0,75	0,90	1,0	120 (105 — 135)
K7	E/M/A	0,30	0,053	0,15	0,22	0,30	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	105 (90 — 120)
H3	M/A/D	0,30	0,030	0,11	0,17	0,22	0,28	0,075	0,50	0,55	0,60	170 (150 — 190)
H5	M/A/D	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	160 (145 — 180)
H7	M/A/D	0,30	0,027	0,11	0,17	0,22	0,30	0,075	0,50	0,55	0,60	170 (155 — 190)
H8	M/A/D	0,30	0,047	0,14	0,22	0,28	0,28	0,095	0,65	0,70	0,75	175 (155 — 195)
H11	M/A/D	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	205 (180 — 225)
H12	M/A/D	0,30	0,047	0,14	0,22	0,28	0,28	0,095	0,65	0,70	0,75	200 (180 — 225)
H21	M/A/D	0,30	0,047	0,14	0,22	0,28	0,28	0,095	0,65	0,70	0,75	175 (155 — 195)
H31	M/A/D	0,30	0,047	0,12	0,18	0,24	0,24	0,080	0,55	0,60	0,65	135 (120 — 150)

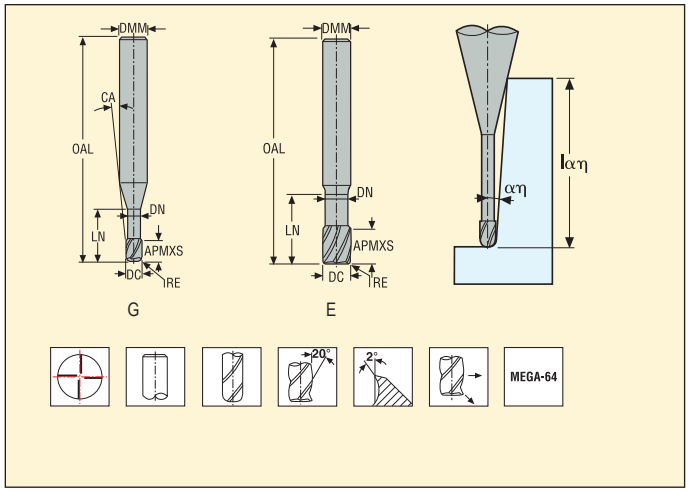
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH120 – 高速 – 方肩 – 淬硬钢 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)* WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3	圆柱柄
00019437	120020-MEGA-64	2	G	2,0	6	2,5	50	5	1,9	0,2	10,5	4	5,0	5,4	5,6	5,7	5,9	6,2	■
00019448	120025-MEGA-64	2	G	2,5	6	3,0	50	6	2,4	0,25	8,5	4	6,0	6,4	6,6	6,8	7,0	7,5	■
00019450	120030-MEGA-64	2	G	3,0	6	4,0	50	7	2,8	0,3	7,0	4	7,0	7,7	8,0	8,2	8,5	9,2	■
00019460	120035-MEGA-64	2	G	3,5	6	4,5	50	8	3,2	0,35	5,5	4	8,0	9,0	9,3	9,7	10,0	10,9	■
00019462	120040-MEGA-64	2	G	4,0	6	5,0	50	9	3,7	0,4	4,5	4	9,0	10,0	10,4	10,8	11,2	12,2	■
00019476	120050-MEGA-64	2	G	5,0	6	6,0	50	12	4,6	0,5	2,5	4	12,0	13,0	13,4	13,7	14,1	14,9	■
00019479	120060-MEGA-64	2	E	6,0	6	7,0	55	14	5,6	0,6	–	4	14,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019481	120080-MEGA-64	2	E	8,0	8	10,0	60	18	7,4	0,8	–	4	18,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019494	120100-MEGA-64	2	E	10,0	10	12,0	70	25	9,4	1,0	–	4	25,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019501	120120-MEGA-64	2	E	12,0	12	15,0	80	30	11,4	1,2	–	4	30,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019503	120160-MEGA-64	2	E	16,0	16	18,0	90	35	15,4	1,6	–	4	35,0	∞	∞	∞	∞	∞	■

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JH120 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	v_c
H3	M	0,050	0,0036	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	55 (35 — 80)
H5	M	0,18	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	120 (95 — 140)
H7	M	0,044	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,022	0,028	55 (35 — 80)
H8	M	0,16	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	125 (100 — 145)
H11	M	0,18	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	150 (125 — 180)
H12	M	0,16	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	145 (120 — 170)
H21	M	0,16	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	125 (100 — 145)
H31	M	0,18	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	75 (65 — 85)

切削参数 – JH120 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	v_c
H3	M	0,015	0,50	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	95 (55 — 135)
H5	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	215 (175 — 255)
H7	M	0,015	0,50	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	95 (55 — 135)
H8	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	215 (175 — 255)
H11	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	275 (225 — 320)
H12	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	250 (205 — 295)
H21	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	215 (175 — 255)
H31	M	0,030	1,0	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	140 (120 — 160)

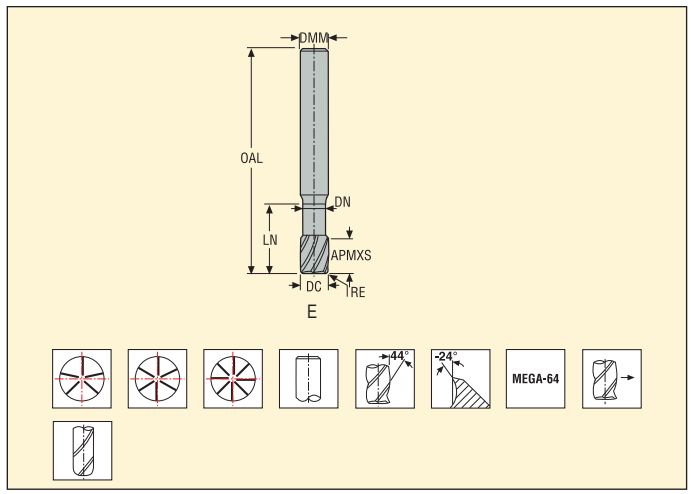
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH130 – 高速 – 方肩 – 淬硬钢 – 5-8 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
00019504	130060-MEGA-64	2	E	6	6	6	55	12	5,6	0,2	5
00019507	130080-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	7,4	0,2	5
00019511	130100-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	9,4	0,3	6
00019512	130120-MEGA-64	2	E	12	12	12	80	24	11,4	0,5	6
00019514	130160-MEGA-64	2	E	16	16	16	90	30	15,4	0,5	8
00019542	130200-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	35	19,2	0,5	8

切削参数 – JH130 侧铣精加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	v_c
H3	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H5	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	255 (235 — 275)
H7	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H8	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 — 280)
H11	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	320 (295 — 350)
H12	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	300 (275 — 325)
H21	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 — 280)
H31	M	0,030	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (135 — 175)

切削参数 – JH130 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	v_c
H3	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H5	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	255 (235 — 275)
H7	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H8	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 — 280)
H11	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	320 (295 — 350)
H12	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	300 (275 — 325)
H21	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 — 280)
H31	M	0,030	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (135 — 175)

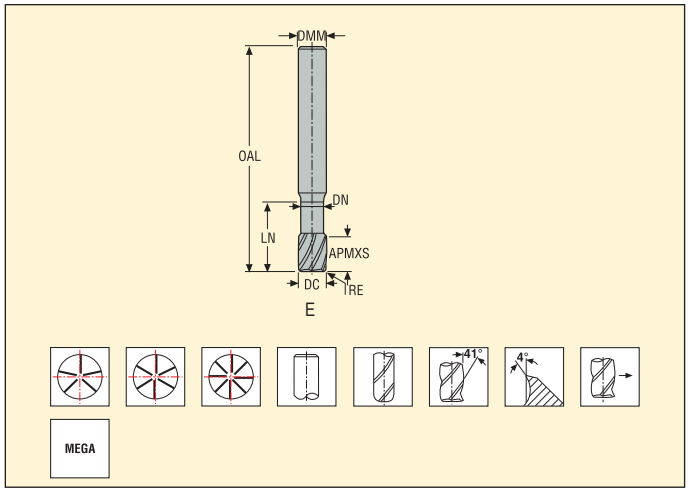
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH930 – 高速 – 方肩 – 通用加工 – 5-8 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	圆柱柄
00022026	930060R020-MEGA	2	E	6	6	9	55	15	5,6	0,2	5	■
00022027	930060R050-MEGA	2	E	6	6	9	55	15	5,6	0,5	5	■
00022028	930080R020-MEGA	2	E	8	8	12	60	18	7,4	0,2	5	■
00022029	930080R050-MEGA	2	E	8	8	12	60	18	7,4	0,5	5	■
00022030	930100R030-MEGA	2	E	10	10	15	70	25	9,4	0,3	6	■
00022031	930100R100-MEGA	2	E	10	10	15	70	25	9,4	1,0	6	■
00022033	930120R050-MEGA	2	E	12	12	18	80	30	11,4	0,5	6	■
00022034	930120R100-MEGA	2	E	12	12	18	80	30	11,4	1,0	6	■
00022035	930160R050-MEGA	2	E	16	16	24	90	35	15,4	0,5	8	■
00022040	930160R100-MEGA	2	E	16	16	24	90	35	15,4	1,0	8	■
00022044	930200R050-MEGA	2	E	20	20	30	100	38	19,2	0,5	8	■
00022046	930200R100-MEGA	2	E	20	20	30	100	38	19,2	1,0	8	■

切削参数 – JH930 侧铣半精加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	f_z 20	v_c
P1	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	460 (385 — 520)
P2	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	445 (375 — 510)
P3	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	385 (325 — 435)
P4	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	345 (290 — 390)
P5	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	330 (275 — 370)
P6	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	370 (310 — 415)
P7	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	350 (290 — 395)
P8	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	325 (270 — 365)
P11	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	340 (285 — 380)
P12	M/E/A	0,040	0,50	0,040	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	215 (180 — 245)
K1	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	265 (210 — 320)
K2	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	235 (185 — 280)
K3	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	200 (160 — 235)
K4	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	190 (150 — 225)
K5	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	215 (160 — 270)
K6	E/M/A	0,030	0,50	0,070	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	315 (235 — 395)
K7	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	275 (210 — 345)
S1	E/M/A	0,030	0,45	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	85 (65 — 110)
S2	E/M/A	0,030	0,45	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	70 (55 — 90)
S3	E/M/A	0,020	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	42 (32 — 55)
S11	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	165 (140 — 195)
S12	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	125 (105 — 150)
S13	E/M/A	0,040	0,60	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	100 (85 — 120)
H3	M/A	0,020	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	60 (43 — 75)
H5	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	265 (215 — 320)
H7	M/A	0,020	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	60 (43 — 75)
H8	M/A	0,030	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	275 (220 — 325)
H11	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	340 (270 — 405)
H12	M/A	0,040	0,45	0,024	0,030	0,038	0,046	0,055	0,065	300 (240 — 360)
H21	M/A	0,030	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	275 (220 — 325)
H31	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	165 (130 — 195)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

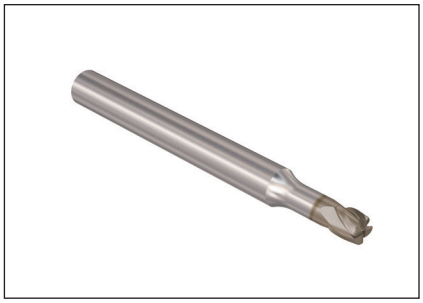
切削参数 – JH930 侧铣粗加工

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	v_c
P1	M/E/A	0,70	0,075	0,10	0,13	0,15	0,18	0,22	455 (380 — 510)
P2	M/E/A	0,70	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	440 (370 — 500)
P3	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	385 (325 — 435)
P4	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	340 (285 — 385)
P5	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	325 (270 — 365)
P6	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	370 (310 — 415)
P7	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	350 (290 — 395)
P8	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	325 (270 — 365)
P11	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	340 (285 — 380)
P12	M/E/A	0,60	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	210 (180 — 240)
K1	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	260 (210 — 315)
K2	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	230 (185 — 275)
K3	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	195 (155 — 235)
K4	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	185 (150 — 225)
K5	E/M/A	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	205 (155 — 255)
K6	E/M/A	0,50	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	300 (225 — 375)
K7	E/M/A	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (195 — 325)
S1	E/M/A	0,45	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	80 (60 — 100)
S2	E/M/A	0,45	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	65 (50 — 85)
S3	E/M/A	—	—	—	—	—	—	—	—
S11	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	165 (135 — 190)
S12	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	125 (105 — 145)
S13	E/M/A	0,60	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	100 (85 — 115)
H5	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	250 (200 — 305)
H8	M/A	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (205 — 310)
H11	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	320 (255 — 385)
H12	M/A	0,50	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	290 (235 — 350)
H21	M/A	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (205 — 310)
H31	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	155 (125 — 185)

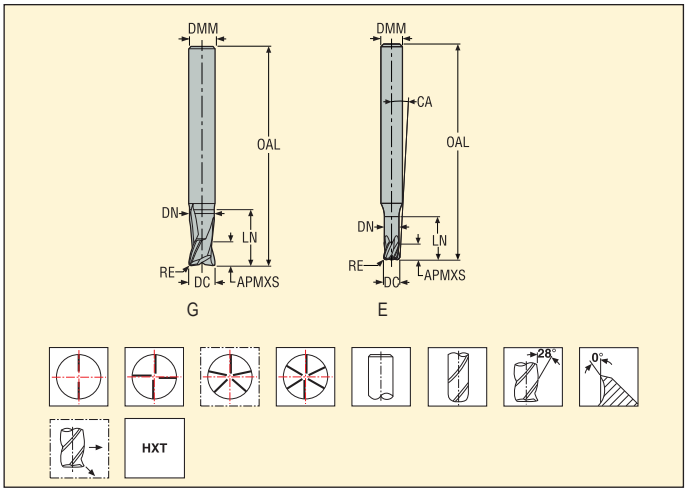
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH142 – 高速 – 高精度 – R 角 – 淬硬钢 – 2-6 刃



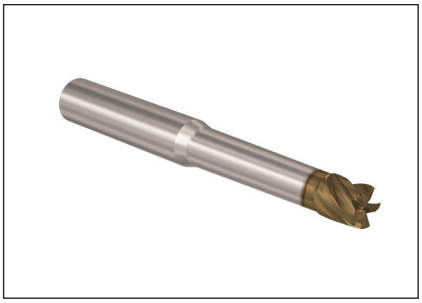
公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm



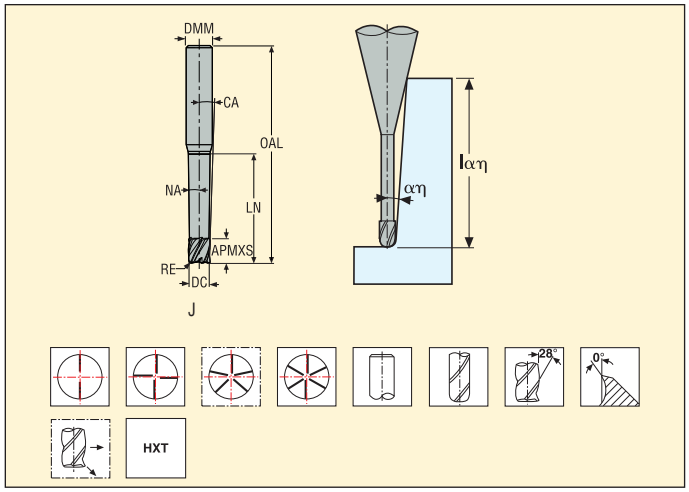
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm								PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968223	JH142020G2R030.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	2	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968224	JH142020G2R030.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	4	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968225	JH142020G2R050.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	2	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968226	JH142020G2R050.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	4	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968227	JH142030G2R050.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	2	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968228	JH142030G2R050.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	4	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968229	JH142030G2R100.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	2	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968230	JH142030G2R100.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	4	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968231	JH142040G2R030.0Z2-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	2	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02970110	JH142040G2R030.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	4	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02968232	JH142040G2R050.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	5,44	4	9,13	9,4	9,63	9,83	10,02	10,35
02968233	JH142040G2R100.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	1,0	5,69	4	9,13	9,38	9,6	9,8	9,98	10,3
02968234	JH142060E2R050.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968235	JH142060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968236	JH142060E2R100.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968237	JH142060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968238	JH142060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968239	JH142060E2R150.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968240	JH142060E2R150.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968241	JH142060E2R200.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	2,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968242	JH142080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	0,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968243	JH142080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968244	JH142080E2R150.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968245	JH142080E2R200.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	2,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968246	JH142080E2R300.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	3,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968247	JH142100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	0,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968248	JH142100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	1,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968249	JH142100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968250	JH142100E2R250.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968251	JH142120E2R100.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	1,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968252	JH142120E2R200.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	2,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968253	JH142120E2R300.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	3,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968254	JH142120E2R400.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	4,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JH142 – 高速 – 高精度 – R 角 – 淬硬钢 – 2-6 刃



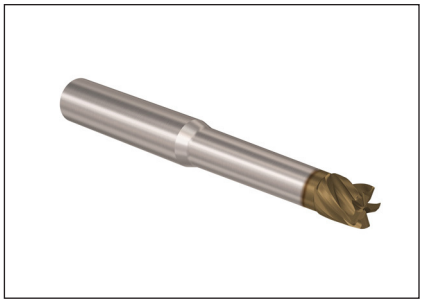
公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm



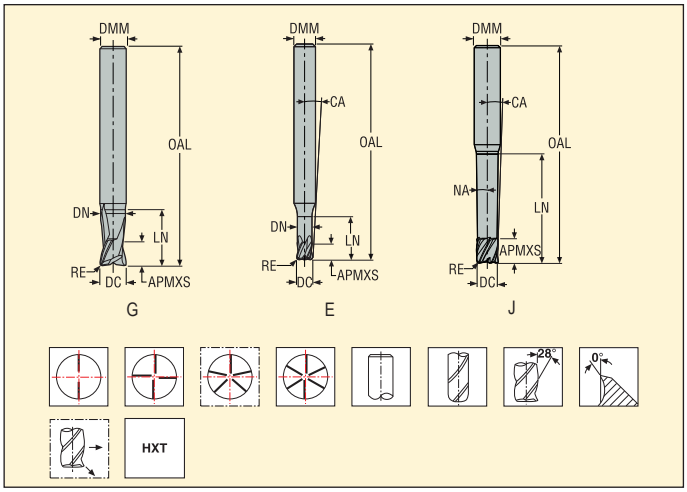
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968255	JH142020J3R030.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	2	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968256	JH142020J3R030.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	4	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968257	JH142020J3R050.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	2	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5
02968258	JH142020J3R050.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	4	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5
02970111	JH142040J3R030.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	4	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞
02968259	JH142030J3R050.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	2	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57
02968260	JH142030J3R050.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	4	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57
02968261	JH142030J3R100.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	2	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46
02968262	JH142030J3R100.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	4	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46
02968263	JH142040J3R030.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	2	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞
02968264	JH142040J3R050.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	4	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞
02968265	JH142040J3R050.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	2	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞
02968266	JH142040J3R100.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	2	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞
02968267	JH142040J3R100.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	4	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞
02968268	JH142060J3R050.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	4	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞
02968269	JH142060J3R050.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	5	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞
02968270	JH142060J3R100.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	4	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞
02968271	JH142060J3R100.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	5	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞
02968272	JH142060J3R150.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,5	1,8	5	19,15	30,8	31,82	32,83	∞	∞
02968273	JH142060J3R200.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	2,0	1,83	5	19,15	30,78	31,78	32,78	∞	∞
02968274	JH142080J3R050.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	0,5	1,34	5	27,67	41,12	42,44	∞	∞	∞
02968275	JH142080J3R100.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,0	1,36	5	27,67	41,11	42,41	∞	∞	∞
02968276	JH142080J3R150.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,5	1,37	5	27,67	41,09	42,38	∞	∞	∞
02968277	JH142080J3R200.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	2,0	1,39	5	27,67	41,08	42,35	∞	∞	∞
02968278	JH142100J3R050.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	0,5	1,1	5	29,67	50,97	52,62	∞	∞	∞
02968279	JH142100J3R100.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	1,0	1,11	5	29,67	50,95	52,59	∞	∞	∞
02968280	JH142100J3R200.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	2,0	1,13	5	29,67	50,91	52,53	∞	∞	∞
02968281	JH142100J3R400.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	4,0	1,17	5	29,67	50,83	52,4	∞	∞	∞
02968282	JH142020J6R030.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,3	4,33	4	5,23	11,4	21,0	21,71	22,45	24,11
02968283	JH142020J6R050.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,5	4,36	4	5,23	11,14	20,99	21,69	22,43	24,06
02968284	JH142030J6R050.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	0,5	2,52	4	9,57	20,92	31,32	32,35	33,46	∞
02968285	JH142030J6R100.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	1,0	2,56	4	9,57	20,3	31,29	32,31	33,39	∞
02968286	JH142040J6R030.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,3	1,36	4	13,87	30,85	41,65	∞	∞	∞
02968287	JH142040J6R050.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,5	1,37	4	13,87	30,6	41,65	∞	∞	∞
02968288	JH142040J6R100.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	1,0	1,38	4	13,87	29,98	41,6	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JH142 – 高速 – 高精度 – R 角 – 淬硬钢 – 2-6 刃 – 英制



公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)						RE	CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03066792	JH142.063G1R.010.0Z4-HXT	1	G	.062	.250	0.062	2.500	.125	.058	.010	.336	.157	.151	.158	.165	.173	.182	.204
03066794	JH142.125G1R.018.0Z4-HXT	1	G	.125	.250	0.125	2.500	.250	.117	.018	.238	.157	.287	.299	.313	.328	.346	.386
03066796	JH142.188G1R.028.0Z4-HXT	1	G	.187	.250	0.187	2.500	.375	.171	.028	.125	.157	.432	.451	.472	.495	.521	.582
03066798	JH142.250E1R.038.0Z4-HXT	1	E	.250	.250	0.250	2.500	.500	.234	.038	–	.157	.500	–	–	–	–	–
03066800	JH142.375E1R.056.0Z4-HXT	1	E	.375	.375	0.375	3.000	.750	.351	.056	–	.157	.750	–	–	–	–	–
03066802	JH142.500E1R.075.0Z4-HXT	1	E	.500	.500	0.500	3.000	1.000	.476	.075	–	.157	1.000	–	–	–	–	–
03066793	JH142.063J2R.010.0Z4-HXT	2	J	.062	.250	0.062	2.500	.312	.058	.010	.267	.157	.192	.328	.347	.360	.372	.399
03066795	JH142.125J2R.018.0Z4-HXT	2	J	.125	.250	0.125	2.500	.625	.117	.018	.153	.157	.388	.647	.674	.696	.720	.772
03066797	JH142.188J2R.028.0Z4-HXT	2	J	.187	.250	0.187	2.500	.937	.171	.028	.067	.157	.713	.976	1.007	1.040	–	–
03066799	JH142.250J2R.038.0Z4-HXT	2	J	.250	.375	0.250	3.000	1.250	.234	.038	.094	.157	.776	1.282	1.324	1.368	1.414	–
03066801	JH142.375J2R.056.0Z4-HXT	2	J	.375	.500	0.375	4.000	1.875	.351	.056	.067	.157	1.162	1.914	1.975	2.039	–	–

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

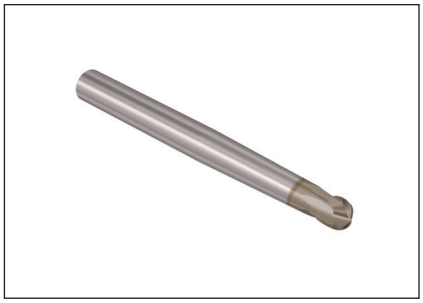
切削参数 – JH142 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	6	8	10	12	16	v_c
P1	M/E	0,050	0,050	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	485 (455 — 540)
P2	M/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	470 (440 — 520)
P3	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	410 (385 — 455)
P4	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	360 (340 — 400)
P5	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 — 385)
P6	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	385 (365 — 430)
P7	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	365 (345 — 405)
P8	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	345 (325 — 385)
P11	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	355 (335 — 395)
K1	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 — 385)
K2	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	305 (285 — 335)
K3	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	255 (240 — 285)
K4	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	245 (230 — 270)
K5	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 — 385)
K6	A/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (475 — 560)
K7	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	440 (415 — 490)
H3	M/A	0,020	0,020	0,010	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	95 (70 — 120)
H5	M/A	0,040	0,040	0,013	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	310 (280 — 335)
H7	M/A	0,020	0,020	0,010	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	95 (70 — 120)
H8	M/A	0,040	0,040	0,0090	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	315 (290 — 340)
H11	M/A	0,040	0,040	0,013	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	390 (360 — 425)
H12	M/A	0,050	0,050	0,0055	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	355 (325 — 385)
H21	M/A	0,040	0,040	0,0090	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	315 (290 — 340)
H31	M/A	0,030	0,030	0,011	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	140 (120 — 170)

