

高硬度材加工用(精细加工)
整体硬质合金球头立铣刀

2KMB

京瓷的特殊技术涂层

MEGACOAT® HARD EX

实现「长寿命」「高品质」「稳定加工」

K-series第2弹

可对应70HRC以下高硬度加工材料!

京瓷以更精密、更多种类的刀具,带来革新!

K-series将持续挑战无限可能。

标准型、长颈型产品阵容
双双扩大



高硬度材加工用(精细加工)整体硬质合金球头立铣刀

2KMB

标准型
共17种型号
R0.05 - R3.0



长颈型
共172种型号
R0.05 - R3.0



京瓷，挑战整硬刀具的新领域！

K-series 第2弹产品，活跃于精密零部件及模具加工领域。
京瓷在整硬刀具领域不断拓展，支援客户提升生产性能。

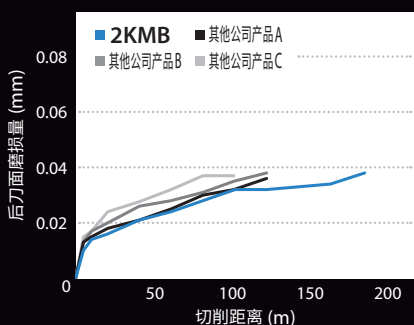
长寿加工多种加工材

预硬钢 35-45HRC	预硬钢 淬火钢 45-55HRC	淬火钢 55-62HRC	淬火钢 62-66HRC	淬火钢 66-70HRC
-----------------	------------------------	-----------------	-----------------	-----------------

不仅是合金工具钢、也可对应不锈钢系及高速钢系等多种高硬度材加工 (~70HRC)

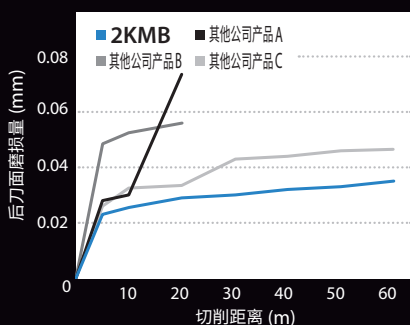
耐磨损性能对比 (社内测评)

STAVAX (55HRC)



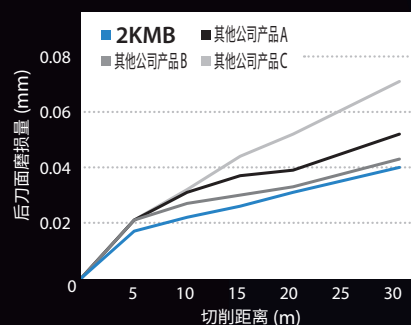
切削参数: $n=20,000 \text{ min}^{-1}$, $V_f=1,320 \text{ mm/min}$,
 $ap \times ae=0.08 \times 0.2 \text{ mm}$, Wet (喷雾) $\phi 2$

Cr12MoV (60HRC)



切削参数: $n=16,900 \text{ min}^{-1}$, $V_f=1,320 \text{ mm/min}$,
 $ap \times ae=0.08 \times 0.2 \text{ mm}$, Wet (喷雾) $\phi 2$

HAP72* (70HRC)



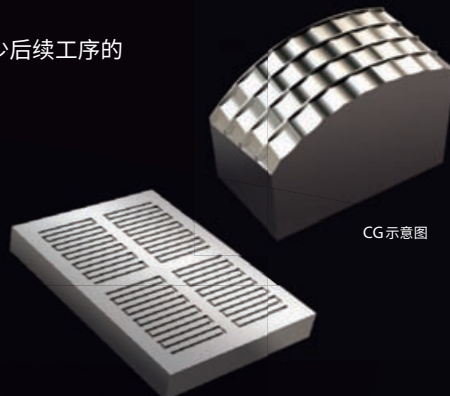
切削参数: $n=13,700 \text{ min}^{-1}$, $V_f=1,190 \text{ mm/min}$,
 $ap \times ae=0.08 \times 0.2 \text{ mm}$, Wet (喷雾) $\phi 2$