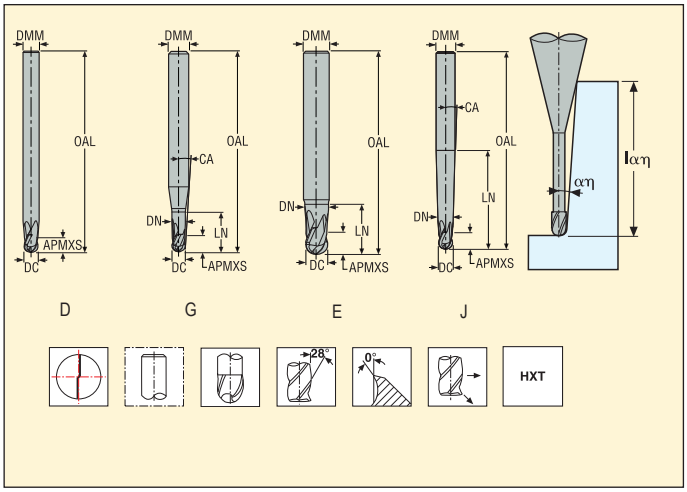
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH112 – 高速加工 – 高精度 – 球头 – 淬硬钢 – 2 刃



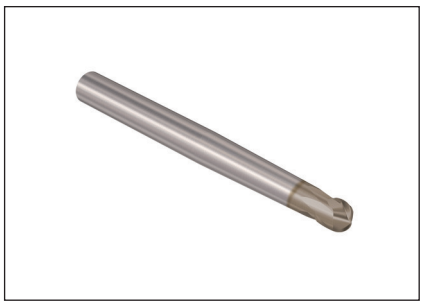
公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0.005 mm



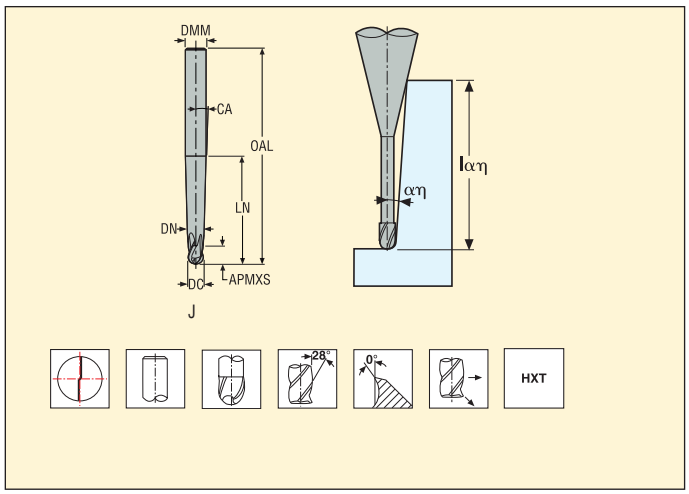
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							CEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970112	JH112020G1B.0Z2-HXT	1	G	2	4	2	40	4	1,9	6,45	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970113	JH112030G1B.0Z2-HXT	1	G	3	4	3	40	6	2,8	3,3	2	6,96	7,29	7,66	8,08	8,56	9,78
02970114	JH112040D1B.0Z2-HXT	1	D	4	4	4	40	–	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970115	JH112050G1B.0Z2-HXT	1	G	5	6	5	50	10	4,6	2,0	2	12,09	12,96	14,01	15,29	16,89	∞
02970116	JH112060D1B.0Z2-HXT	1	D	6	6	6	50	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970117	JH112080D1B.0Z2-HXT	1	D	8	8	8	65	–	–	–	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970118	JH112100D1B.0Z2-HXT	1	D	10	10	10	65	–	–	–	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970119	JH112020G2B.0Z2-HXT	2	G	2	3	2	50	10	1,9	2,5	2	10,79	11,1	11,42	11,77	∞	∞
02970120	JH112030D2B.0Z2-HXT	2	D	3	3	3	50	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02970121	JH112040D2B.0Z2-HXT	2	D	4	4	4	60	–	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970122	JH112050D2B.0Z2-HXT	2	D	5	5	5	60	–	–	–	2	5,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970123	JH112060D2B.0Z2-HXT	2	D	6	6	6	75	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970124	JH112020G3B.0Z2-HXT	3	G	2	6	2	60	4	1,9	8,12	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970125	JH112025G3B.0Z2-HXT	3	G	3	6	3	60	5	2,4	7,39	2	5,66	5,87	6,1	6,36	6,64	7,31
02970126	JH112030G3B.0Z2-HXT	3	G	3	6	3	60	6	2,8	5,5	2	6,97	7,31	7,7	8,14	8,65	9,95
02968289	JH112035G3B.0Z2-HXT	3	G	4	6	4	65	7	3,2	3,81	2	8,62	9,24	9,99	10,9	12,05	15,49
02970127	JH112040G3B.0Z2-HXT	3	G	4	6	4	65	8	3,7	3,34	2	9,62	10,31	11,14	12,15	13,42	17,25
02970128	JH112050G3B.0Z2-HXT	3	G	5	6	5	65	10	4,6	2,0	2	12,09	12,96	14,01	15,29	16,89	∞
02970129	JH112060G3B.0Z2-HXT	3	G	6	8	6	75	12	5,6	2,78	2	14,09	15,1	16,31	17,79	19,64	25,2
02968290	JH112080E3B.0Z2-HXT	3	E	8	8	8	75	16	7,4	–	2	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968291	JH112100E3B.0Z2-HXT	3	E	10	10	10	80	20	9,4	–	2	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968292	JH112120E3B.0Z2-HXT	3	E	12	12	12	90	24	11,4	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970130	JH112020G4B.0Z2-HXT	4	G	2	6	2	80	20	1,9	3,82	2	20,66	21,59	22,61	23,73	24,98	27,94
02970131	JH112030G4B.0Z2-HXT	4	G	3	6	3	80	20	2,8	2,91	2	20,97	22,18	23,55	25,11	26,92	31,51
02970132	JH112040G4B.0Z2-HXT	4	G	4	6	4	80	20	3,7	1,97	2	21,62	23,39	25,53	28,13	∞	∞
02970133	JH112050G4B.0Z2-HXT	4	G	5	6	5	100	50	4,6	0,53	2	52,09	56,58	∞	∞	∞	∞
02968293	JH112060D4B.0Z2-HXT	4	D	6	6	6	100	–	5,6	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968294	JH112080D4B.0Z2-HXT	4	D	8	8	8	110	–	7,4	–	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968295	JH112100D4B.0Z2-HXT	4	D	10	10	10	125	–	9,4	–	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968296	JH112120D4B.0Z2-HXT	4	D	12	12	12	125	–	11,4	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970134	JH112020J5B.0Z2-HXT	5	J	2	6	2	80	–	1,9	3,3	2	3,09	3,43	3,91	4,63	5,81	14,63
02970135	JH112030J5B.0Z2-HXT	5	J	3	6	3	80	–	2,8	2,2	2	5,7	6,75	8,51	12,03	22,61	∞
02970136	JH112040J5B.0Z2-HXT	5	J	4	6	4	80	–	3,7	1,2	2	10,58	15,35	32,07	∞	∞	∞
02970137	JH112050J5B.0Z2-HXT	5	J	5	8	5	100	–	4,6	1,6	2	11,47	14,56	20,93	41,46	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JH112 – 高速加工 – 高精度 – 球头 – 淬硬钢 – 2 刃



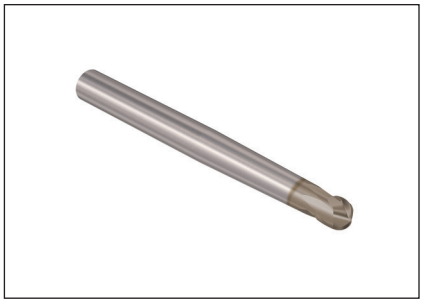
公差:
跳动量= <0,005 mm
DMM=h5
DC=0-0,01 mm
RE= ±0.005 mm

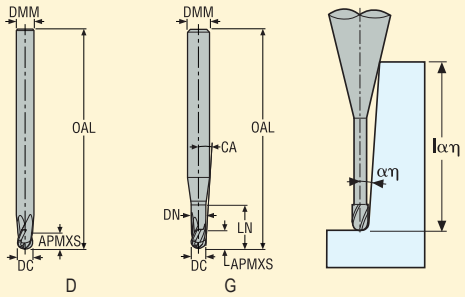


订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							CEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970139	JH112080J5B.0Z2-HXT	5	J	8	10	8	125	–	7,4	1,0	2	20,71	29,7	59,65	∞	∞	∞
02970140	JH112100J5B.0Z2-HXT	5	J	10	12	10	125	–	9,4	1,0	2	22,16	30,75	56,56	∞	∞	∞
02970141	JH112060J6B.0Z2-HXT	6	J	6	10	6	125	–	5,6	2,0	2	11,59	13,99	18,22	27,78	69,22	∞
02970142	JH112080J6B.0Z2-HXT	6	J	8	12	8	150	–	7,4	1,8	2	16,24	19,64	25,68	39,27	98,24	∞
02970143	JH112100J6B.0Z2-HXT	6	J	10	12	10	150	–	9,4	0,8	2	26,26	43,99	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JH112 – 高速加工 – 高精度 – 球头 – 淬硬钢 – 2 刃 – 英制





公差:
跳动量= <0,005 inch
DMM=h5
DC=0-0,01 inch
RE= ±0.005 inch

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)							PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03066803	JH112.063G1B.0Z2-HXT	1	G	.062	.250	.062	2.500	.187	.058	.315	2	.214	.222	.232	.243	.254	.281
03066805	JH112.125G1B.0Z2-HXT	1	G	.125	.250	.125	2.500	.375	.117	.209	2	.412	.428	.446	.466	.488	.541
03066807	JH112.188G1B.0Z2-HXT	1	G	.187	.250	.187	2.500	.562	.171	.103	2	.620	.644	.672	.702	.735	.815
03066809	JH112.250D1B.0Z2-HXT	1	D	.250	.250	.250	3.000	–	–	–	2	.250	∞	∞	∞	∞	∞
03066811	JH112.375D1B.0Z2-HXT	1	D	.375	.375	.375	3.000	–	–	–	2	.375	∞	∞	∞	∞	∞
03066813	JH112.500D1B.0Z2-HXT	1	D	.500	.500	.500	3.500	–	–	–	2	.500	∞	∞	∞	∞	∞
03066804	JH112.063G2B.0Z2-HXT	2	G	.062	.250	.062	2.500	.312	.058	.266	2	.339	.353	.369	.387	.406	.453
03066806	JH112.125G2B.0Z2-HXT	2	G	.125	.250	.125	2.500	.625	.117	.153	2	.662	.690	.721	.755	.793	.883
03066808	JH112.188G2B.0Z2-HXT	2	G	.187	.250	.187	2.500	.938	.171	.067	2	.995	1.038	1.084	1.136	∞	∞
03066810	JH112.250G2B.0Z2-HXT	2	G	.250	.375	.250	3.000	1.250	.234	.094	2	1.307	1.363	1.424	1.492	1.567	∞
03066812	JH112.375G2B.0Z2-HXT	2	G	.375	.500	.375	4.000	1.875	.351	.068	2	1.953	2.036	2.127	2.228	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JH112 仿形铣削精加工

SMG		a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	v_c
K1	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	520 (490 — 740)
K2	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	445 (425 — 640)
K3	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	380 (360 — 540)
K4	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	360 (345 — 520)
K5	E	0,30	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	415 (370 — 610)
K6	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	610 (540 — 910)
K7	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	680 (560 — 800)
H3	M	0,16	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	155 (140 — 235)
H5	M	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	285 (235 — 335)
H7	M	0,16	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	155 (140 — 235)
H8	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (235 — 335)
H11	M	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	360 (295 — 425)
H12	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	330 (275 — 390)
H21	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (235 — 335)
H31	M	0,30	0,026	0,032	0,040	0,046	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	300 (290 — 435)

切削参数 – JH112 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	v_c
K1	E	0,25	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	315 (300 — 450)
K2	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	275 (260 — 390)
K3	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	235 (220 — 330)
K4	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	220 (210 — 315)
K5	E	0,16	0,14	0,028	0,036	0,042	0,050	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (255 — 425)
K6	E	0,16	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	415 (370 — 620)
K7	E	0,25	0,12	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	420 (345 — 490)
H3	M	0,12	0,040	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	110 (100 — 165)
H5	M	0,25	0,095	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	175 (145 — 205)
H7	M	0,12	0,034	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	110 (100 — 165)
H8	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	180 (145 — 210)
H11	M	0,25	0,095	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	225 (185 — 265)
H12	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	210 (170 — 245)
H21	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	180 (145 — 210)
H31	M	0,20	0,095	0,026	0,032	0,040	0,046	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	200 (190 — 285)

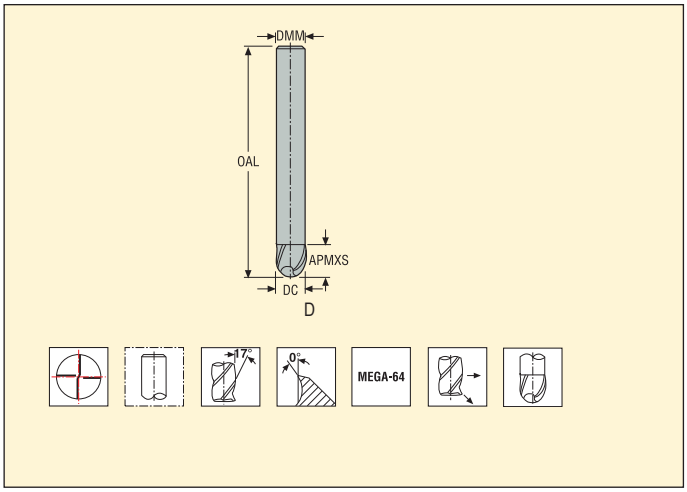
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH150 – 高速 – 球头 – 淬硬钢 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	
00019198	150060-MEGA-64	2	D	6	6	6	80	4
00019208	150080-MEGA-64	2	D	8	8	8	85	4
00019219	150100-MEGA-64	2	D	10	10	10	100	4
00019254	150120-MEGA-64	2	D	12	12	12	100	4

切削参数 – JH150 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	v_c
K1	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	290 (310 — 375)
K2	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	250 (265 — 325)
K3	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (225 — 275)
K5	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	255 (265 — 340)
K6	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	375 (390 — 500)
K7	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	325 (340 — 435)
H3	M	0,050	0,020	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (90 — 125)
H5	M	0,20	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	180 (160 — 200)
H7	M	0,050	0,017	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (85 — 120)
H8	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	180 (160 — 205)
H11	M	0,20	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	230 (205 — 255)
H12	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	210 (185 — 235)
H21	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	180 (160 — 205)
H31	M	0,15	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	125 (120 — 185)

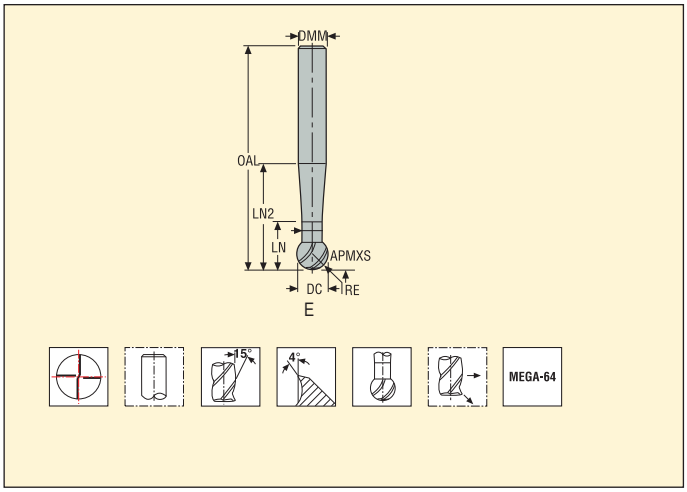
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JH160 – 高速 – 球头 – 淬硬钢 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=0,02/-0,06 mm
SA=250°



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm								
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	RE	PCEDC
00040365	160030-MEGA-64	2	E	3	3	2,3	60	4,5	9,0	1,8	1,5	4
00040366	160040-MEGA-64	2	E	4	4	3,1	60	5,6	11,0	2,4	2,0	4
00040367	160050-MEGA-64	2	E	5	5	3,9	70	6,4	13,0	3,0	2,5	4
00040368	160060-MEGA-64	2	E	6	6	4,7	80	9,7	17,3	3,6	3,0	4
00040369	160080-MEGA-64	2	E	8	8	6,2	85	11,2	21,3	4,8	4,0	4
00040370	160100-MEGA-64	2	E	10	10	7,8	100	15,6	27,9	6,0	5,0	4
00040371	160120-MEGA-64	2	E	12	12	9,4	125	17,2	31,8	7,2	6,0	4

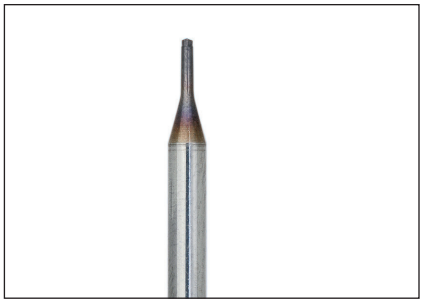
切削参数 – JH160 仿形铣削精加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	f_z 5	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	v_c
P1	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	540 (445 — 710)
P2	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	530 (435 — 690)
P3	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	455 (375 — 590)
P4	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	400 (330 — 520)
P5	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	385 (315 — 495)
P6	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	430 (355 — 560)
P7	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	405 (335 — 530)
P8	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	385 (315 — 495)
P11	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	395 (325 — 510)
P12	M/E/A	0,020	0,022	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	235 (195 — 305)
H3	M/E/A	0,010	0,0075	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	85 (90 — 115)
H5	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 — 360)
H7	M/E/A	0,010	0,0075	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	85 (90 — 115)
H8	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 — 360)
H11	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	430 (400 — 460)
H12	M/E/A	0,020	0,022	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	365 (340 — 390)
H21	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 — 360)
H31	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	165 (175 — 215)

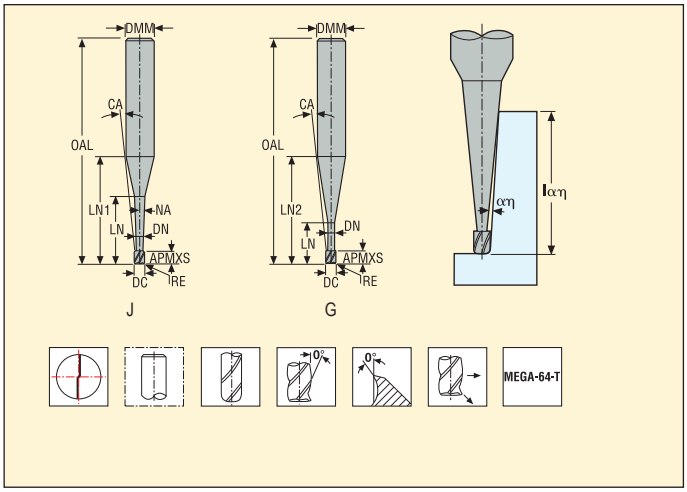
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JM103/JM106 – 微型 – 方肩 – 淬硬钢 – 2 刃



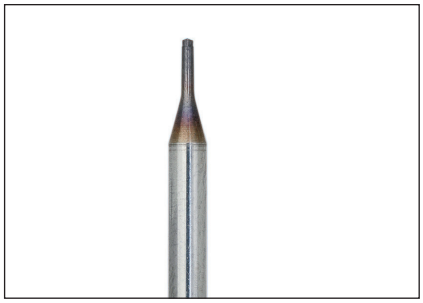
公差:
跳动量=<0,005 mm
DMM=h5
DC<0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 mm
RE= ±0,01 mm



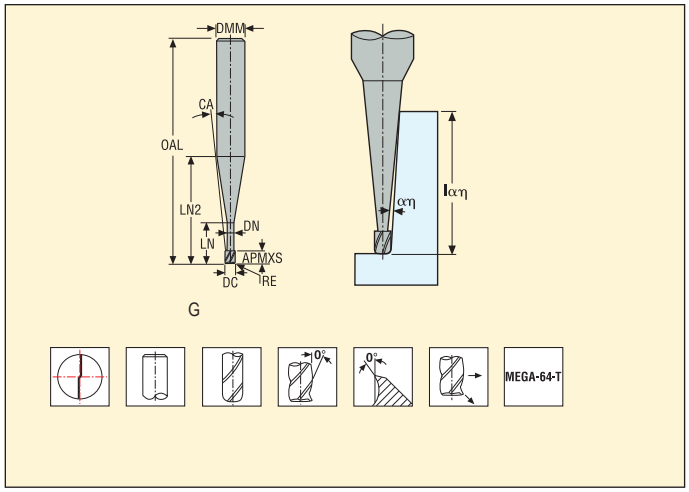
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	CA	NA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN1	DN					WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568787	103ML002R002TN-MEGA-64-T	2	J	0,2	3	0,1	40	–	0,6	0,18	0,02	13,0	0,9	2	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7
02568789	103ML003R003TN-MEGA-64-T	2	J	0,3	3	0,15	40	–	0,9	0,28	0,03	12,5	0,9	2	0,7	0,9	0,9	0,9	1,0	1,1
02568791	103ML004R004TN-MEGA-64-T	2	J	0,4	3	0,2	40	–	1,2	0,37	0,04	12,0	0,9	2	1,1	1,2	1,2	1,3	1,3	1,4
02568794	103ML005R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	3	0,25	40	–	1,5	0,45	0,05	11,0	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568795	103ML005R010TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	3	0,25	40	–	1,5	0,45	0,1	11,0	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568808	103ML006R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,6	3	0,3	40	–	2,0	0,55	0,05	10,5	0,9	2	1,8	2,0	2,1	2,2	2,2	2,4
02568816	103ML008R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,8	3	0,4	40	–	2,5	0,75	0,05	9,5	0,9	2	1,9	2,5	2,6	2,7	2,8	3,0
02568825	103ML010R005TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	–	4,0	0,95	0,05	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,3	4,4	4,8
02568826	103ML010R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	–	4,0	0,95	0,1	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,2	4,4	4,8
02568827	103ML010R020TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	–	4,0	0,95	0,2	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,2	4,4	4,7
02568917	106ML012R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,2	6	0,6	50	–	4,5	1,15	0,1	10,5	0,9	2	2,1	4,8	4,6	4,8	5,0	5,4
02568937	106ML015R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	0,75	50	–	5,0	1,4	0,1	9,5	0,9	2	3,9	5,1	5,2	5,4	5,6	6,1
02568938	106ML015R020TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	0,75	50	–	5,0	1,4	0,2	9,5	0,9	2	3,9	5,0	5,2	5,4	5,6	6,0
02568962	106ML020R010TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	–	6,0	1,9	0,1	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,5	6,7	7,3
02568964	106ML020R020TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	–	6,0	1,9	0,2	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,5	6,7	7,2
02568966	106ML020R030TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	–	6,0	1,9	0,3	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,4	6,7	7,2
02568797	103L005R005-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,25	40	–	2,5	0,45	0,05	9,5	–	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
02568799	103L005R010-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,25	40	2,5	2,5	0,45	0,1	9,5	–	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
02568810	103L006R005-MEGA-64-T	3	G	0,6	3	0,3	40	–	3,0	0,55	0,05	9,0	–	2	3,0	3,1	3,3	3,4	3,5	3,8
02568818	103L008R005-MEGA-64-T	3	G	0,8	3	0,4	40	–	4,0	0,75	0,05	7,5	–	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568829	103L010R005-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	–	5,0	0,95	0,05	6,5	–	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568830	103L010R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,0	3	0,5	40	–	5,0	0,95	0,1		0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	
02568831	103L010R010-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	5,0	5,0	0,95	0,1	6,5	–	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568833	103L010R020-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	5,0	5,0	0,95	0,2	6,5	–	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
02568923	106L012R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,2	6	0,6	50	–	6,0	1,15	0,1		0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	
02568924	106L012R010-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,6	50	6,0	6,0	1,15	0,1	9,0	–	2	6,0	6,2	6,5	6,7	6,9	7,5
02568939	106L015R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,5	6	0,75	50	–	7,5	1,4	0,1		0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	
02568950	106L015R010-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	7,5	7,5	1,4	0,1	8,0	–	2	7,6	7,9	8,2	8,5	8,8	9,5
02568952	106L015R020-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	7,5	7,5	1,4	0,2	8,0	–	2	7,6	7,9	8,2	8,4	8,8	9,5
02568967	106L020R010TN-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	–	10,0	1,9	0,1		0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	
02568968	106L020R010-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,1	6,5	–	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,6
02568970	106L020R020-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,2	6,5	–	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,6
02568972	106L020R030-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,3	6,5	–	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,5

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

JM103/JM106 – 微型 – 方肩 – 淬硬钢– 2 刃



公差:
跳动量=<0,005 mm
DMM=h5
DC<0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 mm
RE= ±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							RE	CA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN1	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568933	106XL012R010-MEGA-64-T	4	G	1,2	6	0,6	50	10,0	10,0	1,15	0,1	7,5	2	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,5
02568958	106XL015R010-MEGA-64-T	4	G	1,5	6	0,75	60	12,0	12,0	1,4	0,1	6,5	2	12,1	12,5	13,0	13,4	13,9	15,1
02568961	106XL015R020-MEGA-64-T	4	G	1,5	6	0,75	60	12,0	12,0	1,4	0,2	6,5	2	12,1	12,5	13,0	13,4	13,9	15,1
02568977	106XL020R010-MEGA-64-T	4	G	2,0	6	1,0	60	16,0	16,0	1,9	0,1	5,0	2	16,1	16,7	17,3	17,9	18,5	20,0
02568980	106XL020R020-MEGA-64-T	4	G	2,0	6	1,0	60	16,0	16,0	1,9	0,2	5,0	2	16,1	16,7	17,3	17,9	18,5	20,0
02568982	106XL020R030-MEGA-64-T	4	G	2,0	6	1,0	60	16,0	16,0	1,9	0,3	5,0	2	16,1	16,7	17,2	17,9	18,5	20,0
02568803	103XL005R005-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,25	40	–	4,0	0,45	0,05	8,0	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568805	103XL005R010-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,25	40	4,0	4,0	0,45	0,1	8,0	2	4,0	42,0	43,0	45,0	46,0	5,0
02568813	103XL006R005-MEGA-64-T	5	G	0,6	3	0,3	40	–	5,0	0,55	0,05	7,0	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568821	103XL008R005-MEGA-64-T	5	G	0,8	3	0,4	40	–	7,0	0,75	0,05	5,5	2	7,0	7,3	7,5	7,8	8,1	8,8
02568838	103XL010R005-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,5	40	–	8,5	0,95	0,05	5,0	2	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
02568840	103XL010R010-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,5	40	8,5	8,5	0,95	0,1	5,0	2	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
02568842	103XL010R020-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,5	40	8,5	8,5	0,95	0,2	5,0	2	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JM103/JM106 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	v_c
H3	M	0,0055	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	35 (41 — 10)
H5	M	0,017	0,0034	0,0050	0,0070	0,0085	0,010	0,014	0,017	0,020	0,026	0,034	110 (135 — 10)
H7	M	0,0048	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	35 (40 — 10)
H8	M	0,014	0,0032	0,0046	0,0060	0,0080	0,0095	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	110 (135 — 10)
H11	M	0,017	0,0034	0,0050	0,0070	0,0085	0,010	0,014	0,017	0,020	0,026	0,034	140 (170 — 13)
H12	M	0,014	0,0032	0,0046	0,0060	0,0080	0,0095	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	130 (155 — 12)
H21	M	0,014	0,0032	0,0046	0,0060	0,0080	0,0095	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	110 (135 — 10)
H31	M	0,0048	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	75 (90 — 7)

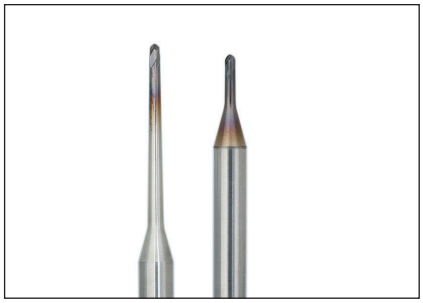
切削参数 – JM103/JM106 侧铣粗加工

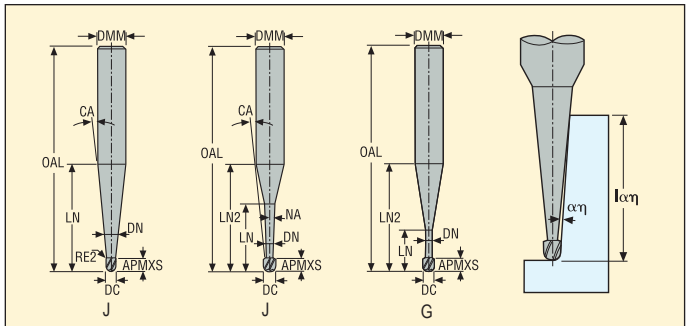
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	v_c
H3	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	50 (60 — 15)
H5	M	0,22	0,044	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	145 (170 — 13)
H7	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	50 (60 — 15)
H8	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	145 (175 — 14)
H11	M	0,22	0,044	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	185 (220 — 17)
H12	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	170 (205 — 16)
H21	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	145 (175 — 14)
H31	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	115 (135 — 10)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JM113/JM116 – 微型 – 球头 – 淬硬钢 – 2 刃





公差:
跳动量=<0,005 mm
DMM=h5
DC<0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 mm
RE= ±0,005 mm

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							CA	NA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568995	113005-MEGA-64-T	1	J	0,5	3	0,375	40	–	5,6	–	13,5	–	2	0,375	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
02569003	113006-MEGA-64-T	1	J	0,6	3	0,45	40	–	5,6	–	13,0	–	2	0,45	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7
02569023	113008-MEGA-64-T	1	J	0,8	3	0,6	40	–	5,4	–	13,0	–	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
02569031	113010-MEGA-64-T	1	J	1,0	3	0,75	40	–	5,1	–	12,5	–	2	0,75	0,9	0,9	0,9	1,0	1,0
02569075	116012-MEGA-64-T	1	J	1,2	6	0,9	50	–	10,5	–	14,0	–	2	0,9	1,1	1,1	1,1	1,1	1,2
02569087	116015-MEGA-64-T	1	J	1,5	6	1,125	50	–	10,2	–	14,0	–	2	1,125	1,3	1,3	1,3	1,4	1,4
02568989	113ML002TN-MEGA-64-T	2	J	0,2	3	0,15	40	–	6,3	0,18	13,0	0,9	2	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,8
02568992	113ML003TN-MEGA-64-T	2	J	0,3	3	0,225	40	–	6,4	0,28	12,5	0,9	2	0,9	0,9	1,0	1,0	1,0	1,1
02568994	113ML004TN-MEGA-64-T	2	J	0,4	3	0,3	40	–	6,5	0,35	12,0	0,9	2	1,2	1,2	1,3	1,3	1,3	1,4
02577240	116ML005TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	6	0,375	50	–	12,2	0,45	13,5	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02577241	116ML006TN-MEGA-64-T	2	J	0,6	6	0,45	50	–	12,5	0,55	13,0	0,9	2	2,0	2,0	2,1	2,1	2,2	2,4
02577242	116ML008TN-MEGA-64-T	2	J	0,8	6	0,6	50	–	12,6	0,75	12,5	0,9	2	2,1	2,5	2,6	2,7	2,7	2,9
02577243	116ML010TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	6	0,75	50	–	13,6	0,95	11,0	0,9	2	2,3	4,0	4,1	4,2	4,4	4,7
02569076	116ML012TN-MEGA-64-T	2	J	1,2	6	0,9	50	–	13,7	1,15	10,5	0,9	2	2,4	4,5	4,6	4,7	4,9	5,3
02569088	116ML015TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	1,125	50	–	13,8	1,4	10,0	0,9	2	4,3	5,1	5,2	5,4	5,5	5,9
02569096	116ML020TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,5	50	–	13,8	1,9	9,0	0,9	2	4,6	6,0	6,2	6,4	6,6	7,1
02568997	113L005TN-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,375	40	–	7,5	0,45	–	0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02568999	113L005-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,375	40	2,5	7,7	0,45	10,0	–	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,1
02569006	113L006-MEGA-64-T	3	G	0,6	3	0,45	40	3,0	8,0	0,55	9,0	–	2	3,0	3,1	3,2	3,3	3,5	3,7
02569027	113L008-MEGA-64-T	3	G	0,8	3	0,6	40	4,0	8,6	0,75	8,0	–	2	4,0	4,2	4,3	4,4	4,6	4,9
02569034	113L010-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,75	40	5,0	9,3	0,95	7,0	–	2	5,0	5,2	5,4	5,5	5,7	6,2
02569078	116L012-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,9	50	6,0	15,5	1,15	9,5	–	2	6,0	6,2	6,4	6,6	6,9	7,4
02569091	116L015-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	1,125	50	7,5	16,5	1,4	8,5	–	2	7,6	7,9	8,1	8,4	8,7	9,3
02569098	116L020-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,5	50	10,0	18,1	1,9	7,0	–	2	10,1	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4
02569002	113XL005-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,375	40	4,0	9,2	0,45	8,0	–	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02569009	113XL006-MEGA-64-T	5	G	0,6	3	0,45	40	5,0	10,0	0,55	7,5	–	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
02569030	113XL008-MEGA-64-T	5	G	0,8	3	0,6	40	7,0	11,6	0,75	6,0	–	2	7,0	7,3	7,5	7,8	8,0	8,7
02569037	113XL010-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,75	40	8,5	12,8	0,95	5,0	–	2	8,5	8,8	9,1	9,4	9,8	10,5
02569082	116XL012-MEGA-64-T	5	G	1,2	6	0,9	50	10,0	19,5	1,15	7,5	–	2	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,4
02569094	116XL015-MEGA-64-T	5	G	1,5	6	1,125	60	12,0	21,0	1,4	6,5	–	2	12,1	12,5	12,9	13,4	13,9	14,9
02569101	116XL020-MEGA-64-T	5	G	2,0	6	1,5	60	16,0	24,1	1,9	5,0	–	2	16,1	16,6	17,2	17,8	18,4	19,8

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JM113/JM116 仿形铣削

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	v_c
H3	M	0,10	0,036	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,019	95 (100 — 125)
H5	M	0,24	0,13	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,038	0,048	200 (205 — 260)
H7	M	0,10	0,036	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,019	95 (100 — 125)
H8	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	200 (210 — 265)
H11	M	0,24	0,13	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,038	0,048	255 (260 — 335)
H12	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	235 (240 — 305)
H21	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	200 (210 — 265)
H31	M	0,24	0,13	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,026	155 (160 — 200)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值



						
						
名称		JC840	JC845	JC850	JC860	JC870
页码		342-344	345-346	347-348	349-351	352-353
系列名称		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
刀尖形状						
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■
	侧固柄					
刃数		4-9	3	4	5-11	
ICC						
直径范围	公制	6-12	6-8	3-12	6-16	3-12
	英制	1/4 -1/2			1/4 - 1/2	1/4 -1/2
长度		 2	 2	 2	 2	 2
加工类型						
						
						
SMG						
TS1						
TS2		●	●	●	●	●
TS3		●	●	●	●	●
TP1						
TP2		●	●	●	●	●
TP3		●	●	●	●	●
蜂窝铣刀*					●	●

*蜂窝指具有蜂窝状基体结构。
■ 标准库存
● 首选 ○ 备选

							
							
名称		JC871	JC875	JC880	JC885	JC876	JC877
页码		357-361	362-364	371-372	373-374	365-367	368-370
系列名称		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
刀尖形状							
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■	■
	侧固柄						
刃数			5-10	4	4	6-14	6-14
ICC							
直径范围	公制	3-12	3-10	4-20	4-10	3-12	3-12
	英制	1/4 -1/2	1/4 -1/2			1/4-1/2	1/4-1/2
长度		 2	 2	 2	 2	 2	 2
加工类型							
							
SMG							
TS1							
TS2		●	●	●	●	●	●
TS3		●	●	●	●	●	●
TP1							
TP2		●	●	●	●	●	●
TP3		●	●	●	●	●	●
蜂窝铣刀*		●					

*蜂窝指具有蜂窝状基体结构。

■ 标准库存

● 首选 ○ 备选

JABRO® – 刀具选择 – 塑料和碳纤维增强塑料

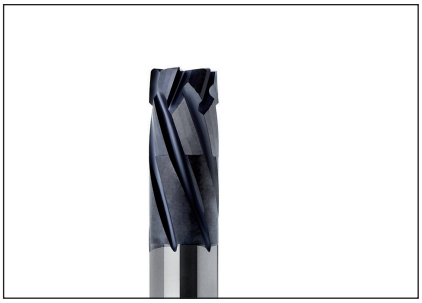
							
							
名称		JPD840	JPD850	JPD880	JPD890	J93/J99-F	J28
页码		375-376	377-378	379-380	381-382	383-384	385-386
系列名称		PCD	PCD	PCD	PCD	VHM	VHM
刀尖形状							
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■	■
	侧固柄						
刃数		1-2	2-3	3	2	2	1
ICC		■	■	■	■		
直径范围	公制	6-16	4-16	6-16	6-16	1-25	2-12
	英制						
长度		 2	 2	 2.3	 2,3	 1,2,3,4	 2
加工类型							
							
							
SMG							
TS1						●	●
TS2		●	●	●	●		
TS3		●	●	●	●		
TP1						●	
TP2		●	●	●	●		
TP3		●	●	●	●		
蜂窝铣刀*							

*蜂窝指具有蜂窝状基体结构。

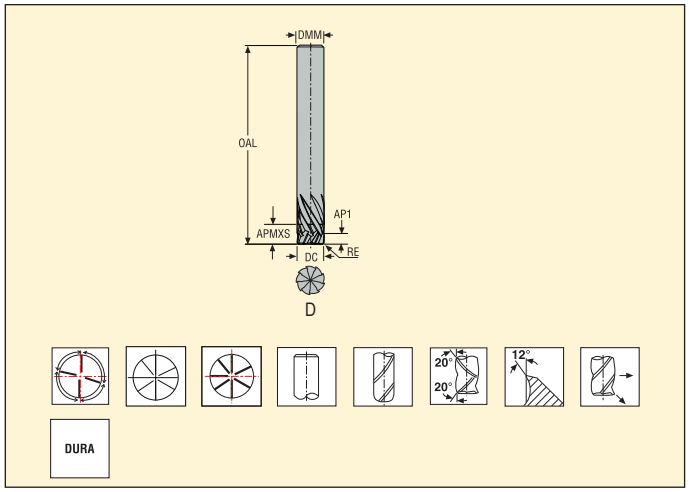
■ 标准库存

● 首选 ○ 备选

JC840 – 复合材料 – 双螺旋结构 – 4-9 刃



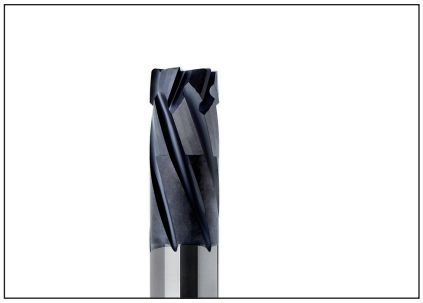
公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE=±0,01 mm



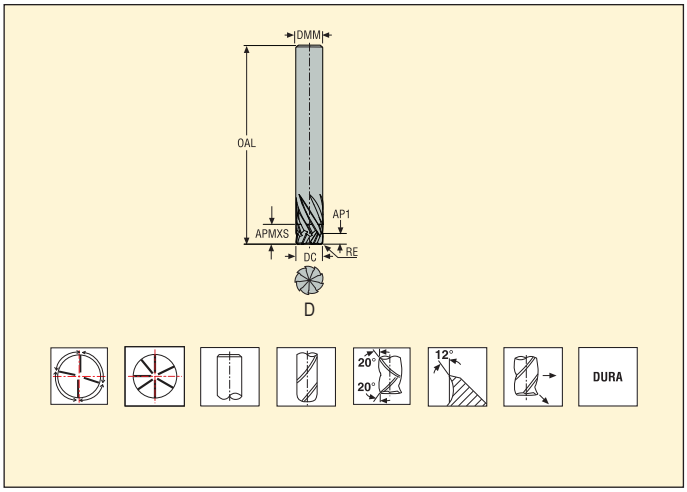
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS	AP1			
02719849	840060R050Z4.0-DURA	2	D	6	6	65	12	3	0,5	4	■
02719935	840080R050Z6.0-DURA	2	D	8	8	70	16	4	0,5	6	■
02719943	840100R050Z7.0-DURA	2	D	10	10	80	20	5	0,5	7	■
02719945	840120R050Z9.0-DURA	2	D	12	12	90	24	6	0,5	9	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC840 – 复合材料 – 双螺旋结构 – 4-9 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-0.0008 / -0.0015 inch
RE= ±0.0008 inch



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	OAL	APMX	AP1	RE	PCEDC	圆柱柄
02720779	8400250R015Z4.0-DURA	2	D	.250	.250	2.000	.500	.157	.015	4	■
02720781	8400375R015Z7.0-DURA	2	D	.375	.375	3.000	.750	.276	.015	7	■
02720782	8400500R015Z9.0-DURA	2	D	.500	.500	3.750	1.000	.354	.015	9	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC840 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z				v_c
			6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,050	150 (100 — 200)
TS3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,050	100 (70 — 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,050	100 (50 — 150)
TP3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,050	75 (45 — 105)

切削参数 – JC840 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	170 (115 — 230)
TS3	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	115 (80 — 150)
TP2	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	115 (55 — 170)
TP3	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	85 (50 — 120)

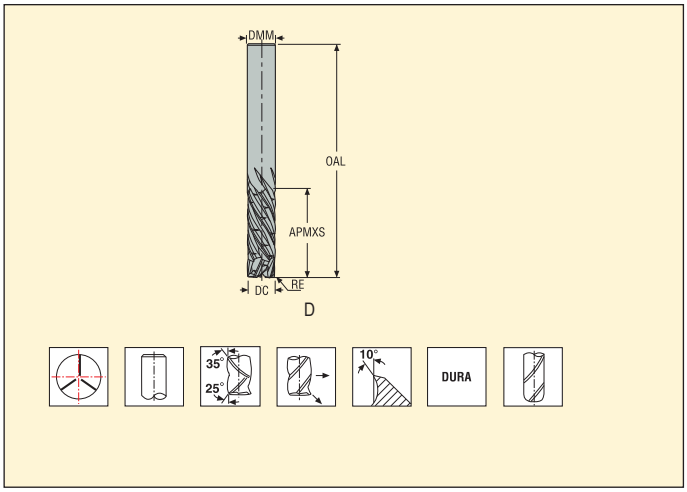
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC845 – 复合材料 – 双螺旋结构 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE=±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS	RE		
02843006	JC845060D2R050.0Z3-DURA	2	D	6	6	65	18	0,5	3	■
02843007	JC845080D2R050.0Z3-DURA	2	D	8	8	75	24	0,5	3	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC845 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z		v_c
			6	8	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	155 (100 — 205)
TS3	E/A/D	0,80	0,024	0,032	105 (70 — 135)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	100 (70 — 155)
TP3	E/A/D	0,80	0,024	0,032	70 (50 — 90)

切削参数 – JC845 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
TS2	E/A/D	0,40	1,5	0,036	0,048	175 (115 — 235)
TS3	E/A/D	0,40	1,3	0,036	0,048	120 (80 — 155)
TP2	E/A/D	0,40	1,5	0,036	0,048	115 (80 — 175)
TP3	E/A/D	0,40	1,3	0,036	0,048	80 (60 — 105)

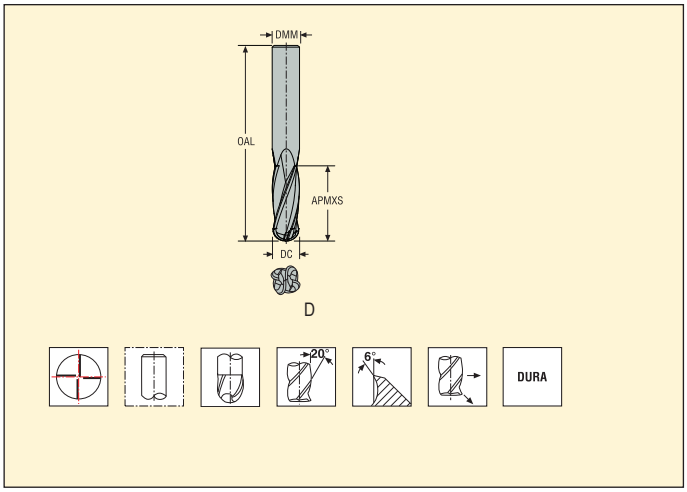
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC850 – 复合材料 – 球头 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,02 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02719949	850030Z4.0-DURA	2	D	3	3	50	9	4	■
02719952	850040Z4.0-DURA	2	D	4	4	50	12	4	■
02719953	850060Z4.0-DURA	2	D	6	6	65	18	4	■
02719954	850080Z4.0-DURA	2	D	8	8	70	24	4	■
02719955	850100Z4.0-DURA	2	D	10	10	85	30	4	■
02719956	850120Z4.0-DURA	2	D	12	12	100	36	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

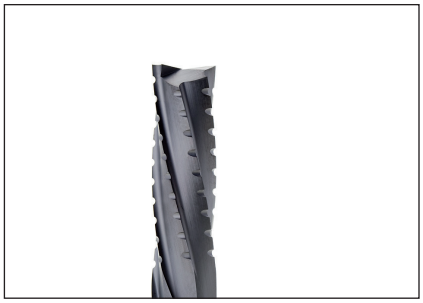
切削参数 – JC850 仿形铣削

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	f_z 4	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	v_c
TS2	E/A/D	0,20	2,0	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	265 (215 — 320)
TS3	E/A/D	0,20	2,0	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	160 (105 — 215)
TP2	E/A/D	0,20	2,0	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	215 (105 — 320)
TP3	E/A/D	0,20	2,0	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	105 (55 — 160)

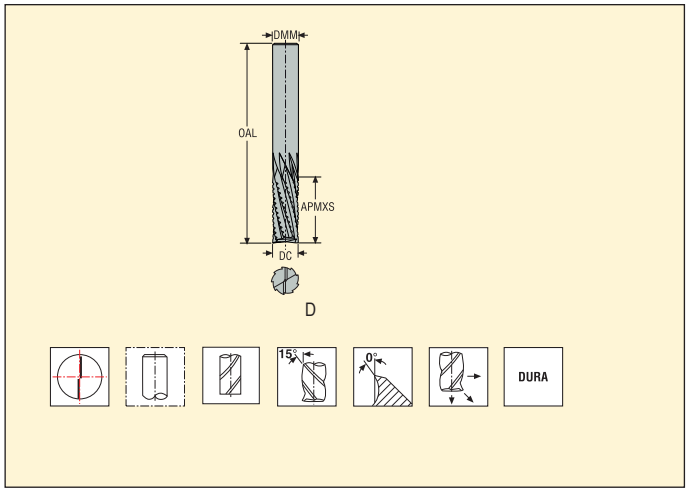
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC860 – 蜂窝铣刀 – 方肩 – 5-11 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
FCEDC=前齿



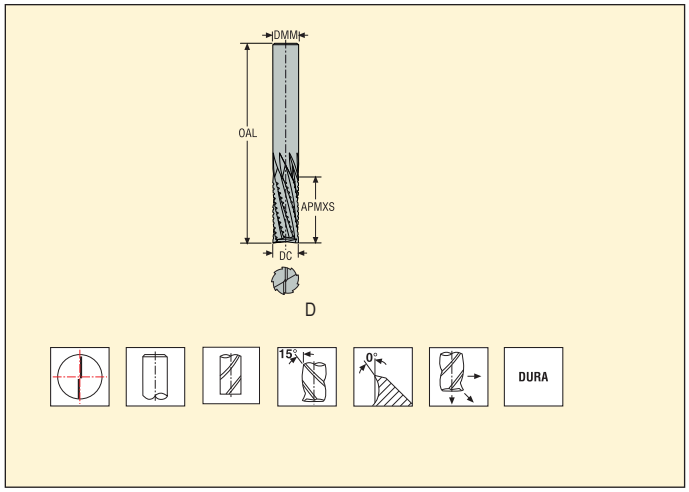
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				FCEDC	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02720211	860060Z5.0-DURA	2	D	6	6	70	18	2	5	■
02720212	860080Z6.0-DURA	2	D	8	8	80	24	2	6	■
02720216	860100Z8.0-DURA	2	D	10	10	90	30	2	8	■
02720217	860120Z9.0-DURA	2	D	12	12	110	36	2	9	■
02720218	860160Z11.0-DURA	2	D	16	16	125	48	2	11	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC860 – 蜂窝铣刀 – 方肩 – 5-9 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
FCEDC =前齿



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	OAL	APMXS	FCEDC	PCEDC	圆柱柄
02843010	8600250Z5.0-DURA	2	D	.250	.250	2.250	.750	2	5	■
02843011	8600500Z9.0-DURA	2	D	.500	.500	4.000	1.500	2	9	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC860 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	v_c
TS2	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	160 (135 — 185)
TS3	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	105 (85 — 125)
TP2	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	110 (85 — 140)
TP3	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	44 (34 — 80)

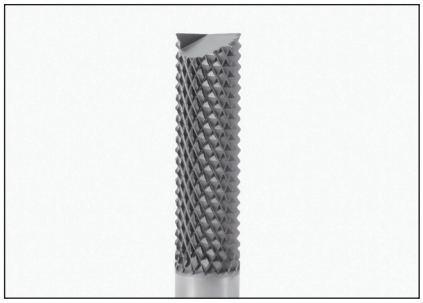
切削参数 – JC860 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	v_c
TS2	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	235 (200 — 275)
TS3	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	160 (125 — 190)
TP2	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	165 (125 — 210)
TP3	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	65 (50 — 115)

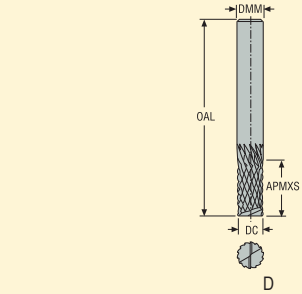
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

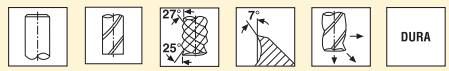
SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC870 – 复合材料 – 方肩 – 菠萝刀



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
切削力向下*

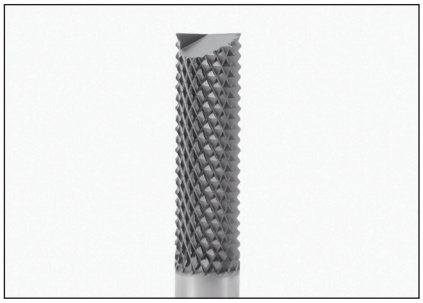




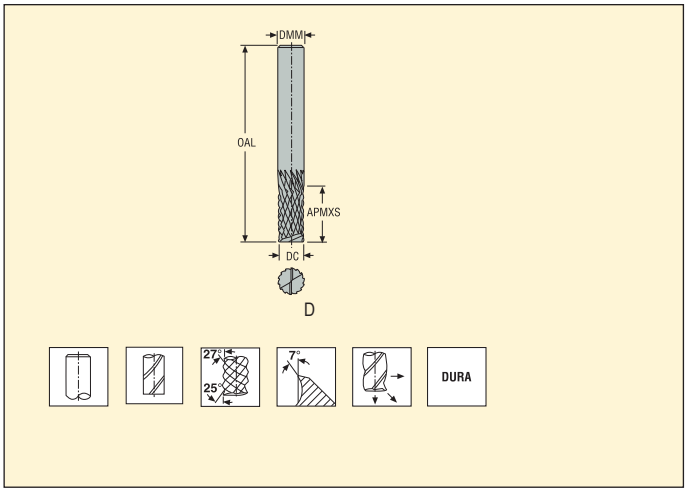
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	OAL	APMXS	FCEDC	圆柱柄
02720219	870030.0-DURA	2	D	3	3	50	9	2	■
02720226	870040.0-DURA	2	D	4	4	50	12	2	■
02720227	870050.0-DURA	2	D	5	5	50	15	2	■
02720228	870060.0-DURA	2	D	6	6	65	18	2	■
02720229	870080.0-DURA	2	D	8	8	75	24	2	■
02720231	870100.0-DURA	2	D	10	10	85	30	2	■
02720232	870120.0-DURA	2	D	12	12	100	36	2	■

*下压切削表示组合的切削几何角度生成小的向下的力有助于压紧工件，尤其在采用真空吸盘压紧时。
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC870 – 复合材料 – 方肩 – 菠萝刀 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
切削力向下*



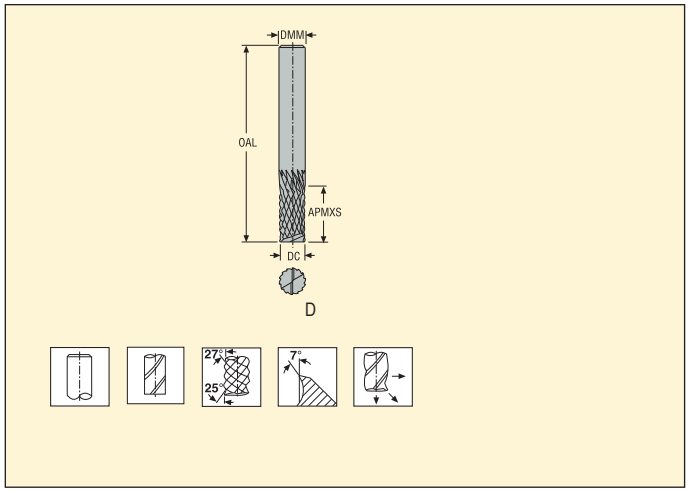
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)				FCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02720784	8700250.0-DURA	2	D	.250	.250	2.250	.750	2	■
02720785	8700375.0-DURA	2	D	.375	.375	3.500	1.250	2	■
02720786	8700500.0-DURA	2	D	.500	.500	4.250	1.500	2	■

*下压切削表示组合的切削几何角度生成小的向下的力有助于压紧工件，尤其在采用真空吸盘压紧时。

JC870 – 复合材料 – 方肩 – 菠萝刀



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
切削力向下*



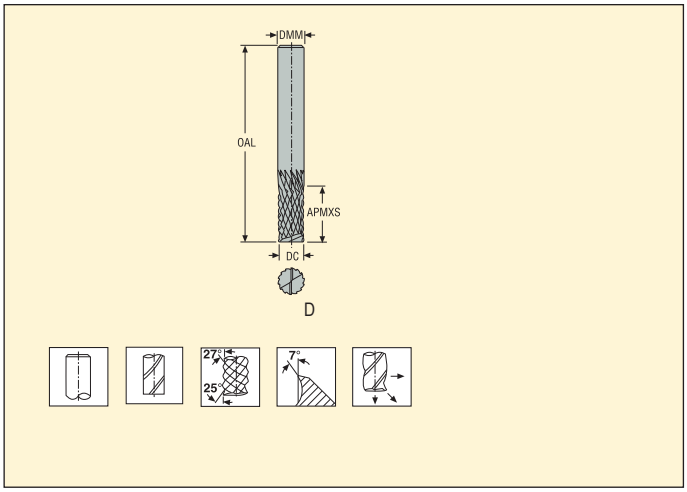
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				FCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02742789	870030.0	2	D	3	3	50	9	2	■
02742792	870040.0	2	D	4	4	50	12	2	■
02742793	870050.0	2	D	5	5	50	15	2	■
02742794	870060.0	2	D	6	6	65	18	2	■
02742795	870080.0	2	D	8	8	75	24	2	■
02742796	870100.0	2	D	10	10	85	30	2	■
02742797	870120.0	2	D	12	12	100	36	2	■

*下压切削表示组合的切削几何角度生成小的向下的力有助于压紧工件，尤其在采用真空吸盘压紧时。
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC870 – 复合材料 – 方肩 – 菠萝刀 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-.0008 / -.0015 inch
切削力向下*



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)				FCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02742798	8700250.0	2	D	.250	.250	2.250	.750	2	■
02742800	8700500.0	2	D	.500	.500	4.250	1.500	2	■

*下压切削表示组合的切削几何角度生成小的向下的力有助于压紧工件，尤其在采用真空吸盘压紧时。
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC870 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	145 (120 — 170)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (80 — 115)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (75 — 120)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	39 (29 — 70)

切削参数 – JC870 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							v_c
				3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	175 (145 — 205)
TS3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (95 — 140)
TP2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (90 — 145)
TP3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	46 (35 — 80)

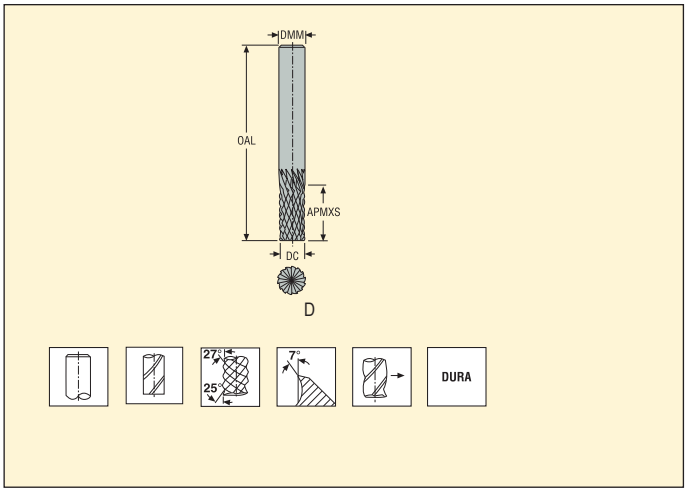
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC871 – 复合材料 – 方肩 – 菠萝刀



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
切削力向下*



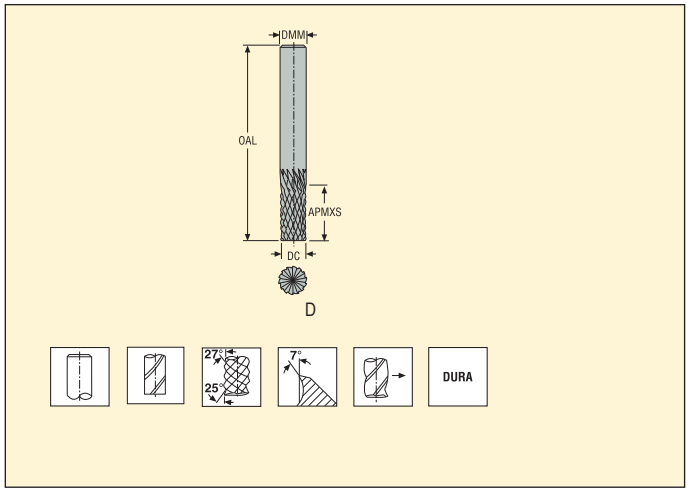
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02720249	871030.0-DURA	2	D	3	3	50	9	■
02720250	871040.0-DURA	2	D	4	4	50	12	■
02720251	871050.0-DURA	2	D	5	5	50	15	■
02720252	871060.0-DURA	2	D	6	6	65	18	■
02720253	871080.0-DURA	2	D	8	8	75	24	■
02720254	871100.0-DURA	2	D	10	10	85	30	■
02720257	871120.0-DURA	2	D	12	12	100	36	■

*下压切削表示组合的切削几何角度生成小的向下的力有助于压紧工件，尤其在采用真空吸盘压紧时。
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC871 – 复合材料 – 方肩 – 菠萝刀 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-.0008 / -.0015 inch
切削力向下*



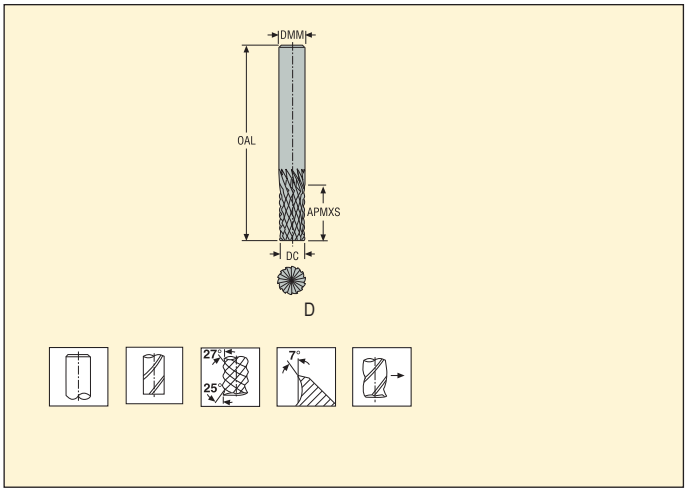
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	OAL	APMXS	圆柱柄
02720788	8710250.0-DURA	2	D	.250	.250	2.250	.750	■
02720789	8710375.0-DURA	2	D	.375	.375	3.500	1.250	■
02720790	8710500.0-DURA	2	D	.500	.500	4.250	1.500	■

*下压切削表示组合的切削几何角度生成小的向下的力有助于压紧工件，尤其在采用真空吸盘压紧时。
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC871 – 复合材料 – 方肩 – 菠萝刀



公差:
DMM=h5
DC=-0.02/-0.04
切削力向下*



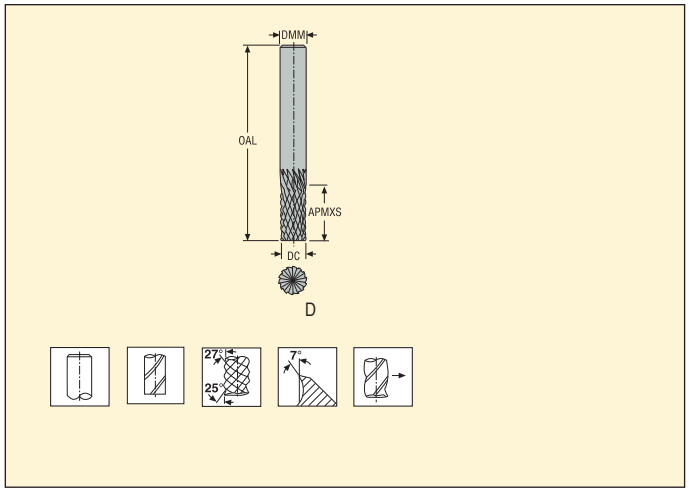
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02742801	871030.0	2	D	3	3	50	9	■
02742803	871040.0	2	D	4	4	50	12	■
02742806	871060.0	2	D	6	6	65	18	■
02742807	871080.0	2	D	8	8	75	24	■
02742808	871100.0	2	D	10	10	85	30	■
02742809	871120.0	2	D	12	12	100	36	■

*下压切削表示组合的切削几何角度生成小的向下的力有助于压紧工件，尤其在采用真空吸盘压紧时。

JC871 – 复合材料 – 方肩 – 菠萝刀 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
切削力向下*



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	OAL	APMXS	圆柱柄
02742814	8710500.0	2	D	.500	.500	4.250	1.500	■

*下压切削表示组合的切削几何角度生成小的向下的力有助于压紧工件，尤其在采用真空吸盘压紧时。

切削参数 – JC871 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	155 (130 — 180)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (80 — 125)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (75 — 130)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	39 (30 — 70)

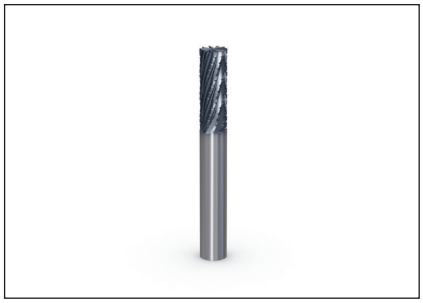
切削参数 – JC871 侧铣粗加工

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	170 (145 — 200)
TS3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (90 — 135)
TP2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (85 — 145)
TP3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	45 (34 — 80)

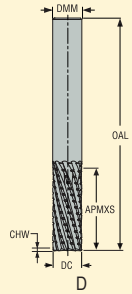
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

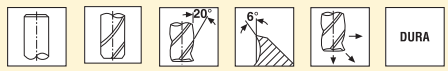
JC875 – 复合材料 – 方肩 – 5-10 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm



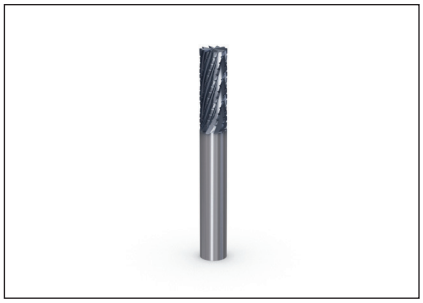
D



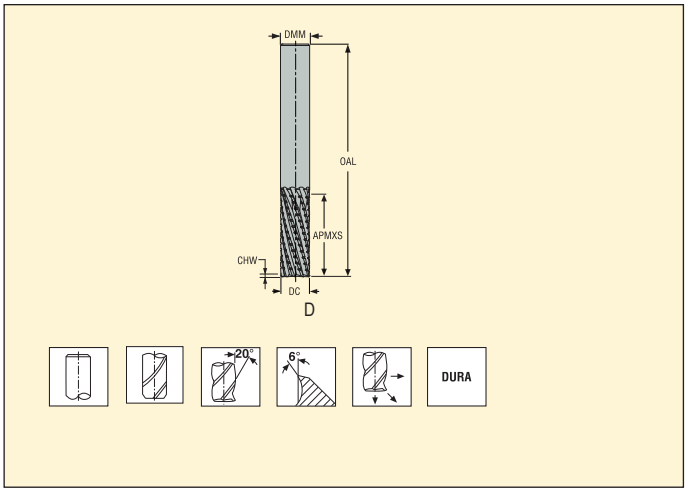
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	OAL	APMXS	CHW	PCEDC	圆柱柄
02968155	JC875030D2.0-DURA	2	D	3	3	50	9	0,05	5	■
02968157	JC875050D2.0-DURA	2	D	5	5	50	15	0,05	6	■
02968158	JC875060D2.0-DURA	2	D	6	6	65	18	0,06	6	■
02968159	JC875080D2.0-DURA	2	D	8	8	70	24	0,08	10	■
02968160	JC875100D2.0-DURA	2	D	10	10	80	30	0,1	10	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC875 – 复合材料 – 方肩 – 6-10 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸)					PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS	CHW		
02968162	JC875.250D2.0-DURA	2	D	.250	.250	3.000	.750	.002	6	■
02968163	JC875.375D2.0-DURA	2	D	.375	.375	3.000	1.125	.004	10	■
02968164	JC875.500D2.0-DURA	2	D	.500	.500	3.752	1.500	.005	10	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC875 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	160 (135 — 185)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	105 (85 — 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	105 (80 — 135)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	42 (32 — 75)

切削参数 – JC875 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	190 (160 — 225)
TS3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (100 — 155)
TP2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (95 — 160)
TP3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	50 (38 — 90)

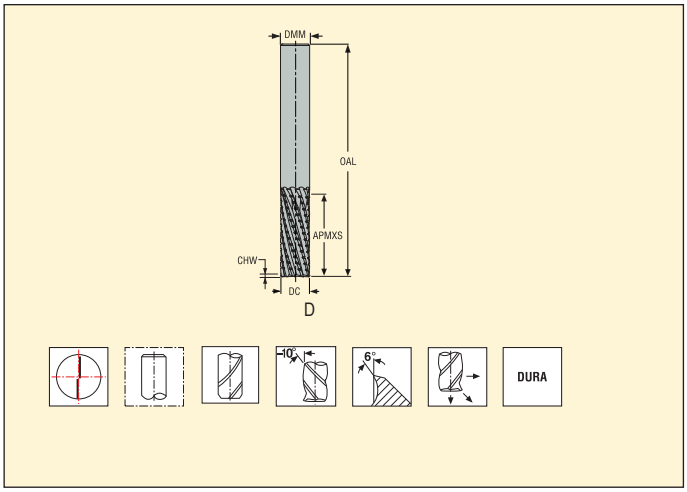
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC876 – 复合材料 – 方肩 – 6-14 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 mm
左螺旋



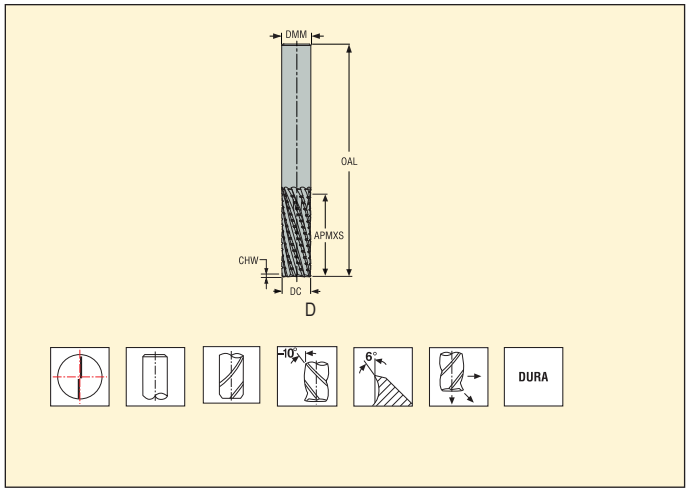
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	OAL	APMX	CHW	CEDC	圆柱柄
03135004	JC876030D2C.0Z6-DURA	2	D	3	3	50	7,5	0,04	6	■
03135005	JC876040D2C.0Z6-DURA	2	D	4	4	54	10,0	0,05	6	■
03135006	JC876060D2C.0Z8-DURA	2	D	6	6	62	15,0	0,08	8	■
03135007	JC876060D2C.0Z10-DURA	2	D	6	6	62	15,0	0,08	10	■
03135009	JC876080D2C.0Z10-DURA	2	D	8	8	70	20,0	0,10	10	■
03135011	JC876100D2C.0Z12-DURA	2	D	10	10	82	25,0	0,13	12	■
03135012	JC876120D2C.0Z14-DURA	2	D	12	12	95	30,0	0,15	14	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC876 – 复合材料 – 方肩 – 8-14 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 mm
左螺旋



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	OAL	APMX	CHW	CEDC	圆柱柄
03135125	JC876.250D2C.0Z8-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.625	0.003	8	■
03135126	JC876.250D2C.0Z10-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.625	0.003	10	■
03135127	JC876.375D2C.0Z12-DURA	2	D	0.375	0.375	3.000	1.000	0.005	12	■
03135128	JC876.500D2C.0Z14-DURA	2	D	0.500	0.500	3.000	1.250	0.006	14	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC876 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z						v_c
			3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	175 (145 — 205)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (95 — 140)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (90 — 145)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	60 (35 — 80)

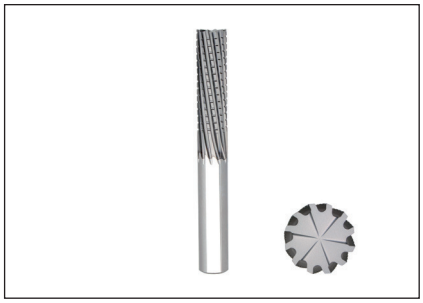
切削参数 – JC876 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z						v_c
				3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,33	1,7	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	220 (185 — 255)
TS3	E/A/D	0,33	1,7	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	145 (115 — 175)
TP2	E/A/D	0,33	1,7	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	145 (110 — 185)
TP3	E/A/D	0,33	1,7	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	75 (44 — 105)

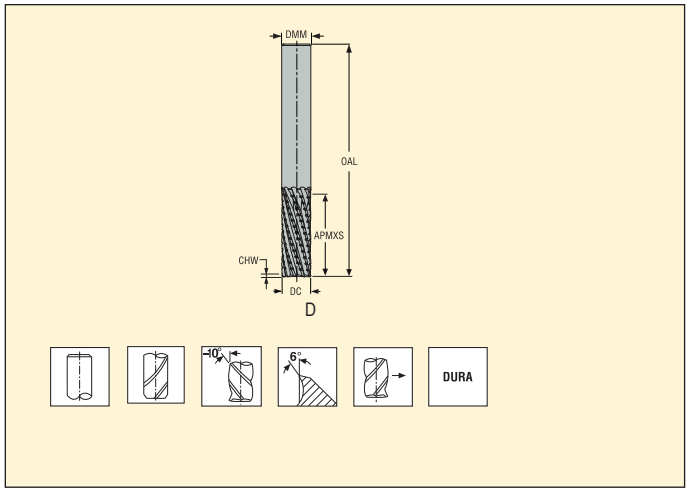
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC877 – 复合材料 – 方肩 – 6-14 刃



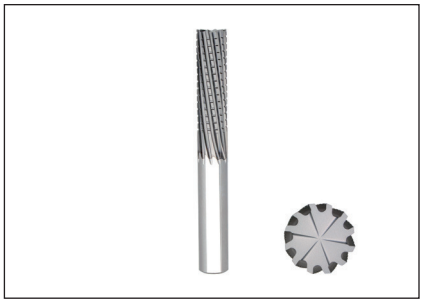
公差:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 mm
左螺旋



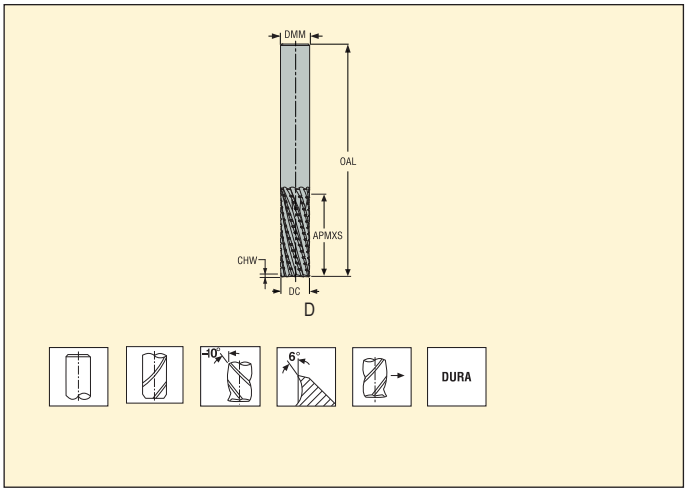
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					CEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMX	CHW		
03135013	JC877030D2C.0Z6-DURA	2	D	3	3	50	9	0,04	6	■
03135014	JC877040D2C.0Z6-DURA	2	D	4	4	54	12	0,05	6	■
03135015	JC877060D2C.0Z8-DURA	2	D	6	6	62	18	0,08	8	■
03135016	JC877060D2C.0Z10-DURA	2	D	6	6	62	18	0,08	10	■
03135018	JC877080D2C.0Z10-DURA	2	D	8	8	70	24	0,10	10	■
03135020	JC877100D2C.0Z12-DURA	2	D	10	10	82	30	0,13	12	■
03135021	JC877120D2C.0Z14-DURA	2	D	12	12	95	36	0,15	14	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JC877 – 复合材料 – 方肩 – 8-14 刃 – 英制



公差:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 mm
左螺旋



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸(英寸) DC	DMM	OAL	APMX	CHW	CEDC	圆柱柄
03135130	JC877.250D2C.0Z10-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.750	0.003	10	■
03135129	JC877.250D2C.0Z8-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.750	0.003	8	■
03135131	JC877.375D2C.0Z12-DURA	2	D	0.375	0.375	3.000	1.125	0.005	12	■
03135132	JC877.500D2C.0Z14-DURA	2	D	0.500	0.500	3.000	1.250	0.006	14	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC877 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	170 (145 — 200)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (90 — 140)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (85 — 145)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	55 (34 — 80)

切削参数 – JC877 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	195 (165 — 230)
TS3	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (105 — 155)
TP2	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (100 — 165)
TP3	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	65 (39 — 90)

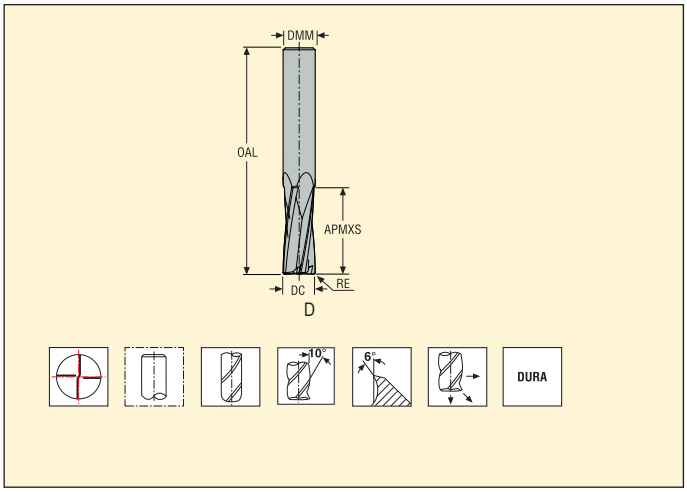
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC880 – 复合材料 – 方肩 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE=±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02843012	880040R020Z4.0-DURA	2	D	4	4	50	12	0,2	4	■
02843013	880050R020Z4.0-DURA	2	D	5	5	50	15	0,2	4	■
02720258	880060R020Z4.0-DURA	2	D	6	6	65	18	0,2	4	■
02720259	880080R020Z4.0-DURA	2	D	8	8	70	24	0,2	4	■
02720260	880100R020Z4.0-DURA	2	D	10	10	80	30	0,2	4	■
02720261	880120R020Z4.0-DURA	2	D	12	12	100	36	0,2	4	■
02720262	880160R020Z4.0-DURA	2	D	16	16	110	48	0,2	4	■
02720263	880200R020Z4.0-DURA	2	D	20	20	130	60	0,2	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC880 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	150 (125 — 175)
TS3	E/A/D	1,0	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	100 (70 — 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	100 (75 — 125)
TP3	E/A/D	1,0	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	40 (30 — 70)

切削参数 – JC880 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	6	8	10	12	16	20	v_c
TS2	E/A/D	0,40	1,9	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	190 (155 — 220)
TS3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,024	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	130 (90 — 170)
TP2	E/A/D	0,40	1,9	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	125 (95 — 155)
TP3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,024	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	50 (40 — 90)

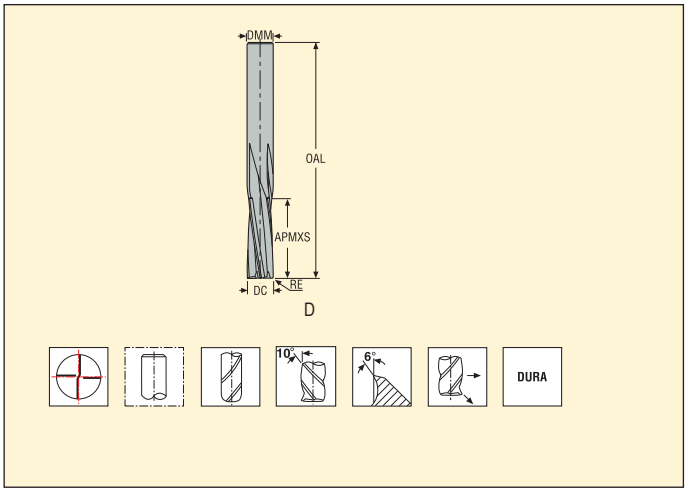
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JC885 – 复合材料 – 方肩 – 4 刃



公差:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE=±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				RE	PCEDC	圆柱柄
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02843014	JC885040D2R020.0Z4-DURA	2	D	4	4	50	12	0,2	4	■
02843016	JC885060D2R020.0Z4-DURA	2	D	6	6	70	18	0,2	4	■
02843017	JC885080D2R020.0Z4-DURA	2	D	8	8	80	24	0,2	4	■
02843018	JC885100D2R020.0Z4-DURA	2	D	10	10	90	30	0,2	4	■

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JC885 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	150 (125 — 175)
TS3	E/A/D	0,70	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	100 (75 — 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	100 (75 — 125)
TP3	E/A/D	0,70	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	40 (25 — 70)

切削参数 – JC885 侧铣粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	0,40	2,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	190 (155 — 220)
TS3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	130 (100 — 170)
TP2	E/A/D	0,40	2,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	125 (95 — 155)
TP3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	50 (33 — 90)

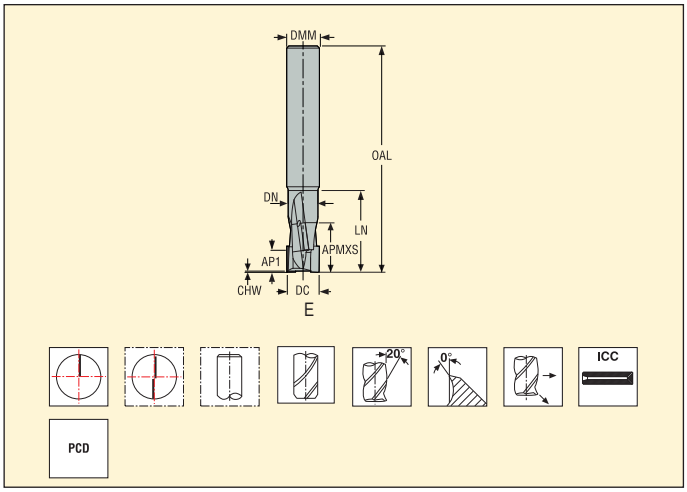
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JPD840 – PCD – 复合材料 – 方肩 – 1-2 刃



公差:
DMM=h5
DC=h10
ICC=Y



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm								PCEDC	圆柱柄
					DC	DMM	OAL	LN	APMXS	AP1	DN	CHW		
02968177	JPD840060G2C.0Z1A	2	G	■	6	8	64	20	8	3,9	5,3	0,1	1	■
02968178	JPD840080E2C.0Z2A	2	E	■	8	8	64	20	13	5,8	7,3	0,1	2	■
02968179	JPD840100E2C.0Z2A	2	E	■	10	10	73	25	15	7,4	9,2	0,1	2	■
02968180	JPD840120E2C.0Z2A	2	E	■	12	12	83	30	18	8,8	11,0	0,1	2	■
02968181	JPD840160E2C.0Z2A	2	E	■	16	16	90	35	22	10,8	14,8	0,1	2	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JPD840 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	375 (315-560)
TS3	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	205 (170-305)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	510 (425-760)
TP3	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	385 (325-580)

切削参数 – JPD840 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	415 (350 — 620)
TS3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	305 (255 — 455)
TP2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	670 (560 — 780)
TP3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	580 (485 — 870)

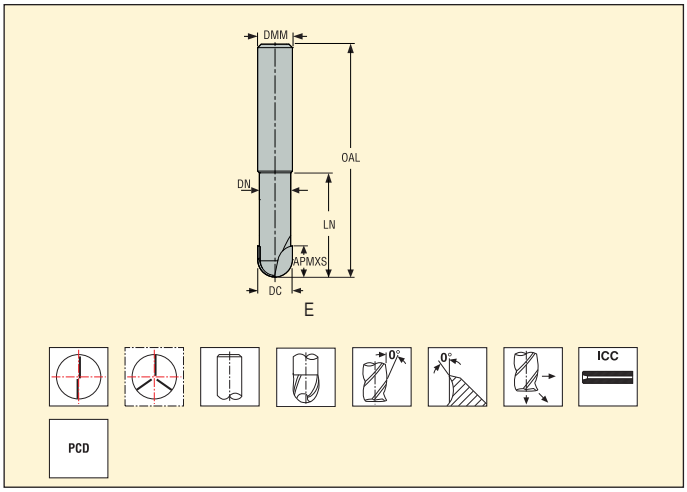
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JPD850 – PCD – 复合材料 – 球头 – 2-3 刃



公差:
DMM=h5
DC= h10
ICC= 直槽内冷通道



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm						PCEDC	圆柱柄
					DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN		
02968183	JPD850050G2B.0Z2A	2	G	■	5	6	58	15	6	4,8	2	■
02968184	JPD850060E2B.0Z2A	2	E	■	6	6	58	18	7	5,4	2	■
02968185	JPD850080E2B.0Z2A	2	E	■	8	8	64	24	8	7,2	2	■
02968186	JPD850100E2B.0Z2A	2	E	■	10	10	73	30	10	9,0	2	■
02968187	JPD850120E2B.0Z2A	2	E	■	12	12	83	30	12	11,0	2	■
02968189	JPD850160E2B.0Z3A	2	E	■	16	16	93	35	16	15,0	3	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JPD850 仿形铣削

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	v_c
TS2	E/A/D	0,20	0,50	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	560 (470 — 840)
TS3	E/A/D	0,20	0,50	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	310 (265 — 470)
TP2	E/A/D	0,20	0,50	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	900 (750 — 1325)
TP3	E/A/D	0,20	0,50	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	590 (500 — 880)

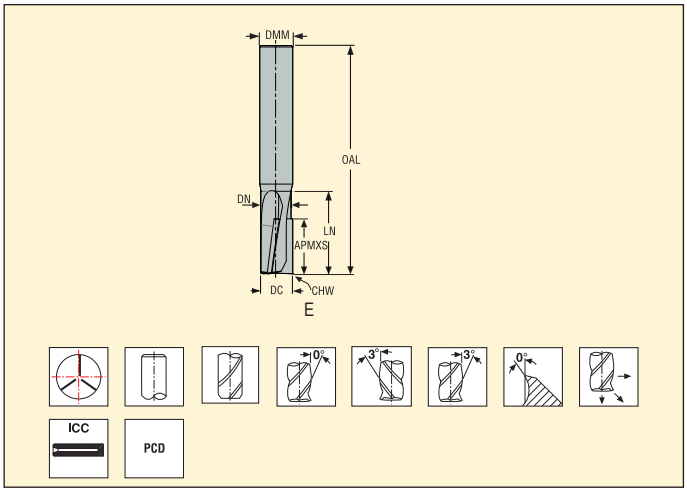
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JPD880 – PCD – 复合材料 – 方肩 – 3 刃



公差:
DMM=h5
DC=h10
ICC=Y



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW	PCEDC	圆柱柄
02968190	JPD880060G2C.0Z3A	2	G	■	6	8	64	20	13	5,3	0,1	3	■
02968191	JPD880080E2C.0Z3A	2	E	■	8	8	64	20	15	7,3	0,1	3	■
02968192	JPD880100E2C.0Z3A	2	E	■	10	10	73	30	13	9,2	0,1	3	■
02968193	JPD880100E3C.0Z3A	3	E	■	10	10	73	30	20	9,2	0,1	3	■
02968194	JPD880120E2C.0Z3A	2	E	■	12	12	83	30	13	11,0	0,1	3	■
02968196	JPD880160E2C.0Z3A	2	E	■	16	16	90	35	13	14,8	0,1	3	■
02968197	JPD880160E3C.0Z3A	3	E	■	16	16	90	35	20	14,8	0,1	3	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JPD880 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	385 (325 — 570)
TS3	E/A/D	1,0	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	210 (175 — 315)
TP2	E/A/D	1,0	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	620 (510 — 720)
TP3	E/A/D	1,0	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	395 (335 — 600)

切削参数 – JPD880 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	v_c
TS2	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	510 (425 — 760)
TS3	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	275 (230 — 415)
TP2	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	810 (680 — 950)
TP3	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	520 (440 — 780)

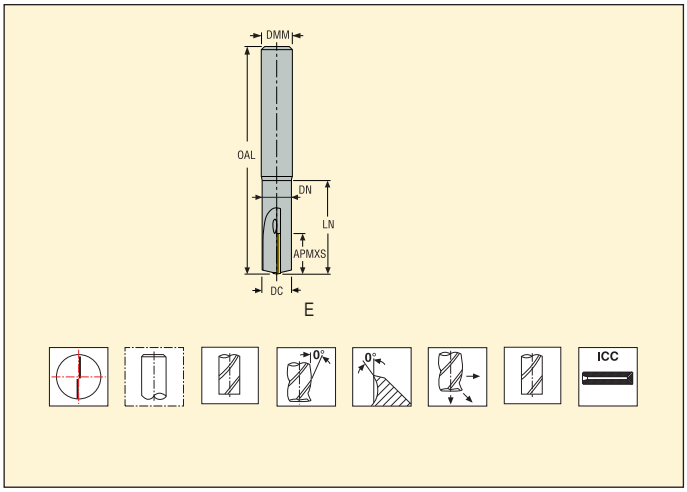
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JPD890 – PCD – 复合材料 – 方肩 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=h10
ICC=2 个直槽内冷通道



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	ICC	尺寸 mm DC	DMM	OAL	LN	APMXS	CHW	PCEDC	圆柱柄
02791382	JPD890060G2S.0Z2A	2	G	■	6	8	64	20	13	0,1	2	■
02791383	JPD890080E2S.0Z2A	2	E	■	8	8	64	20	15	0,1	2	■
02791384	JPD890100E2S.0Z2A	2	E	■	10	10	73	30	13	0,1	2	■
02791386	JPD890120E2S.0Z2A	2	E	■	12	12	83	30	13	0,1	2	■
02791389	JPD890160E2S.0Z2A	2	E	■	16	16	90	35	13	0,1	2	■
02791385	JPD890100E3S.0Z2A	3	E	■	10	10	73	30	20	0,1	2	■
02791387	JPD890120E3S.0Z2A	3	E	■	12	12	83	30	20	0,1	2	■
02791390	JPD890160E3S.0Z2A	3	E	■	16	16	90	35	20	0,1	2	■

ICC = 内冷通道
■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JPD890 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	375 (315 — 560)
TS3	E/A/D	1,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	225 (185 — 335)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	600 (500 — 700)
TP3	E/A/D	1,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	420 (355 — 630)

切削参数 – JPD890 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	415 (350 — 620)
TS3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	305 (255 — 455)
TP2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	670 (560 — 780)
TP3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	580 (485 — 870)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

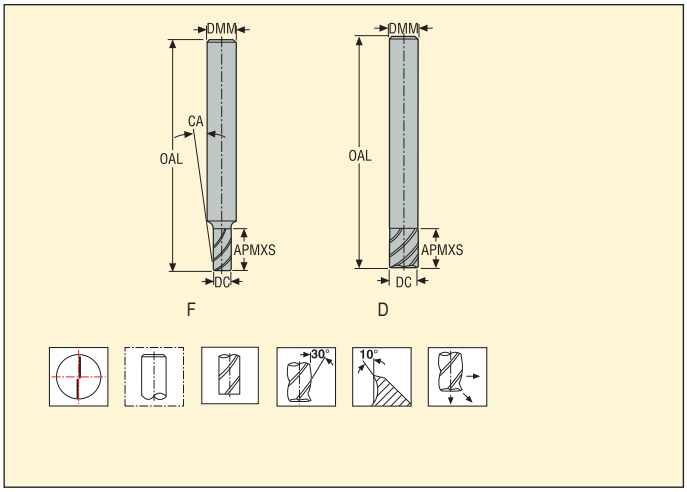
SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JABRO® – VHM – J99F/J93F (未镀层)

J99F/J93F – 通用型 – 方肩 – 塑料 – 2 刃



公差:
DMM=h5
DC=Ø1-25=-0,02/-0,04 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				CA	PCEDC
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02606082	99010-F	1	F	1	3	40	2	7,5	2
02606083	99020-F	1	F	2	3	40	4	3,5	2
02606084	99030-F	1	D	3	3	40	6	–	2
02606085	99040-F	1	D	4	4	50	8	–	2
02606086	99050-F	1	D	5	5	50	11	–	2
02606087	99060-F	1	D	6	6	50	13	–	2
02606090	99080-F	1	D	8	8	50	13	–	2
02606091	99100-F	1	D	10	10	50	16	–	2
02606092	99120-F	1	D	12	12	65	19	–	2
02605874	93015-F	2	F	2	3	40	6	4,0	2
02605888	93020-F	2	F	2	3	40	9	2,5	2
02606058	93025-F	2	F	3	3	40	9	1,5	2
02606060	93030-F	2	D	3	3	40	12	–	2
02606061	93040-F	2	D	4	4	50	14	–	2
02606062	93050-F	2	D	5	5	50	20	–	2
02606063	93060-F	2	D	6	6	65	20	–	2
02606064	93080-F	2	D	8	8	70	20	–	2
02606065	93100-F	2	D	10	10	80	25	–	2
02606066	93120-F	2	D	12	12	90	25	–	2
02606067	93140-F	2	D	14	14	90	30	1,0	2
02606068	93160-F	2	D	16	16	90	30	–	2
02606069	93200-F	2	D	20	20	100	35	–	2
02606070	93250-F	2	D	25	25	125	40	–	2
02606071	93L060-F	3	D	6	6	100	40	–	2
02606072	93L080-F	3	D	8	8	100	40	–	2
02606073	93L100-F	3	D	10	10	100	40	–	2
02606074	93L120-F	3	D	12	12	100	45	–	2
02606076	93L140-F	3	D	14	14	100	45	–	2
02606077	93L160-F	3	D	16	16	100	45	–	2
02606078	93L200-F	3	D	20	20	125	55	–	2
02606079	93XL120-F	4	D	12	12	150	30	–	2
02606080	93XL160-F	4	D	16	16	150	65	–	2
02606081	93XL200-F	4	D	20	20	150	65	–	2

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – J99/J93 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
TS1	A	0,50	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,19	500 (400 — 600)
TP1	A	0,50	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,19	485 (385 — 580)

切削参数 – J99/J93 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
TS1	A	0,40	1,4	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	590 (475 — 710)
TP1	A	0,40	1,4	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	570 (460 — 690)

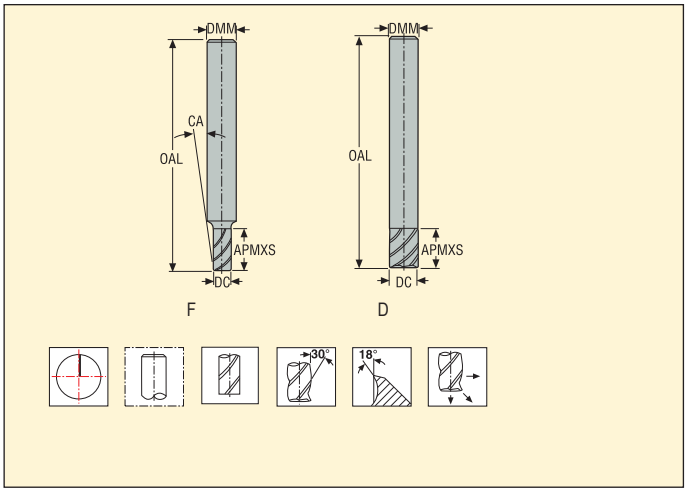
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

J28 – 通用型 – 方肩 – 塑料 – 1 刃



公差:
DMM=h5
DC=Ø 2-6=-0,02/-0,034 mm, Ø 8-12=-0,02/-0,044 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm				CA	PCEDC
				DC	DMM	OAL	APMXS		
00029348	28020	2	F	2	3	40	4	3,0	1
00029353	28030	2	D	3	3	40	10	–	1
00029361	28040	2	D	4	4	50	14	–	1
00029363	28050	2	D	5	5	60	16	–	1
00029366	28060	2	D	6	6	65	20	–	1
00029369	28080	2	D	8	8	75	25	–	1
00029370	28100	2	D	10	10	75	25	–	1
00029372	28120	2	D	12	12	75	25	–	1

■ 标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – J28 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
TS1	A/D	1,0	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	400 (300 — 500)

切削参数 – J28 侧铣 a_e/DC=0,4

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
TS1	A/D	1,4	0,024	0,036	0,050	0,060	0,075	0,10	0,12	0,14	465 (350 — 580)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值



							
							
名称		JD620	JD630	JD640	JD660	JD665VL	JD670
页码		390-391	392-393	394-395	396-397	398-399	400-401
系列名称		DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND
刀尖形状							
刀杆	圆柱柄	■	■	■	■	■	■
	侧固柄						
刃数		2	3	4	2	4	3
ICC							
直径范围	公制	3-12	3-8	6-12	3-12	6-12	5-10
	英制						
长度		 2,3,4	 2,3,4	 2,3,4	 1,2,3,4,5	 4	 5,6
加工类型							
							
							
SMG							
GR		●	●	●	●	●	●

■ 标准库存
● 首选 ○ 备选

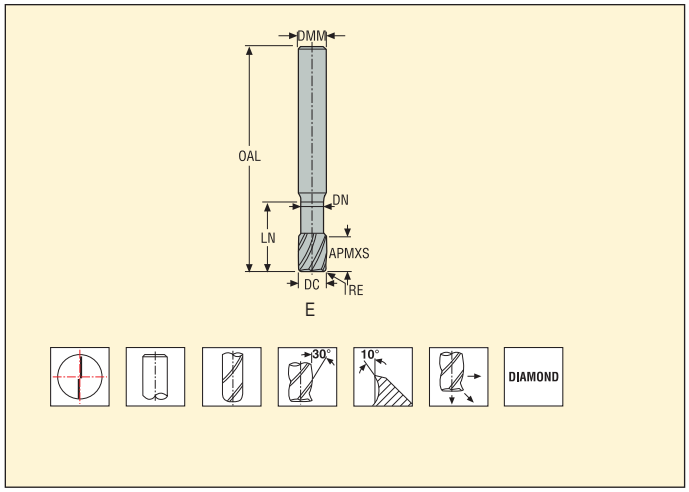
			
			
名称		JMB642	JME642
页码		403	402
系列名称		MINI DIAMOND	MINI DIAMOND
刀尖形状			
刀杆	圆柱柄	■	■
	侧固柄		
刃数		2	2
DMM		4	4
直径范围	公制	0,2-3,0	0,2-2,0
	英制		
长度		 1,3,5,6,7	 1,3,5,6,7
加工类型			
			
			
SMG			
GR		●	●

■ 标准库存
● 首选 ○ 备选

JD620 – 金刚石 – 方肩 – 石墨 – 2 刃



公差:
跳动量=<0,01 mm
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE=±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
00023425	620V030R050-DIAMOND	2	E	3	3	5	60	30	2,85	0,5	2
00023427	620V040R050-DIAMOND	2	E	4	4	5	60	30	3,85	0,5	2
00023428	620V050R050-DIAMOND	2	E	5	5	6	70	35	4,85	0,5	2
00023429	620V060R050-DIAMOND	2	E	6	6	10	80	40	5,8	0,5	2
00023430	620V060R100-DIAMOND	2	E	6	6	10	80	40	5,8	1,0	2
00023431	620V080R050-DIAMOND	2	E	8	8	10	80	40	7,7	0,5	2
00023434	620V080R100-DIAMOND	2	E	8	8	10	80	40	7,7	1,0	2
00023435	620V100R050-DIAMOND	2	E	10	10	10	80	40	9,7	0,5	2
00023436	620V100R100-DIAMOND	2	E	10	10	10	80	40	9,7	1,0	2
00023437	620V120R050-DIAMOND	2	E	12	12	10	80	40	11,7	0,5	2
00023438	620V120R100-DIAMOND	2	E	12	12	10	80	40	11,7	1,0	2
00023439	620VL030R020-DIAMOND	3	E	3	3	5	80	50	2,9	0,2	2
00023441	620VL040R020-DIAMOND	3	E	4	4	5	80	50	3,9	0,2	2
00023442	620VL050R020-DIAMOND	3	E	5	5	6	100	60	4,9	0,2	2
00023444	620VL060R050-DIAMOND	3	E	6	6	10	100	70	5,8	0,5	2
00023445	620VL060R100-DIAMOND	3	E	6	6	10	100	70	5,8	1,0	2
00023446	620VL080R050-DIAMOND	3	E	8	8	10	100	70	7,8	0,5	2
00023447	620VL080R100-DIAMOND	3	E	8	8	10	100	70	7,8	1,0	2
00023448	620VL100R050-DIAMOND	3	E	10	10	10	100	70	9,8	0,5	2
00023449	620VL100R100-DIAMOND	3	E	10	10	10	100	70	9,8	1,0	2
00023450	620VL120R050-DIAMOND	3	E	12	12	10	100	70	11,8	0,5	2
00023451	620VL120R100-DIAMOND	3	E	12	12	10	100	70	11,7	1,0	2
00023452	620VSL100R100-DIAMOND	4	E	10	10	10	150	100	9,8	1,0	2
00023453	620VSL120R100-DIAMOND	4	E	12	12	10	150	100	11,8	1,0	2

切削参数 – JD620 VL 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
GR1	D	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	630 (530 — 740)

切削参数 – JD620 VL 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							v_c
				3	4	5	6	8	10	12	
GR1	D	0,50	0,50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	690 (570 — 800)

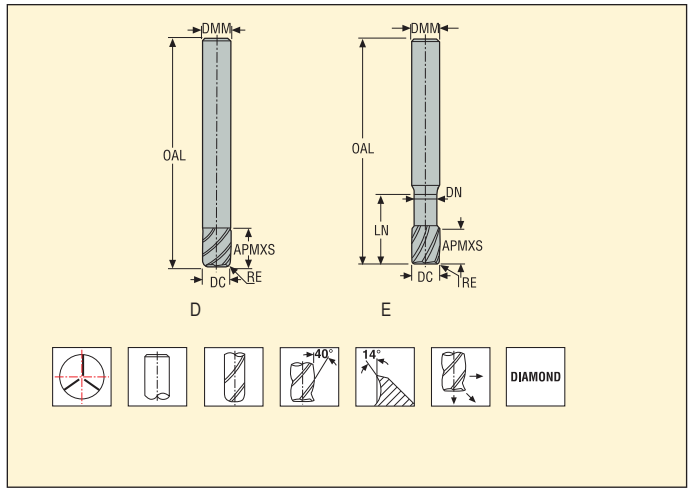
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JD630 – 金刚石 – 方肩 – 石墨 – 3 刃



公差:
跳动量=<0,01 mm
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE=±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
00023454	630030R015-DIAMOND	2	D	3	3	12	40	–	–	0,15	3
00023456	630040R020-DIAMOND	2	D	4	4	14	50	–	–	0,2	3
00023457	630050R030-DIAMOND	2	D	5	5	16	50	–	–	0,3	3
00023458	630060R030-DIAMOND	2	D	6	6	20	65	–	–	0,3	3
00023459	630080R050-DIAMOND	2	D	8	8	20	65	–	–	0,5	3
00023464	630V030R030-DIAMOND	3	E	3	3	5	40	15	2,9	0,3	3
00023465	630V040R030-DIAMOND	3	E	4	4	5	50	20	3,9	0,3	3
00023466	630V050R030-DIAMOND	3	E	5	5	6	50	20	4,9	0,3	3
00023467	630VL030R020-DIAMOND	4	E	3	3	5	60	25	2,9	0,2	3
00023470	630VL040R020-DIAMOND	4	E	4	4	5	60	30	3,9	0,2	3
00023471	630VL050R020-DIAMOND	4	E	5	5	6	70	40	4,9	0,2	3
00023472	630VL060R050-DIAMOND	4	E	6	6	10	100	60	5,9	0,5	3
00023473	630VL080R100-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	60	7,8	1,0	3

切削参数 – JD630 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			3	4	5	6	8	
GR1	D	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	620 (520 — 720)

切削参数 – JD630 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				3	4	5	6	8	
GR1	D	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	680 (570 — 800)

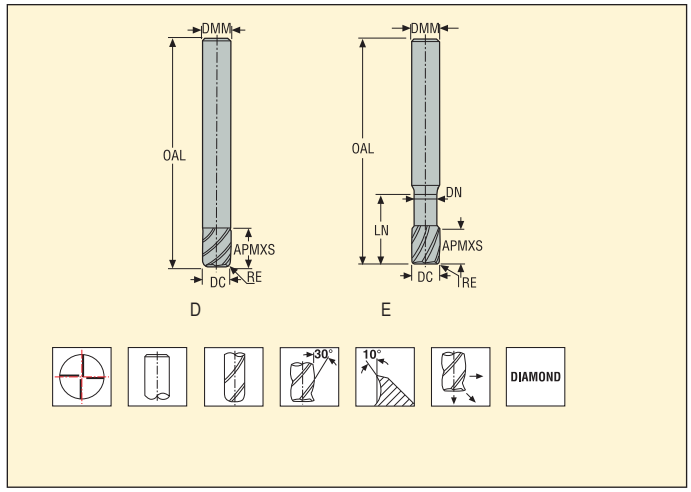
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JD640 – 金刚石 – 方肩 – 石墨 – 4 刃



公差:
跳动量=<0,01 mm
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE=±0,05 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC
00023474	640100R050-DIAMOND	2	D	10	10	25	75	–	–	0,5	4
00023475	640120R050-DIAMOND	2	D	12	12	25	80	–	–	0,5	4
00023479	640V060R050-DIAMOND	3	E	6	6	10	80	40	5,9	0,5	4
00023480	640V080R050-DIAMOND	3	E	8	8	10	80	40	7,8	0,5	4
00023481	640V100R050-DIAMOND	3	E	10	10	12	80	40	9,8	0,5	4
00039781	640V100R100-DIAMOND	3	E	10	10	12	80	40	9,8	1,0	4
00023483	640V120R050-DIAMOND	3	E	12	12	15	80	40	11,8	0,5	4
00023484	640V120R100-DIAMOND	3	E	12	12	15	80	40	11,8	1,0	4
00023485	640VL080R100-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	60	7,8	1,0	4
00023486	640VL100R050-DIAMOND	4	E	10	10	12	125	80	9,8	0,5	4
02462696	640VL100R100-DIAMOND	4	E	10	10	12	125	80	9,7	1,0	4
02462698	640VL120R050-DIAMOND	4	E	12	12	15	125	80	11,7	0,5	4
00023487	640VL120R100-DIAMOND	4	E	12	12	15	125	80	11,8	1,0	4

切削参数 – JD640 V 铣槽

SMG		a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	v_c
GR1	D	0,50	0,048	0,065	0,080	0,095	610 (510 — 720)

切削参数 – JD640 V 侧铣

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	v_c
GR1	D	0,50	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	680 (560 — 790)

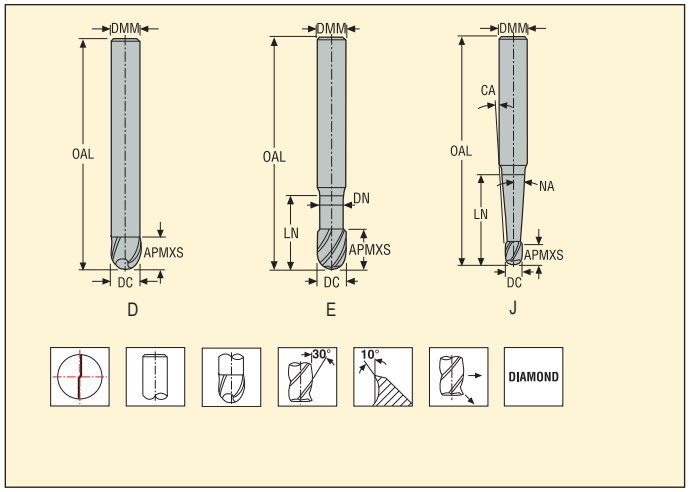
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JD660 – 金刚石 – 球头 – 石墨 – 2 刃



公差:
跳动量=<0,01 mm
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm
B=0,9°



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm DC	DMM	APMXS	OAL	DN	LN	CA	NA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)* WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023488	660030-DIAMOND	1	D	3	3	8	40	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023489	660040-DIAMOND	1	D	4	4	14	50	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023490	660050-DIAMOND	1	D	5	5	20	50	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023491	660060-DIAMOND	1	D	6	6	20	65	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023492	660080-DIAMOND	1	D	8	8	20	65	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023493	660100-DIAMOND	1	D	10	10	25	75	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023501	660V030-DIAMOND	2	E	3	3	6	40	2,9	15,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023502	660V040-DIAMOND	2	E	4	4	6	40	3,9	15,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023504	660V050-DIAMOND	2	E	5	5	8	40	4,9	15,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023505	660V060-DIAMOND	2	E	6	6	10	65	5,9	35,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023506	660V080-DIAMOND	2	E	8	8	10	65	7,8	35,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023507	660V100-DIAMOND	2	E	10	10	10	75	9,8	40,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023508	660V120-DIAMOND	2	E	12	12	10	75	11,8	40,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023494	660L030-DIAMOND	3	D	3	3	20	60	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023496	660L040-DIAMOND	3	D	4	4	30	60	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023497	660L050-DIAMOND	3	D	5	5	35	70	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023498	660L060-DIAMOND	3	D	6	6	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023499	660L080-DIAMOND	3	D	8	8	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023500	660L100-DIAMOND	3	D	10	10	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023511	660VL030-DIAMOND	4	E	3	3	6	60	2,9	30,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023512	660VL040-DIAMOND	4	E	4	4	6	60	3,9	30,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023516	660VL060-DIAMOND	4	E	6	6	10	100	5,8	70,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023517	660VL080-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	7,8	70,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023518	660VL100-DIAMOND	4	E	10	10	10	100	9,8	70,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023519	660VL120-DIAMOND	4	E	12	12	10	100	11,7	70,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023553	660KL030-DIAMOND	5	J	3	5	6	100	2,85	70,0	1,0	–	2	11,7	27,0	∞	∞	∞	∞
00023554	660KL040-DIAMOND	5	J	4	6	8	100	3,85	70,0	1,0	–	2	13,7	31,2	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

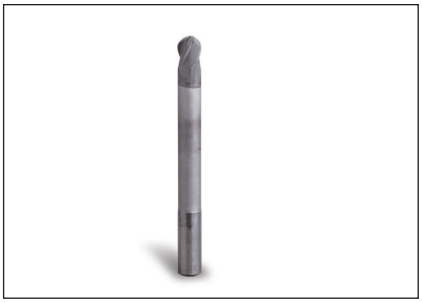
切削参数 – JD660 V (2) 仿形铣削粗加工 a_e/DC=0,4

SMG		a_p/DC	f_z						v_c
			3	4	5	6	8	10	
GR1	D	2,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	1025 (850 — 1175)

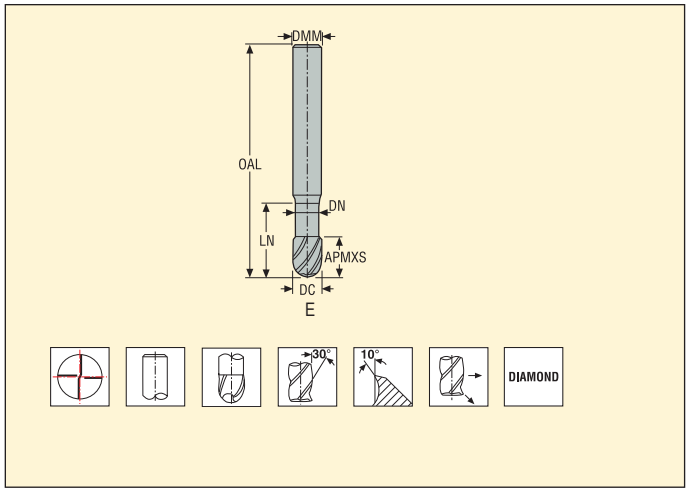
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 = A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JD665 – 金刚石 – 球头 – 石墨 – 4 刃



公差:
跳动量=<0,01 mm
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE=±0,01 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	
00023520	665VL060-DIAMOND	4	E	6	6	10	100	70	5,8	4
00023542	665VL080-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	70	7,8	4
00023543	665VL100-DIAMOND	4	E	10	10	10	100	70	9,8	4
00023552	665VL120-DIAMOND	4	E	12	12	10	100	70	11,8	4

切削参数 – JD665 VL 仿形铣削粗加工

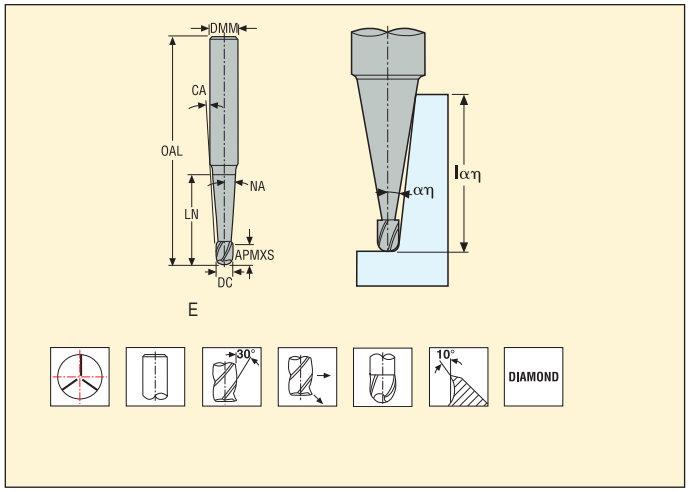
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				6	8	10	12	
GR1	D	0,40	0,60	0,044	0,060	0,075	0,090	840 (700 — 980)

关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JD670 – 金刚石 – 球头 – 石墨 – 3 刃





公差:
跳动量=<0,01 mm
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE=±0,01 mm

订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm					CA	NA	PCEDC	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023577	670KL050-DIAMOND	5	E	5	6	10	100	50	1,0	–	3	15,7	35,5	∞	∞	∞	∞
00023599	670KL060-DIAMOND	5	E	6	8	10	100	70	1,0	–	3	21,0	48,2	∞	∞	∞	∞
00023644	670KSL080-DIAMOND	6	E	8	10	10	150	70	1,0	–	3	21,0	46,7	∞	∞	∞	∞
00023645	670KSL100-DIAMOND	6	E	10	12	10	150	70	1,0	–	3	21,0	45,2	∞	∞	∞	∞

* 针对不同拔模斜度的缩径有效长度。备注 ∞ = 无限大，有效长度区域内无干涉。

切削参数 – JD670 KL (5) 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				5	6	
GR1	D	0,30	0,30	0,060	0,075	860 (710 — 1000)

切削参数 – JD670 KSL (6) 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
GR1	D	0,30	0,20	0,12	0,15	820 (680 — 960)

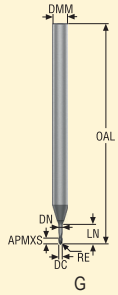
关于切削参数校正计算，请参见第 406-414 页。

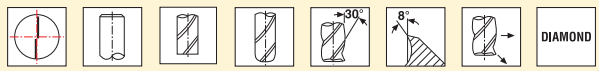
SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值

JABRO®– DIAMOND – JME642/JMB642

JME642 – 微型 – 方肩 – 石墨 – 金刚石 – 2 刃 – DMM 4 – 刀尖尖角或者圆角







公差:
跳动量=<0,005 mm
DMM= h5
DC=Ø0,-0,015 mm
RE= +/- 0,007 mm

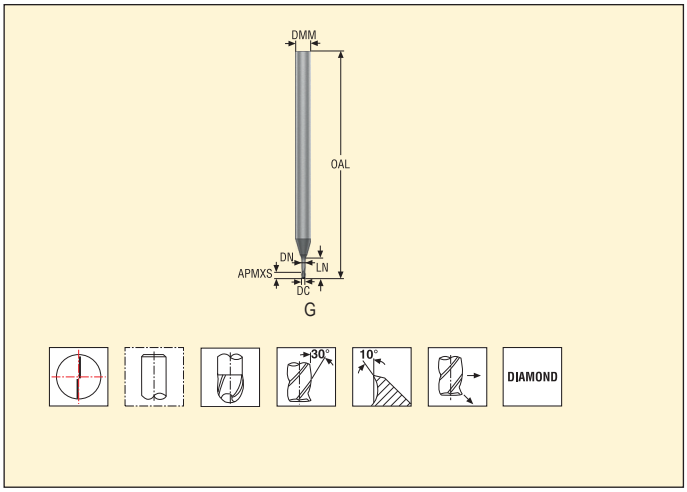
订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm							PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03215524	JME642002G1R002.0Z2-DIA	1	G	0,2	4	0,3	40	0,4	0,18	0,02	2	14,32	0,59	0,65	0,72	0,78	0,84	0,95
03215525	JME642003G1R002.0Z2-DIA	1	G	0,3	4	0,5	40	0,5	0,28	0,02	2	14,1	0,74	0,81	0,87	0,94	1,0	1,11
03215526	JME642004G1R004.0Z2-DIA	1	G	0,4	4	0,6	40	2,0	0,37	0,04	2	11,67	2,29	2,44	2,57	2,68	2,78	2,96
03215527	JME642005G3R005.0Z2-DIA	3	G	0,5	4	0,7	40	2,5	0,45	0,05	2	10,97	2,83	3,0	3,13	3,25	3,36	3,56
03215528	JME642006G3R006.0Z2-DIA	3	G	0,6	4	1,0	60	3,0	0,55	0,06	2	10,31	3,33	3,52	3,67	3,8	3,92	4,13
03215529	JME642008G3R008.0Z2-DIA	3	G	0,8	4	1,2	60	4,0	0,75	0,08	2	9,31	4,33	4,57	4,74	4,89	5,02	5,25
03215530	JME642010G3R010.0Z2-DIA	3	G	1,0	4	1,6	60	5,0	0,95	0,1	2	8,04	5,33	5,61	5,81	5,97	6,12	6,37
03215531	JME642012G3R012.0Z2-DIA	3	G	1,2	4	1,6	60	6,0	1,15	0,12	2	7,09	6,33	6,65	6,87	7,05	7,2	7,46
03215532	JME642015G3R015.0Z2-DIA	3	G	1,5	4	2,4	60	7,5	1,4	0,15	2	5,8	7,99	8,29	8,52	8,71	8,87	9,36
03236441	JME642020G3R015.0Z2-DIA	3	G	2,0	4	2,2	60	10,0	1,9	0,15	2	4,11	10,53	10,88	11,22	11,55	11,99	12,87
03215533	JME642020G3R020.0Z2-DIA	3	G	2,0	4	3,0	60	10,0	1,9	0,2	2	4,11	10,49	10,87	11,13	11,35	11,53	12,48
03215534	JME642005G5R005.0Z2-DIA	5	G	0,5	4	0,7	40	4,0	0,45	0,05	2	9,43	4,33	4,57	4,74	4,89	5,03	5,26
03215535	JME642006G5R006.0Z2-DIA	5	G	0,6	4	1,0	60	5,0	0,55	0,06	2	8,5	5,33	5,61	5,81	5,98	6,12	6,37
03215536	JME642008G5R008.0Z2-DIA	5	G	0,8	4	1,2	60	7,0	0,75	0,08	2	7,02	7,33	7,68	7,92	8,12	8,28	8,72
03215537	JME642010G5R010.0Z2-DIA	5	G	1,0	4	1,6	60	8,5	0,95	0,1	2	6,06	8,33	9,23	9,5	9,71	9,89	10,59
03215538	JME642012G5R012.0Z2-DIA	5	G	1,2	4	1,6	60	10,0	1,15	0,12	2	5,23	10,33	10,78	11,07	11,3	11,5	12,46
03215539	JME642015G5R015.0Z2-DIA	5	G	1,5	4	2,4	60	12,0	1,4	0,15	2	4,25	12,49	12,92	13,22	13,32	13,84	14,99
03236442	JME642020G5R015.0Z2-DIA	5	G	2,0	4	2,2	60	16,0	1,9	0,15	2	2,87	16,53	17,06	17,61	18,91	18,82	∞
03215540	JME642020G5R020.0Z2-DIA	5	G	2,0	4	3,0	60	16,0	1,9	0,2	2	2,87	16,49	17,02	17,36	17,77	18,45	∞
03215541	JME642010G6R010.0Z2-DIA	6	G	1,0	4	1,6	60	12,0	0,95	0,1	2	4,86	12,33	12,84	13,16	13,4	13,81	14,96
03215542	JME642015G6R015.0Z2-DIA	6	G	1,5	4	2,4	50	18,0	1,4	0,15	2	3,13	18,49	19,07	19,43	19,99	20,76	22,49
03215543	JME642020G6R020.0Z2-DIA	6	G	2,0	4	3,0	60	25,0	1,9	0,2	2	1,97	25,49	26,21	26,78	27,77	28,83	∞
03215544	JME642020G7R020.0Z2-DIA	7	G	2,0	4	3,0	60	30,0	1,9	0,2	2	1,68	30,49	31,03	32,13	33,32	∞	∞

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

JMB642 – 微型 – 球头 – 石墨 – 金刚石 – 2 刃 – DMM 4-6



公差:
跳动量=<0,005 mm
DMM= h5
DC=Ø0,-0,015 mm
RE= +/- 0,007 mm



订购和产品型号	型号	长度指数	刀具形状	尺寸 mm						PCEDC	CA	最大切削深度范围 αη (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03215373	JMB642002G1B.0Z2-DIA	1	G	0,2	4	0,3	40	0,4	0,18	2	14,5	0,59	0,65	0,7	0,76	0,81	0,92
03215374	JMB642003G1B.0Z2-DIA	1	G	0,3	4	0,5	40	0,6	0,28	2	14,17	0,74	0,8	0,86	0,91	0,97	1,07
03215375	JMB642004G1B.0Z2-DIA	1	G	0,4	4	2,0	40	0,8	0,37	2	13,8	2,29	2,43	2,55	2,66	2,76	2,93
03215376	JMB642005G3B.0Z2-DIA	3	G	0,5	4	0,7	40	2,5	0,45	2	11,19	2,83	2,99	3,12	3,23	3,34	3,52
03215377	JMB642006G3B.0Z2-DIA	3	G	0,6	4	1,0	60	3,0	0,55	2	10,55	3,33	3,51	3,65	3,78	3,89	4,09
03215378	JMB642008G3B.0Z2-DIA	3	G	0,8	4	1,2	60	4,0	0,75	2	9,38	4,33	4,55	4,72	4,86	4,99	5,21
03215379	JMB642010G3B.0Z2-DIA	3	G	1,0	4	1,6	60	5,0	0,95	2	8,33	5,33	5,59	5,78	5,94	6,08	6,32
03215380	JMB642012G3B.0Z2-DIA	3	G	1,2	4	1,6	60	6,0	1,15	2	7,38	6,33	6,63	6,84	7,01	7,16	7,41
03215381	JMB642015G3B.0Z2-DIA	3	G	1,5	4	2,4	60	7,5	1,4	2	6,08	7,99	8,28	8,49	8,67	8,83	9,33
03215382	JMB642020G3B.0Z2-DIA	3	G	2,0	4	3,0	60	10,0	1,9	2	4,35	10,49	10,84	11,1	11,3	11,5	12,44
03215387	JMB642005G5B.0Z2-DIA	5	G	0,5	4	0,7	40	4,0	0,45	2	9,6	4,33	4,56	4,73	4,88	5,01	5,23
03215388	JMB642006G5B.0Z2-DIA	5	G	0,6	4	1,0	60	5,0	0,55	2	8,68	5,33	5,6	5,79	5,96	6,1	6,34
03215389	JMB642008G5B.0Z2-DIA	5	G	0,8	4	1,2	60	7,0	0,75	2	7,18	7,33	7,67	7,91	8,09	8,26	8,7
03215390	JMB642010G5B.0Z2-DIA	5	G	1,0	4	1,6	60	8,5	0,95	2	6,22	8,83	9,22	9,48	9,68	9,86	10,57
03215391	JMB642012G5B.0Z2-DIA	5	G	1,2	4	1,6	60	10,0	1,15	2	5,4	10,33	10,77	11,05	11,27	11,49	12,44
03215392	JMB642015G5B.0Z2-DIA	5	G	1,5	4	2,4	60	12,0	1,4	2	4,4	12,49	12,91	13,19	13,42	13,81	14,96
03215393	JMB642020G5B.0Z2-DIA	5	G	2,0	4	3,0	60	16,0	1,9	2	2,99	16,49	17,0	17,33	17,75	18,42	19,94
03215396	JMB642010G6B.0Z2-DIA	6	G	1,0	4	1,6	60	12,0	0,95	2	4,96	12,33	12,83	13,14	13,38	13,8	14,94
03215397	JMB642015G6B.0Z2-DIA	6	G	1,5	4	2,4	60	18,0	1,4	2	3,21	18,49	19,05	19,41	19,97	20,74	22,45
03215398	JMB642020G6B.0Z2-DIA	6	G	2,0	4	3,0	60	25,0	1,9	2	2,03	25,49	26,2	26,76	27,75	28,81	∞
03215399	JMB642020G7B.0Z2-DIA	7	G	2,0	4	3,0	60	30,0	1,9	2	1,72	30,49	31,29	32,12	33,3	∞	∞
03215384	JMB662030G3B.0Z2-DIA	3	G	3,0	6	3,0	60	15,0	2,8	2	4,38	15,71	16,1	16,39	16,67	17,3	18,72
03215395	JMB662030G5B.0Z2-DIA	5	G	3,0	6	3,0	60	24,0	2,8	2	3,0	24,71	25,28	25,73	26,67	27,68	29,97

标准库存。请查阅最新的价格与库存表

切削参数 – JMB642/JMB662 仿形铣削粗加工

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	v_c
GR1	D	0,50	0,50	0,0024	0,0036	0,0048	—	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,017	0,020	330 (290 — 410)

以上参数是基于 LV3 长度系列给定的，更长的系列，请基于对应长度重新计算。计算方法参见第 406-414 页。

SMG = 山高材料组
冷却方式 =
A=空冷 D=干式切削 E=乳化液 M=喷雾
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= 系数
a_e (mm)/DC (mm)= 系数
所有切削参数均为目标值


vodafone NL 13:09 61%
JABRO®-HPM
1. Material:...Ni-based super alloys
2. Strategy: HPM
3. Operation: Side rough
4. Type: JHP780
5. Length: 2
6. Diameter: 12 mm
ap = 9.6000 mm
ae = 3.6000 mm
Vc = 30(35-25) m/min
n = 800 rev/min
fz = 0.072 mm
Vf = 230 mm/min
Coolant = E
Calculator
SWAP
Product search
More

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

			使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！							使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！						
	铣槽		侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			钻削	
直刃																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (基于 DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (Dc %)	孔 Ø (≥ Dc %)	f_z	a_p (Dc %)
										≤ 30° *						
JS512																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	65	125	40	40	100	3	130	40	40
L (3)	30	100	25	50	170	110	3	65	210	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	65	290	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 5° *						
JS513																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	85	150	100	100	100	3	130	50	40
L (3)	30	100	30	50	200	110	3	85	250	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	85	350	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 5° *						
JS514																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	60	150	100	100	100	3	130	X	X
L (3)	X	X	25	50	200	110	3	60	250	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	60	350	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 45° *						
JS553																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	50	55	35	3	130	35	50
L (3)	40	60	40	105	200	110	3	55	250	50	15	35	3	130	35	50
										≤ 5° *						
JS554																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	53	150	100	100	100	3	130	X	X
L (3)	40	60	38	105	200	110	3	53	250	50	50	60	3	130	X	X
JS564																
标准 (2)	X	X	100	100	100	110	3	55	100	X	X	100	2	130	X	X
L (3)	X	X	38	105	140	110	3	55	140	X	X	60	1,5	130	X	X
JS565																
标准 (2)	X	X	100	100	100	110	3	55	100	X	X	100	2	130	X	X
L (3)	X	X	38	105	140	110	3	55	140	X	X	60	1,5	130	X	X
										≤ 30° *						
JS412 (2)	100	100	100	100	100	140	3	40	120	80	100	50	10	130	50	100
										≤ 10° *						
JS413 (2)	100	100	100	100	100	150	3	40	120	70	50	50	10	130	X	X
L (3)	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	50	50	10	130	X	X
										≤ 30° *						
JS452 (2)	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	100	50	10	130	50	100
L(3)	50	60	75	60	50	120	3	40	100	70	70	50	10	130	20	10
										≤ 10° *						
JS453 (2)	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	50	50	10	130	20	10
L (3)	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	70	50	10	130	20	10

*最大斜坡角

JABRO® – 校正计算

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

直刃	铣槽		使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！							使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！						
			侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			钻削	
																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (基于 DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (Dc %)	孔 Ø (≥ Dc %)	f_z	a_p (Dc %)
										≤ X° *						
JS520 标准 (2) L (3)	X X	X X	100 X	100 X	100 X	133 133	2 2	65 65	100 175	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X
										≤ X° *						
JS522 (4)	X	X	100	100	100	129	2	140	100	X	X	X	X	X	X	X
JS720	X	X	100	100	100	110	2	65	100	X	X	100	2	130	X	X
										≤ 20° *						
J93-F / J99-F 标准 (2)	100	100	100	100	100	133	3	40	100	100	100	100	3	130	25	30
										≤ 45° *						
J28 标准 (2)	100	100	100	100	100	140	3	100	135	40	25	100	10	130	25	60
										≤ X° *						
J36 标准 (2)	X	X	100	100	100	120	3	85	150	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 20° *						
JH910 标准 (2) L (3)	100 80	100 80	100 100	100 80	100 80	125 125	4 4	100 80	80 65	15 10	140 110	140 110	3 3	130 130	X X	X X
										≤ X° *						
JH 930 标准 (2)	X	X	100	100	100	125	2	30	100	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JH130 标准 (2)	X	X	100	100	100	120	3	120	80	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JH142 (2) **JH142 (3)** **JH142 (6)**	X X X	X X X	100 100 100	100 100 100	100 100 100	110 110 110	3 3 3	80 80 80	70 70 70	X X X	X X X	30 20 10	2 1 1	130 130 130	X X X	X X X

*最大斜坡角

JABRO® – 校正计算

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

			使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！							使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！						
	铣槽		侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			钻削	
直刃																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (Dc %)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (Dc %)	√L Ø (≥ Dc %)	f_z	a_p (Dc %)
										≤ 45° *						
JH410																
标准 (2)	100	100	100	100	100	125	2	25	100	100	67	67	40	130	67	80
TL (2)	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
RS (2)	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
ML (2)	75	60	80	60	100	125	2	25	100	60	40	40	40	130	40	50
L (3)	50	35	50	40	100	125	2	10	100	40	30	30	40	130	30	30
L-RS (3)	95	95	80	100	100	100	2	100	100	50	50	50	40	130	75	40
										≤ 5° *						
JH40																
标准 (2)	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
K (1)	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
										≤ 45° *				25		
JH421																
标准 (2)	100	100	100	100	100	100	4	35	100	100	100	100	25	130	45	80
L (3)	60	60	100	60	60	100	4	20	60	60	60	60	15	130	45	80
										≤ 30° *						
JH440																
标准 (2)	100	100	100	100	100	125	3	40	100	100	100	100	5	130	X	X
										≤ 45° *						
JH820																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
										≤ 45° *						
JH830																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
										≤ 1°						
JH120																
标准 (2)	100	100	100	100	100	120	3	120	80	17	100	100	2	130	X	X
JS754																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130	X	X
ML (3)	40	60	38	105	200	110	3	55	250	50	50	60	3	130		
JS755																
标准 (2)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130	X	X
ML (3)	40	60	38	105	100	110	3	55	250	50	50	60	3	130		

*最大斜坡角

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

直刃	使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！									使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！						
	铣槽		侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			钻削	
																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (Dc %)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (Dc %)	孔 Ø (≥ Dc %)	f_z	a_p (Dc %)
										≤ X°						
JME542-JME562																
标准 (1)	100	100	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	63	100	100	100	65	125	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	25	100	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	18	100	100	100	20	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	12	100	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
SL (4)	10	100	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	4	100	100	100	5	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XSL (6)	2	100	100	100	2	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X°						
JM103-104-106																
标准 (1)	100	100	100	100	100	100	5	71	800	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	85	85	56	86	86	100	4	60	680	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	75	75	56	74	76	100	4	54	600	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	60	60	45	60	60	100	3	43	480	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	50	50	38	50	50	100	3	37	400	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	40	40	30	40	40	100	2	29	320	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM403-404-406																
标准 (1)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	100	75	100	75	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	75	100	75	90	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	90	75	100	75	70	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	75	75	100	75	70	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
SL (4)	75	75	100	75	45	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	50	50	100	50	30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 10° *						
JHP993																
标准 (2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	30	100	100	3	130	4	40
L (3)	80	80	80	80	80	X	X	X	X	20	80	80	3	130	3	30
										≤ 5° *						
JHP951																
标准 (2)	100	100	100	100	100	158	2	50	113	20	100	125	3	130	6	20
										≤ 5° *						
JHP750																
标准 (2)	100	100	100	100	100	100	2	145	100	100	100	100	3	130	10	60
K (1)	115	120	115	115	100	100	2	145	100	100	120	120	3	130	10	70

*最大斜坡角

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

直刃	使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！									使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！						
	铣槽		侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			钻削	
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (Dc %)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360°$ (Dc %)	孔 Ø (≥ Dc %)	f_z	a_p (Dc %)
										≤ 5°						
JHP760																
标准 (2)	100	100	100	100	100	140	2	125	15	30	100	100	3	130	10	50
L (3)	50	50	100	50	50	140	2	125	15	15	50	50	3	130	5	25
										≤ 15°						
JHP770																
标准 (2)	100	100	100	100	100	170	3	125	100	100	40	40	3	130	X	X
JHP780 LV1																
标准	100	100	100	100	100	160	2	135	140	100	100	35	3	130	35	50
JHP780 LV2																
标准	65	100	100	100	65	160	2	135	65	65	100	35	3	130	35	50
										≤ 5°						
JHP780																
标准 (2)	100	100	100	100	100	160	2	135	140	100	100	35	3	130	35	50
										≤ 1°						
JHP170																
标准 (2)	100	100	100	100	100	130	3	175	80	100	100	100	2	130	X	X
										≤ 30°						
JHP490																
标准 (2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
V (2)	100	75	100	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
VL (3)	100	75	80	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
VXL (4)	150	75	80	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
										≤ X°						
JD620																
标准 (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
VL (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
VSL (4)	20	100	60	100	60	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X°						
JD630																
标准 (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
V (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X°						
JD640																
标准 (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
V (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
JD600																
标准 (2)	100	100	100	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	100	100	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
SL (6)	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
JME642/																
JMB64242	100	100	100	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
LV1	100	100	100	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
标准LV3	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
LV5	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
LV6	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
LV7	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X

*最大斜坡角

JABRO® – 校正计算

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

直刃			使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！							使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！								
	铣槽		侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			插铣			
																		
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (Dc %)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (Dc %)	孔 Ø (≥ Dc %)	v_c	a_e (Dc %)	f_z	a_e-sd (Dc %)
JHF181 (1)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	X	X	100	3,4	130	X	X	X	X
JHF181 (1)	80	85	100	85	80	X	X	X	X	X	X	85	3,0	130	X	X	X	X
JHF181 (1)	60	70	100	70	60	X	X	X	X	X	X	70	2,5	130	X	X	X	X
										≤ 1,5° *								
JHF980 K+																		
标准 (1,2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	100	100	100	3	130	70	30	33	200
ML (3)	80	85	80	85	80	X	X	X	X	80	85	85	3	130	70	30	33	200
TL (4)	50	70	50	70	60	X	X	X	X	60	70	70	3	130	70	30	33	200
										≤ 1,5° *								
JHP180																		
标准 (1)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	100	100	100	3,4	130	X	X	X	X
ML (2)	80	85	100	85	80	X	X	X	X	80	85	85	2,8	130	X	X	X	X
L (3)	60	70	100	70	60	X	X	X	X	60	70	70	2,1	125	X	X	X	X
TL (3)	40	50	100	50	40	X	X	X	X	40	50	50	1,4	120	X	X	X	X

*最大斜坡角

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

球头	使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！									使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！						
	铣槽		侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			钻削	
																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (Dc %)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (Dc %)	孔 Ø (≥ Dc %)	f_z	a_p (Dc %)
										≤ X° *						
JS532																
标准 (1)	X	X	100	100	100	125	3	125	10	X	X	75	5	130	X	X
L (2)	X	X	70	100	70	125	3	125	10	X	X	75	5	130	X	X
XL (3)	X	X	X	X	X	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JS533																
标准 (1)	X	X	100	100	100	125	3	125	15	X	X	75	5	130	X	X
L (2)	X	X	75	75	75	125	3	125	15	X	X	75	5	130	X	X
										≤ X° *						
JS534																
标准 (1)	X	X	100	100	100	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
L (2)	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
XL (3)	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
										≤ X° *						
TDM																
标准 (2)	X	X	100	100	100	125	3	100	25	X	X	40	3	130	X	X
										≤ X° *						
JH970																
标准 (2)	X	X	100	100	100	155	2	30	15	X	X	40	3	130	X	X
										≤ X° *						
JH720																
标准 (2)	X	X	100	100	100	125	2	90	75	X	X	40	3	130	X	X
JH112 (1)	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	20	2	130	X	X
JH112 (2)	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	20	2	130	X	X
JH112 (3)	X	X	100	100	100	110	1,6	55	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (4)	X	X	100	100	100	130	1,4	55	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (5)	X	X	100	100	100	130	1,4	50	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (6)	X	X	100	100	100	130	1	35	100	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JH150																
标准	X	X	100	100	100	165	1	90	35	X	X	30	2	130	X	X

*最大斜坡角

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

球头			使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！							使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！						
	铣槽		侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			钻削	
																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (Dc %)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (Dc %)	孔 Ø (≥ Dc %)	f_z	a_p (Dc %)
JH160																
标准 (2)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 30° *						
JH450																
标准 (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	250	45	45	5	130	X	X
										≤ X° *						
JH460																
标准 (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JMB562-JMB542																
标准 (1)	100	100	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	65	100	100	100	60	125	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	26	100	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
TL (4)	20	100	100	100	20	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	12	100	100	100	12	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
SL (6)	10	100	100	100	10	125	2	150	0,5	X	X	X	X	X	X	X
XXL (7)	4	100	100	100	1	125	2	150	0,2	X	X	X	X	X	X	X
XSL (8)	2	100	100	100	2	125	2	150	0,2	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM113-114-116																
标准 (1)	X	X	100	100	100	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
ML(2)	X	X	65	85	85	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	55	75	75	118	2	90	35	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	X	X	35	50	50	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM413-414-416																
标准 (1)	X	X	100	100	100	100	5	40	35	X	X	X	X	X	X	X
ML(2)	X	X	100	60	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	100	80	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	X	X	100	60	75	100	5	40	10	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JD660																
标准 (1)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
V (2)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
KL (5)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X

*最大斜坡角

校正计算 (所有值均为原始切削参数(100%) 的百分比。)

球头	使用标准型侧铣粗加工切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！									使用标准型铣槽切削参数作为原始参数，然后校正计算参数！						
	铣槽		侧铣粗加工			侧铣精加工				斜坡铣		螺旋插补铣			钻削	
																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (Dc %)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360°$ (Dc %)	孔 Ø (≥ Dc %)	f_z	a_p (Dc %)
										≤ X° *						
JD665 (4)	X	X	100	100	100	100	2	50	20	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JD670																
KL (5)	X	X	100	100	100	100	2	110	7	X	X	X	X	X	X	X
KSL (6)	X	X	100	100	100	100	2	110	7	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM650																
标准 (1)	100	100	100	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	100	100	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
KXL (4)	30	100	60	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
KSL (5)	30	100	60	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM655																
标准 (1)	100	100	100	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	100	100	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
KXL (4)	20	100	40	100	20	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
KSL (5)	20	100	40	100	20	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X

*最大斜坡角

术语与公式

转速

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad \text{(rev/min)}$$

切削速度

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad \text{(m/min)}$$

进给速度

$$v_f = n \cdot z_n \cdot f_z \quad \text{(mm/min)}$$

每转进给量

$$f = z_n \cdot f_z \quad \text{(mm/rev)}$$

金属切除率

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \quad (cm^3/min)$$

用于仿形铣削的切削速度与转速

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_w}{1000} \quad \text{(m/min)}$$

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_w} \quad \text{(RPM)}$$

$$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \quad \text{(mm)}$$

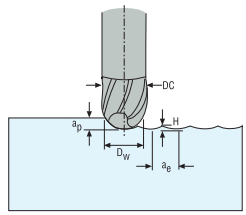
a_p 与悬伸量长度的计算 ：
使用圆柱柄时，如果悬伸长度 (xs) 大于 4 x Dc，那么务必采用另一切深 (ap)，而不是表格中的数值。
使用以下公式计算新的 a_p 值

$$a_p = a_p \cdot (4 \cdot Dc/xs)^2$$

轮廓高度

$$H = \frac{D_c}{2} - \frac{\sqrt{D_c^2 - a_e^2}}{2}$$

$$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \quad \text{(mm)}$$



轮廓高度 H (um)

DC	步距 a_e (μm)						
	0,06	0,08	0,11	0,15	0,20	0,3	0,45
1	0,90	1,60	3,00	5,70	10,0	23,0	53,0
2	0,45	0,80	1,50	2,80	5,0	11,0	26,0
4	0,23	0,40	0,76	1,40	2,5	5,60	13,0
6	0,15	0,27	0,50	0,94	1,7	3,80	8,40
8	0,11	0,20	0,38	0,70	1,3	2,80	6,30
10	0,09	0,16	0,30	0,56	1,0	2,30	5,10
12	0,08	0,13	0,25	0,47	0,83	1,90	4,20

a_p = 切削深度 mm / 轴向切削深度 (mm)

a_e = 切削宽度 mm / 径向切削深度 (mm)

DC = 刀体直径

f = 每转进给量 (mm/rev)

f_z = 每齿进给量 (mm/齿)

z_n = 齿数

n = RPM (rev/min)

Q = 材料切除率 (cm3/min)

v_c = 切削速度 (m/min)

v_f = 进给速度 (mm/min)

D_w = 工作直径

尺寸标注说明：

DMM = 柄部直径

DC = 刀体直径

m = 最小夹持长度

OAL = 总长度

LN = 最大铣刀深度

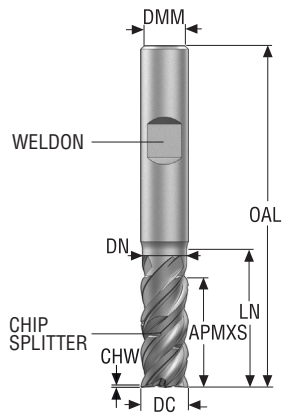
APMX = 有效切削长度

$r_\varepsilon 1$ = 刀尖圆弧半径

$r_\varepsilon 2$ = 切削刃后方半径

ε = 每侧外圆直径减少量

DN = 颈部减少量

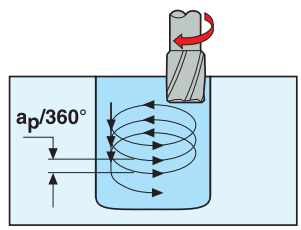


斜坡铣：

下表表示使用某一斜坡角时的进给量百分比

用于螺旋插补斜坡铣的推荐孔径

立铣刀直径 DC	孔径
1-2,5	1,4 x DC
3-6	1,3 x DC
8-12	1,2 x DC
16-32	1,15 x DC

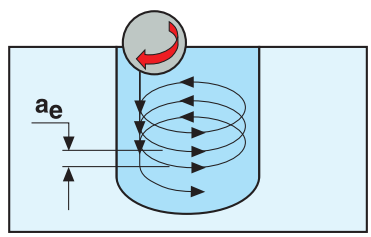


摆线铣削法

下图所示为用于铣槽的摆线铣削方法

推荐槽宽

立铣刀直径 DC	槽宽
1-2,5	1,8 x DC
3-6	1,6 x DC
8-12	1,4 x DC
16-32	1,2 x DC



SMG – 简介

SMG 的基础是根据工件材料的类型（而不是其相对可加工性）对工件材料进行分类，并且包含复合材料等工件材料。尽管内容更加全面，但仍然易于判断某种特定材料属于哪个 SMG 分组。

每个 SMG 分组都将特定条件下的特定材料标准指定为参考，以便可与任何山高参考材料进行对比，从而方便地对任何实际材料的切削参数进行调整，请参见第 418 - 421 页。

下列图表以 SMG P4 分组的参考材料 EN C45E 以及 SMG P5 和 SMG H5 分组的参考材料 EN 42 CrMo 4 为例，进行了详细介绍。

在 SMG 工件材料分类中，将特定条件下的特定材料标准指定为参考，以便可与任何山高参考材料进行对比，从而轻松、明确地对任何实际材料的切削参数进行调整。下列图表以 SMG P4 分组的参考材料 EN C45E 以及 SMG P5 和 SMG H5 分组的参考材料 EN 42 CrMo 4 为例，指出了参考材料的属性。

SMG	描述	性能	代表性材料
P4	低合金普通结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 低合金调质钢	520 < R_m < 1200	C 45E R_m = 660 N/mm^2
P5	结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 调质钢	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 R_m = 700 N/mm^2

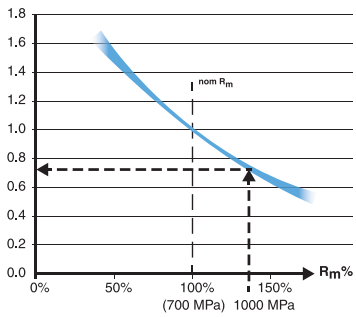
SMG	描述	性能	代表性材料
H5	调质钢	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC

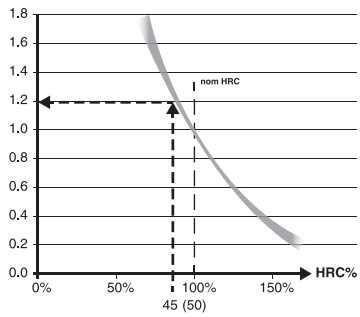
重点关注退火条件下的 EN 42 CrMo 4，极限抗拉强度 R_m 通常可在 Rm = 630 N/mm^2 和 R_m = 780 N/mm^2 之间变化，这提供了 SMG P5 分组的参考水平。在淬火和回火条件下，极限抗拉强度 R_m 通常可在 R_m = 900 N/mm^2 和 R_m = 1100 N/mm^2 之间变化，因此仍然属于 SMG P5 分组。然而，如果经硬化后高于 R_m = 1200 N/mm^2，则属于 SMG H5 分组。

SMG	EN	W.-Nr	AFNOR	BS	UNI	JIS	AISI / ASTM	GOST	条件	R_{m_nom}	HRC_{nom}
P5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142、4140	38HM	退火	700	
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142、4140	38HM	淬火和回火	1000	
H5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142、4140	38HM	淬火和回火		45
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142、4140	38HM	淬火和回火		50

EN 42CrMo4 淬火和回火钢件可用于说明可加工性对材料条件的依赖性。

下图指出了如何为相应的 R_m（左图适用于 ISO-P）和相应的 HRC（适用于 ISO-H）调整名义材料条件的速度建议值。





为了进一步说明如何将 SMG P5 名义 v_c 调整至更为准确的建议 v_c，我们需要极限抗拉强度 R_m 参数，在此情况下我们使用 EN 42 CrMo 4，根据上表（加粗的蓝色箭头），经过淬火和回火后，R_m = 1000 N/mm^2。

假设我们发现，对于某种产品和加工，SMG P5 名义 v_c = 280 m/min。

则实际建议的 v_c = 280 m/min x 0.75 = 210 m/min。

因此在 SMG H5 分组中，可使用经过硬化的 EN 42 CrMo 4（HRC 45）调整名义 v_c（较小的灰色箭头）。

假设对于某种产品和加工，使用镀层硬质合金刀具时 SMG H5 名义 v_c = 50 m/min，则实际建议 v_c = 50 m/min x 1.2 = 60 m/min。

如需进一步了解工件材料的详细信息，请参见第 422-429 页以及相应页面上的切削参数。

为了更方便地处理切削参数，我们建议使用 www.secotools.com 网站上“My Pages – Suggest”中的适用工具。

钢件、铁素体和马氏体不锈钢

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
P1	易切钢	$360 < R_m < 880$	11 SMn30 $R_m = 385\ N/mm^2$	1500	0,14
P2	低合金铁素体钢，C < 0.25%wt 低合金可焊接普通结构钢	$320 < R_m < 600$	S235JRG2 $R_m = 420\ N/mm^2$	1600	0,23
P3	铁素体钢和铁素体/珠光体钢，C < 0.25%wt 可焊普通结构钢 表面淬硬钢	$430 < R_m < 610$	16 MnCr 5 $R_m = 550\ N/mm^2$	1800	0,14
P4	低合金普通结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 低合金调质钢	$520 < R_m < 1200$	C 45E $R_m = 660\ N/mm^2$	2000	0,15
P5	结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 调质钢	$550 < R_m < 1200$	42 CrMo 4 $R_m = 700\ N/mm^2$	2020	0,18
P6	低合金整体淬硬钢，C > 0.67%wt 低合金弹簧和轴承钢	$520 < R_m < 1200$	C 100S $R_m = 600\ N/mm^2$	2100	0,17
P7	整体淬硬钢，C > 0.67%wt 弹簧和轴承钢	$600 < R_m < 1200$	100 Cr 6 $R_m = 650\ N/mm^2$	2160	0,17
P8	工具钢 高速钢 (HSS)	$600 < R_m < 1200$	X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700\ N/mm^2$	2400	0,20
P11	铁素体与马氏体不锈钢	$415 < R_m < 1200$	X 20 Cr 13 $R_m = 675\ N/mm^2$	2000	0,15
P12	马氏体时效和沉淀硬化不锈钢	$500 < R_m < 1200$	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1100\ N/mm^2$	2100	0,17

易切、奥氏体与双相不锈钢

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
M1	易切奥氏体不锈钢		X 10 CrNiS 18 9	1700	0,14
M2	低合金奥氏体不锈钢		X 5 CrNi 18 10	1920	0,18
M3	中合金奥氏体不锈钢		X 2 CrNiMo 18 14 3	2070	0,17
M4	高合金奥氏体和双相不锈钢		X 2 CrNiMoN 22 5 3	2230	0,16
M5	难加工高合金奥氏体和双相不锈钢		X 2 CrNiMoN 25 7 4	2510	0,13

铸铁

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
K1	灰铸铁 (GCI)		EN-GJL-250	930	0,32
K2	蠕墨铸铁 (CGI)		EN-GJV-400	1000	0,35
K3	可锻铸铁 (MCI)		EN-GJMB-550-4	1050	0,37
K4	球墨铸铁 (SGI)		EN-GJS-500-7	1160	0,37
K5	奥贝球铁 (ADI)		EN-GJS-1000-5		
K6	奥氏体层铸铁		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2		
K7	奥氏体球墨铸铁		EN-GJSA-XNiMn23-4		

有色金属

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
N1	铝合金，Si <9%		AW-7075		
N2	铝合金，9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%		
N3	铝合金，Si >16%		AlSi17Cu5		
N11	铜合金		CW614N	740	0,26

高温合金与钛合金

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
S1	铁基高温合金		Discalloy		
S2	钴基高温合金		Stellite 21		
S3	镍基高温合金		Inconel 718	2530	0,21
S11	钛合金，低合金，(α)		Ti		
S12	钛合金，中等合金，(α)		TiAl6V4	1500	0,24
S13	钛合金，高合金，（近似于 β 和 β)		Ti10V2Fe3Al		

淬硬材料

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
H3	表面淬硬钢	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC	2070	0,14
H5	调质钢	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC	2320	0,18
H7	调质钢 轴承钢	56 < HRC < 64	100 Cr 6 60 HRC	2480	0,17
H8	工具钢 高速钢 (HSS)	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	2750	0,20
H11	马氏体不锈钢	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC	2300	0,15
H12	马氏体时效和沉淀硬化不锈钢	1200 < R_m < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 R_m = 1450 N/mm^2	2410	0,17
H21	锰钢	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC		
H31	白口铸铁	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC		

其它材料

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
PM1	低合金粉末金属		F-0008 Fe-0.7C		
PM2	中等合金粉末金属		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C		
PM3	高合金粉末金属 排气阀座材料等。				
HF1	硬化表面合金 焊接或等离子沉积铁基合金				
HF2	硬化表面合金 焊接或等离子沉积钴基和镍基合金				
CC1	烧结硬质合金		G50		

塑料和复合材料

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
TS1	热固性聚合物		尿素甲醛 (UF)		
TS2	热固性碳纤维复合材料		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...		
TS3	热固性玻璃纤维复合材料		Epoxy - HX..(42..)/E glass (7781...)...		
TS4	热固性芳族聚酰胺纤维复合材		Kevlar 49		
TP1	热塑性聚合物		聚碳酸酯 (PC)		
TP2	热塑性碳纤维复合材料		PPS/PEEK - T300..		
TP3	热塑性玻璃纤维复合材料		PPS/PEEK - E glass 或 A glass...		
TP4	热塑性芳族聚酰胺纤维复合材料				

石墨

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
GR1	石墨		R 8500		

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
	11 SMn 30	1.0715	1.0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb 30	1.0718	1.0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1.0721	1.0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1.0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
P1	15 SMn 13	1.0725	1.0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S20	1.0726	1.0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S20	1.0727	1.0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	S235JR	1.0037	1.0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311	
	S235JRG2	1.0038	1.0116	St 37-3	E 24-3, E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313	
	S275J2G3	1.0144	1.0144	St 44-3 N	E 28-3, E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414	
	C 10	1.0301	1.0301	C 10	34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100
P2			1.0401	C 15	37 C 12, XC 18	080 M 15	C 15, C 16		1350	G10170
	C22	1.0402	1.0402	C 22	C 20	050 A 20	C 20, C 21		1450	G10200
	S355JR	1.0570	1.0570	St 52-3	E 36-3, E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA	2172, 2132	
	C 15R	1.1141	1.1141	Ck 15	XC 15, XC 18	080 M 15	C 15, C 16	S 15 C, S 15 CK	1370	G10170
			1.1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C		G10250
			1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H		
	16 Mo 3	1.5415	1.5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
			1.5423	16 Mo 5		1503-245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
	14 NiCr 14	1.5752	1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
			1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
	18 NiCrMo 7 6	1.6587	1.6587	18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
P3	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1.7139	1.7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1.7147	1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1.7149	1.7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1.7335	1.7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3.5	1501-620 Gr.27	14 CrMo 4 5		2216	
			1.7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4.5	1501-620 Gr.27	14 CrMo 4 5		2216	
	10 CrMo 9 10	1.7380	1.7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9.10	1501-622 Gr.31	12 CrMo 9 10		2218	J21890
	C35		1.0501	C 35	55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1.0503	1.0503	C 45	65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40		1.0511	C 40	60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
	E 360	1.0070	1.0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60	1.0601	1.0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
P4			1.1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1.1165	1.1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H, SCMn 2		G13300
	C 35E	1.1181	1.1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1.1191	1.1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1.1221	1.1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
			1.1740	C 60 W	Y3 55			SK 7		
	55 SiCr7	1.7100	1.0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
			1.2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4		2234	T51620
			1.2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
		1.2714	1.2714	56 NiCrMoV 7		BH 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
			1.5121	46 MnSi 4						
			1.5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35		SNC 236		
			1.5736	36 NiCr 10	35 NC 11		35 NiCr 9	SNC 631 (H)		
	36 CrNiMo 4		1.6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
P5	34 CrNiMo 6	1.6582	1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	G43400
	34 Cr 4	1.7033	1.7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCR 430 (H)		G51320
	41 Cr 4	1.7035	1.7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCR 440 (H)		G51400
	25 CrMo 4	1.7218	1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
			1.7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240	
	50 CrV 4	1.8159	1.8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500
	41 CrAlMo 7 10	1.8509	1.8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065
	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
P6	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3		
			1.1663	C 125 W	Y2 120		C 120 KU	SK 2		

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	其它品牌	条件	结构
	1213				退火	
	12 L 13				退火	
	1108				退火	
	11 L 08				退火	
					退火	
	1140	40			退火	
	1146				退火	
	1215				退火	
	12 L 14				退火	
		16D			退火	
	A573 材质等级 58	18kp	11 378		退火	
	A573 材质等级 70	St14kP	11 448		退火	
	1010	10			退火	
F.1110	1015	15			退火	
	1020, 1023	20	12 024		退火	
		17G1S	11 523		退火	
F.1511	1015	15			退火	
F.1120	1025	25			退火	
					退火	
	A204 材质等级 A		15 020		退火	
	4520				退火	
	3310, 9314	20X2H4A	16 420		退火	
	4320		16 220		退火	
					退火	
F.1516	5115	12KHN2	14 220		退火	
		18HG			退火	
	5120	20KH	14 221		退火	
	5120 H	20KH			退火	
	A182-F11, A182-F12	12KHM	15 121		退火	
	A387 材质等级 12 Cl.2				退火	
F.155	A182-F22	12KH8	15 313		退火	
F.1130	1035	35	12 040		退火	
F.5110	1045	45	12 050		退火	
	1040	40	12 041		退火	
F.1150	1055	55			退火	
	1060	60	12 061		退火	
	1039	40G			退火	
	1330	30G2			退火	
F.1135	1035	35			退火	
F.1140	1045	45	12 050		退火	
F.1150	1064	60			退火	
	1060	60			退火	
F.144	9255	55S2			退火	
F.1250	4135	35KHM			退火	
F.5241	S1	5KHV2S			退火	
	L6	5KHNV			退火	
	5045				退火	
	3135				淬火和回火	
	3435				退火	
	9840				淬火和回火	
F.1280	4340	38H2N2MA	16 343		退火	
	5132	35KH			淬火和回火	
	5140	40H	14 140		淬火和回火	
F.1251	4130	20KHM	15 130		淬火和回火	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		退火	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		淬火和回火	
					淬火和回火	
F.143	6150	50KHFA	15 260		淬火和回火	
F.1740	A355 Cl.A				退火	
F.5103	1070	70			退火	
F.5117	1095				退火	
F.5118	W1	U10A			退火	
		U10			退火	
	W1	U13			退火	

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
P8	X 210 Cr 12	1.2080	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403
			1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
			1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-1-2-5	1.3255	1.3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCV 18-05-04-01	BT 4	HS 18-1-1-5	SKH 3		T12004
	HS 6-5-2	1.3343	1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9, SKH 51	2722	T11302
	HS 2-9-2	1.3348	1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02		HS 2-9-2	SKH 58	2782	T11307
	HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
P11	X 6 Cr 13	1.4000	1.4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008
	X 12 Cr 13	1.4006	1.4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000
	X 6 Cr 17	1.4016	1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000
	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 39 Cr 13	1.4031	1.4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280
	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 3 CrNiMo 13 3	1.4313	1.4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13.4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5	2385	S41500
	X 18 CrN 28	1.4749	1.4749	X 18 CrN 28	Z 18 C 25				2322	S44600
P12	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4534	1.4534	X 3 CrNiMoAl 13 8 2						S13800
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
		1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNUNb 16.4 M					S15500
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 5 CrNiCuNb 17 4	1.4548	1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SCS 24, SUS 630		S17400
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4564	1.4564	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMo 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890
M1	X 10 CrNiS 18 9	1.4305	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300
M2	X 2 CrNi 19 11	1.4306	1.4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18.10	304 S 12	X 3 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403
	X 5 CrNi 18 10	1.4301	1.4301	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18.09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400
	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600
	X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700
	X 9 CrNi 18 8	1.4310	1.4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100
	X 12 CrNi 18 8	1.4300	1.4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302	2331	S30200
M3	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16, SUS 316 L	2353	S31603
	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4429	1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653
	X 2 CrNiN 18 10	1.4311	1.4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18 .10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1.4466	1.4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317	2366	S31700
	X 9 CrNiSiNCe 21 11 2	1.4835	1.4893	X 9 CrNiSiNCe 21 11 2		310 S 31			2368	S30815
	X 12 CrNi 25 21	1.4335	1.4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310, SUS 310 S	2361	S31008
M4	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1.4462	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5		2377	S31803
	X 2 CrNiMoSi 19 5	1.4424	1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.03				2376	S31500
	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1.4539	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20	904 S 13			2562	N08904
	X 3 CrNiMo 27 5 2	1.4460	1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324	S32900
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
M5	X 1 CrNiMoN 20 18 7	1.4547	1.4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CNDU 20.18.05 Az		X 1 CrNiMoN 20 18 7		2778	S31254
	X 1 CrNiMoN 25 22 8	1.4652	1.4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7						S32654
	X 10 NiCrAlTi 32 20	1.4876	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z 10 NC 32.21			NCF 800		N08800
	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4410	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328	S32750

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	其它品牌	条件	结构
F.520L	L2	11KHF			退火	
F.5220	O1	9KHVG			退火	
	O2	9G2F			退火	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		退火	
F.5212	D3	KH12			退火	
	H11	4KH5MFS			退火	
F.5318	H13	4KH5MF1S			退火	
F.5227	A2	9KH5VF			退火	
	H10	3KH3M3F			退火	
F.5213		KH12			退火	
		KH12MF			退火	
F.520.S	L6	5KHNM			退火	
F.5613	M35	R6M5K5			退火	
	M42	R2AM9K5			退火	
	T4	R18K5F2			退火	
F.5603	M2	R6M5			退火	
	M7				退火	
	T1	R18			退火	
	403	08KH13			退火	铁素体
F.3401	410, CA-15	12KH13, 08KH13			退火	马氏体
F.3113	430	12KH17			退火	铁素体
F.5261	420	20KH13	17 022		退火	马氏体
F.3404	420	40KH13			退火	马氏体
	440 A				退火	马氏体
	440 B	95KH18			退火	马氏体
	440 C	95KH18			退火	马氏体
	A182 F6NM			F6NM	退火	马氏体
	446	15KH28			退火	铁素体
	XM-13			PH 13-8 Mo	固溶退火	奥氏体
	XM-12			15-5 PH	H1150	马氏体
	XM-12			15-5 PH	固溶退火	马氏体
	XM-12			15-5 PH	H1025	马氏体
	SAE 630			17-4 PH	H1150	马氏体
	630			17-4 PH	固溶退火	马氏体
	631	09KH17N7YU1		17-7 PH	固溶退火	奥氏体/铁素体
	AMS 6515			Marage 350	固溶退火	马氏体
	AMS 6521			Marage 300	固溶退火	马氏体
	AMS 6514			Marage 300, Vascomax C300	固溶退火	马氏体
	AMS 6512			Marage 250	固溶退火	马氏体
	AMS 6512			Marage 250, Vascomax C250	固溶退火	马氏体
F.3508	303	12KH19N9			退火	奥氏体
F.3504	304 L	03KH18N11			退火	奥氏体
F.3504	304	08KH18N10	17 240		退火	奥氏体
F.3534	316	08KH17H13M2T	17 346		退火	奥氏体
F.3524	347	08KH18N12B			退火	奥氏体
F.3517	301	07KH16N6			退火	奥氏体
	302	12KH18N9			退火	奥氏体
F.3533	(316 L)	03KH17N14M3	17 349		退火	奥氏体
	316 LN	03KH16N15M3			退火	奥氏体
F.3541	304 LN	03KH18N11			退火	奥氏体
	317	08KH17H15M3T			退火	奥氏体
				253 MA	退火	奥氏体
	310 S	12KH25N20			退火	奥氏体
	329 LN			SAF 2205	退火	双相
				3RE60	退火	双相
	904L				退火	超级奥氏体
	329				退火	双相
	660			A286	固溶退火	奥氏体
				254 SMO	退火	超级奥氏体
				654 SMO	退火	超级奥氏体
				Alloy 800	退火	奥氏体
	F 53			SAF 2507	退火	超级双相

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
	EN-GJL-150	0.6150	0.6150	GG-15	Ft 15 D	材质等级 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601
	EN-GJL-200	0.6200	0.6200	GG-20	Ft 20 D	材质等级 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101
K1	EN-GJL-250	0.6250	0.6250	GG-25	Ft 25 D	材质等级 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401
	EN-GJL-350	0.6350	0.6350	GG-35	Ft 35 D	材质等级 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19	
	EN-GJV-300			GJV-300						
	EN-GJV-350			GJV-350						
K2	EN-GJV-400			GJV-400						
	EN-GJV-450			GJV-450						
	EN-GJV-500			GJV-500						
K3	EN-GJMB-550-4	0.8155		GTS-55-04	P 540/5	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130
	EN-GJS-350-22	0.7033	0.7033	GGG-35.3	FGS 370-17	材质等级 350/22		FCD 350-22L	07 17-15	
	EN-GJS-400-15	0.7040	0.7040	GGG-40	FGS 400-12	材质等级 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800
K4	EN-GJS-400-18	0.7043	0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	材质等级 370/17	GSO 42/17		07 17-12	F32800
	EN-GJS-500-7	0.7050	0.7050	GGG-50	FGS 500-7	材质等级 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800
	EN-GJS-600-3	0.7060	0.7060	GGG-60	FGS 600-3	材质等级 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100
	EN-GJS-700-2	0.7070	0.7070	GGG-70	FGS 700-2	材质等级 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800
										ADI 等级 5
	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI 等级 2
K5	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI 等级 3
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI 等级 4
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI 等级 1
K6	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0.6660	0.6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	材质等级 F2			05 23-00	F41002
	EN-GJLA-XNiCr 30-3	0.6676	0.6676	GGL-NiCr 30 3	FGL Ni30 Cr3	材质等级 F3				F41004
	EN-GJLA-XNiCuCr 15-6-2	0.6655	0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	材质等级 F1				F41000
	EN-GJSA-XNiMn 13-7	0.7652	0.7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	材质等级 S6			07 72-00	
	EN-GJSA-XNiCr 20-2	0.7660	0.7660	GGG-NiCr 20 2	FGS Ni20 Cr2	材质等级 S2				F43000
K7	EN-GJSA-XNiMn 23-4	0.7673	0.7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	材质等级 S2M				F43010
	EN-GJSA-XNiCr 30-3	0.7676	0.7676	GGG-NiCr 30 3	FGS Ni30 Cr3	材质等级 S3				F43003
	EN-GJSA-XNi 35	0.7683	0.7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006
	AW-1050A	Al99.5	3.0255	Al99.5	A-5/1050A	1B		(A1050)	4007	AA1050A
	AW-2011	AlCuBiPb	3.1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011
	AW-2014	AlCuSiMn	3.1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014
	AW-5005	AlMg1	3.3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005
	AW-6060	AlMgSi0.5	3.3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	H9			4103	AA6060
	AW-6063	AlMgSi0.7	3.3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104, 4107	AA6005
	AW-3103	AlMn1	3.0515	AlMn1		N3			4054	AA3103
N1	AW-3003	AlMn1Cu	3.0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3.4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020
	AW-7075		3.4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96		A7075		AA7075
	AC-42000		3.2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599	AC 4C	4244	
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3.2161	G-AlSi8Cu3					4251	A13800
	MG-P-63	MgAl6Zn	3.5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121				M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3.5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)					
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3.5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE				M12330
	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
N2	AC-44200	AlSi12	3.2382	GD-AlSi12						
	AW-6082	AlMgSi1	3.2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082
N3		AlSi17Cu5						ADC14		
	CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200
	CC333G		2.0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500
		CuNi10Fe1Mn	2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600
				CuNi10Zn45						
		CW408J	2.0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1					C76300
	CW352H		2.1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700
	CC480K		2.1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700
N11			2.1087	CuSn10Zn					5458	C90500
	CW452K	CuSn6	2.1020	CuSn6	CuSn6	PB103		C5191	5428	C51900
	CW502L	CuZn15	2.0240	CuZn15	CuZn15	CZ102		C2300	5112	C23000
	CW706R	CuZn28Sn1	2.0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300
	CW508L	CuZn37	2.0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200
	CW717R	CuZn38Sn1	2.0530	CuZn38Sn1						C46400
	CW614N	CuZn39Pb3	2.0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500
	CW612N	CuZn40Pb2	2.0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800
	CW622N	CuZn44Pb2	2.0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	其它品牌	条件	结构
	A48 25 B	Sc 15	422 415			灰铸铁 (GCI)
	A48 30 B	Sc 20	422 420			灰铸铁 (GCI)
	A48 35 B	Sc 25	422 425			灰铸铁 (GCI)
	A48 50 B	Sc 35				灰铸铁 (GCI)
	G 3500					灰铸铁 (GCI)
	材质等级 350					蠕墨铸铁 (CGI)
	材质等级 400					蠕墨铸铁 (CGI)
	材质等级 400-15					蠕墨铸铁 (CGI)
	材质等级 450					蠕墨铸铁 (CGI)
	材质等级 500					蠕墨铸铁 (CGI)
	A220 60004				回火	可锻铸铁 (MCI)
						球墨铸铁 (SGI)
FGE 38-17	60-40-18	Vc 42-12	422 304			球墨铸铁 (SGI)
	60-40-18	Vc 42-12				球墨铸铁 (SGI)
FGE 50-7	A536, 80-55-06	Vc 50-2	422 305			球墨铸铁 (SGI)
FGE 60-2	A476, 80-60-03	Vc 60-2	422 306			球墨铸铁 (SGI)
FGE 70-2	A536, 100-70-03	Vc 70-2				球墨铸铁 (SGI)
	1600/1300/-					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	1050/700/7					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	1200/850/4					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	1400/1100/1					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	850/550/10					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	A436 2 型			Ni-Resist 2		奥氏体层铸铁
	A436 3 型			Ni-Resist 3		奥氏体层铸铁
	A436 1 型			Ni-Resist 1		奥氏体层铸铁
				Nodumag		奥氏体球墨铸铁
	A436 D-2 型			Ni-Resist D-2		奥氏体球墨铸铁
	A439 D-2M 型			Ni-Resist D-2M		奥氏体球墨铸铁
	A436 D-3 型			Ni-Resist D-3		奥氏体球墨铸铁
	A439 D-5 型			Ni-Resist D-5		奥氏体球墨铸铁
	B26					
	A380					
	AZ61A					
	AZ80A					
	AMS 4442					
	B85					
	A413.2					
	B390.0					
	CA952	BrA9ZH3L				
	CA955	BrA10ZH4N4L				
	CA937					
		BrOF6.5-0.15				
		L90				
		LOMsh70-1-0.05				
		LO60-1				
		LAMsh77-2-0.05				

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
S1										
S2										
S3	NiMo30		2.4810							N10002
	NiMo16Cr15W		2.4819							N10276
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2.4668							N07718
			2.4669							N07750
	NiCr20TiAl		2.4631							N07080
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500
	NiCr20Co13Mo4Ti3Al		2.4654							N07001
S11			3.7024							
										R54620
S12										R56320
	TiAl6V4		3.7164							R56400
S13				TiV10Fe2Al3						
H3	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
H5	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 75S	1.1248	1.1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU			
	55 Cr 3	1.7176	1.7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
H7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
H8	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
	X 155 CrVMo 12 1		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
H11	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
H12	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4568	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700
	X 8 CrNiMoAl 15 7 5	1.4574	1.4574	X 8 CrNiMoAl 15 7 5						S15700
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160
H21	X 120 Mn 12	1.3401	1.3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183	
H31	EN-GJN-HV520	0.9620	0.9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	材质等级 2 A			05 12-00	F45001
	EN-GJN-HV550	0.9625	0.9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	材质等级 2 B			05 13-00	F45000
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0.9630	0.9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	材质等级 2 C, D, E			04 57-00	F45003

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	其它品牌	条件	结构
				Discalloy	沉淀硬化	
				Haynes 25		
				Stellite 21		
				Hastelloy C		
		KHN65MV		Hastelloy C-276		
				IN 100		
				Inconel 718		
				Inconel X-750	固溶退火	
				Nimonic 80A		
				René 41		
				Udimet 500		
				Waspalloy		
				Ti	工业纯	Ti (α)
	AMS 4919			Ti 6-2-4-2	退火	Ti (α)
	AMS 4943			Ti 3Al-2.5V (grd 9)	退火	Ti (α+β)
	AMS 4920, 级别 5	VT6		Ti 6Al-4V	退火	Ti (α+β)
	AMS 4986			Ti 10V-2Fe-3Al	退火	Ti (β)
F.1516	5115	12KHN2	14 220		表面硬化	
F.5103	1070	70			淬火和回火	
F.5107	1078, 1080	75			淬火和回火	
F.5117	1095				淬火和回火	
F.5118	W1	U10A			淬火和回火	
	S1	5KHV2SF			淬火和回火	
	5155				淬火和回火	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		淬火和回火	
F.520L	L2	11KHF			淬火和回火	
F.5220	O1	9KHVG			淬火和回火	
	O2	9G2F			淬火和回火	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		淬火和回火	
F.5318	H13	4KH5MF1S			淬火和回火	
F.5227	A2	9KH5VF			淬火和回火	
F.5211	D2	KH12MF			淬火和回火	
F.5213		KH12			淬火和回火	
		KH12MF			淬火和回火	
F.520.S	L6	5KHNM			淬火和回火	
F.5613	M35	R6M5K5			淬火和回火	
	M42	R2AM9K5			淬火和回火	
	T1	R18			淬火和回火	
F.5261	420	20KH13	17 022		淬火和回火	马氏体
	440 A				淬火和回火	马氏体
	440 B	95KH18			淬火和回火	马氏体
	440 C	95KH18			淬火和回火	马氏体
	XM-12			15-5 PH	H900	马氏体
	SAE 630			17-4 PH	H1025	马氏体
	SAE 630			17-4 PH	H900	马氏体
	AMS 5528	09KH17N7YU1		17-7 PH	TH1050	马氏体
	632			PH 15-7 Mo	TH1050	马氏体
	660			A286	沉淀硬化	奥氏体
	AMS 6512			Marage 250	沉淀硬化	马氏体
	AMS 6521			Marage 300	沉淀硬化	马氏体
	AMS 6521			Marage 300	沉淀硬化	马氏体
	AMS 6515			Marage 350	沉淀硬化	马氏体
	A128 材质等级 A			Hadfield		
	A532 IB (NiCr-LC			Ni-Hard 2		白口铸铁
	A532 IA (NiCr-HC)			Ni-Hard 1		白口铸铁
	A532 ID (Ni-HiCr)			Ni-Hard 4		白口铸铁

本书基于以下情况出版：山高刀具及其编辑者提供信息旨在提出金属切削以及相关学科的大体方向。如您需要具体应用上的专业服务，还需相应专业人员的协助。

所提供信息都基于“视为真实”；
山高刀具及其编辑者不作以下任何形式的声明与保证、明示或默示，包括但不限于对于适销和针对特定用途的适用性、标题或非侵犯性的保证。在任何情况下，就由于使用本书信息而致任何种类的直接、间接、特殊或结果性的损失，山高刀具及其编辑者均不承担赔偿责任。

本书所提供的信息仅供参考。实际价格、规格和产品描述取决于销售时段并可能由于地点而变化。本书所提供的信息如有变动，恕不预先通知。

WWW.SECOTOOLS.COM

03228007, ST20186660 CN,
© SECO TOOLS AB, 2018. 版权所有。
技术规格如有变更恕不通知。