精美的精加工面

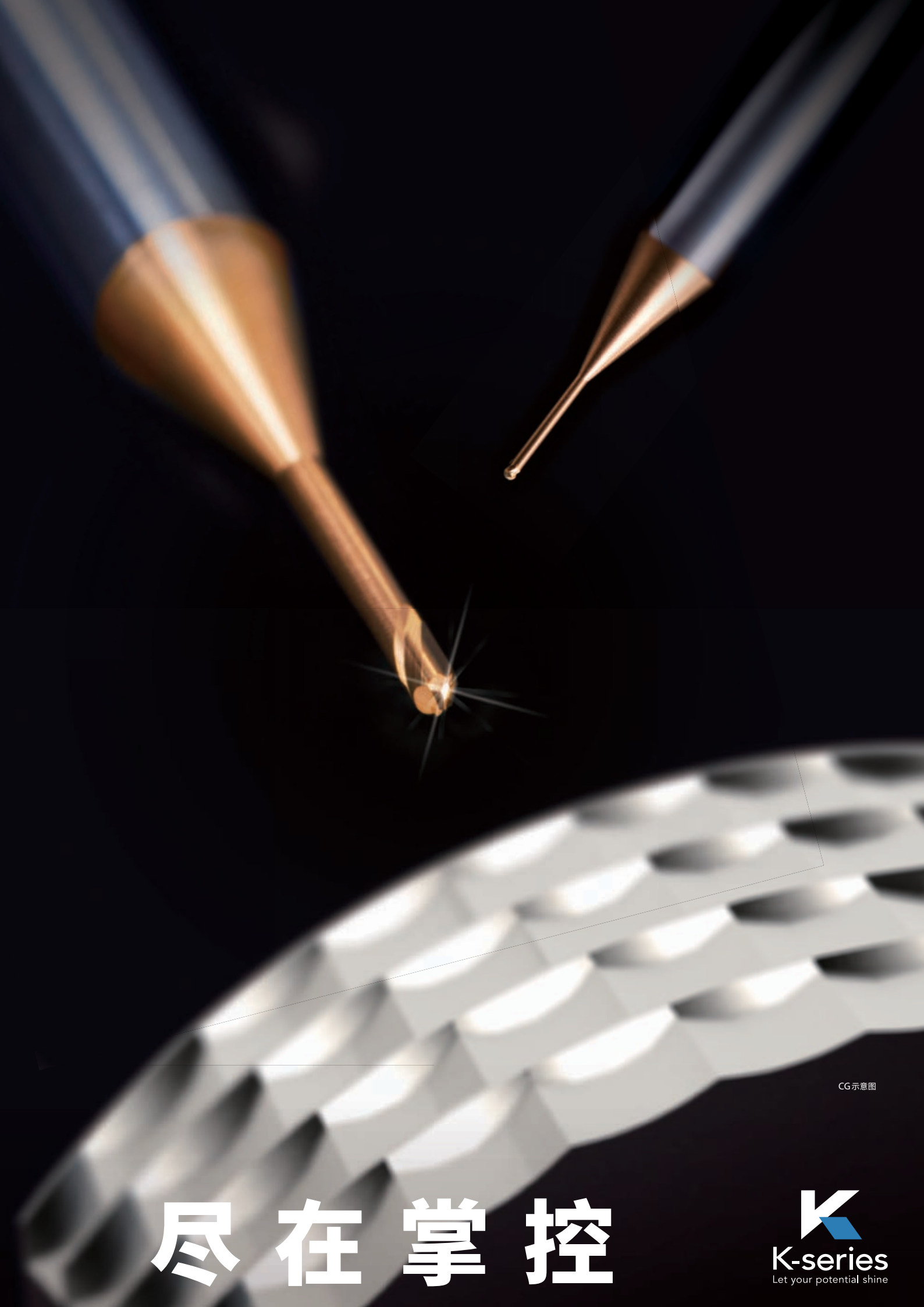
新涂层 MEGACOAT HARD EX 及特殊刀具形状, 可实现有光泽的精美精加工面并减少后续工序的加工时间

精加工面状态 (社内测评)

切削参数: $n=18,000 \text{ min}^{-1}$,
 $V_f=1,600 \text{ mm/min}$,
 $ap \times ae=0.1 \times 0.15 \text{ mm}$,
Wet (喷雾)
 $\phi 2.5$ (长颈型)
HAP72* (70HRC)



科技创新



CG示意图

尽在掌控


K-series
Let your potential shine

进化为 EX 的 特殊涂层 实现长寿命加工

新 PVD 涂层 **NEW**

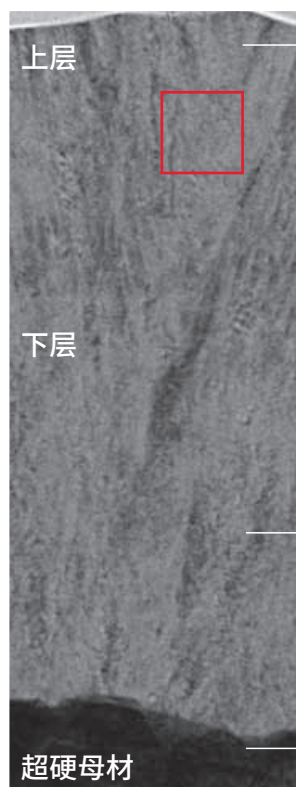
MEGACOAT® HARD EX

京瓷特殊涂层 MEGACOAT HARD 的进化

可实现多种高硬度材料的长寿命加工及高度通用性

京瓷的先进技术搭建双层结构
抗崩损性与耐磨损性高水平共赢

截面照片



抑制崩损

高韧性结晶层



- 超精细结构实现高度抗冲击性
- 通过抑制内部应力及结晶方向提高涂层韧性

抑制高温磨损进行

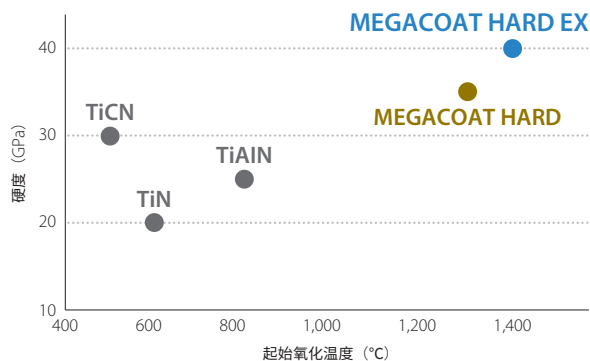
特殊层压构造层

- 高硬度
- 特殊结构设计实现优良抗氧化性和高润滑性

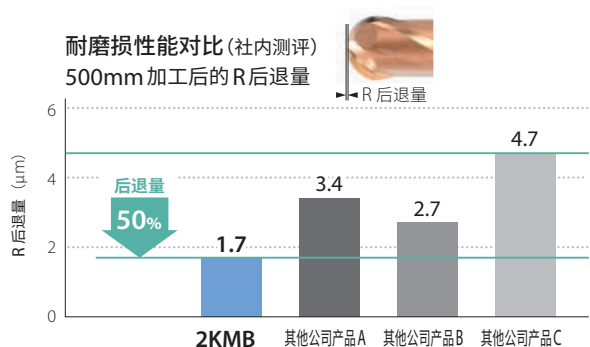
抑制硬质膜剥离

特殊界面处理

涂层特性

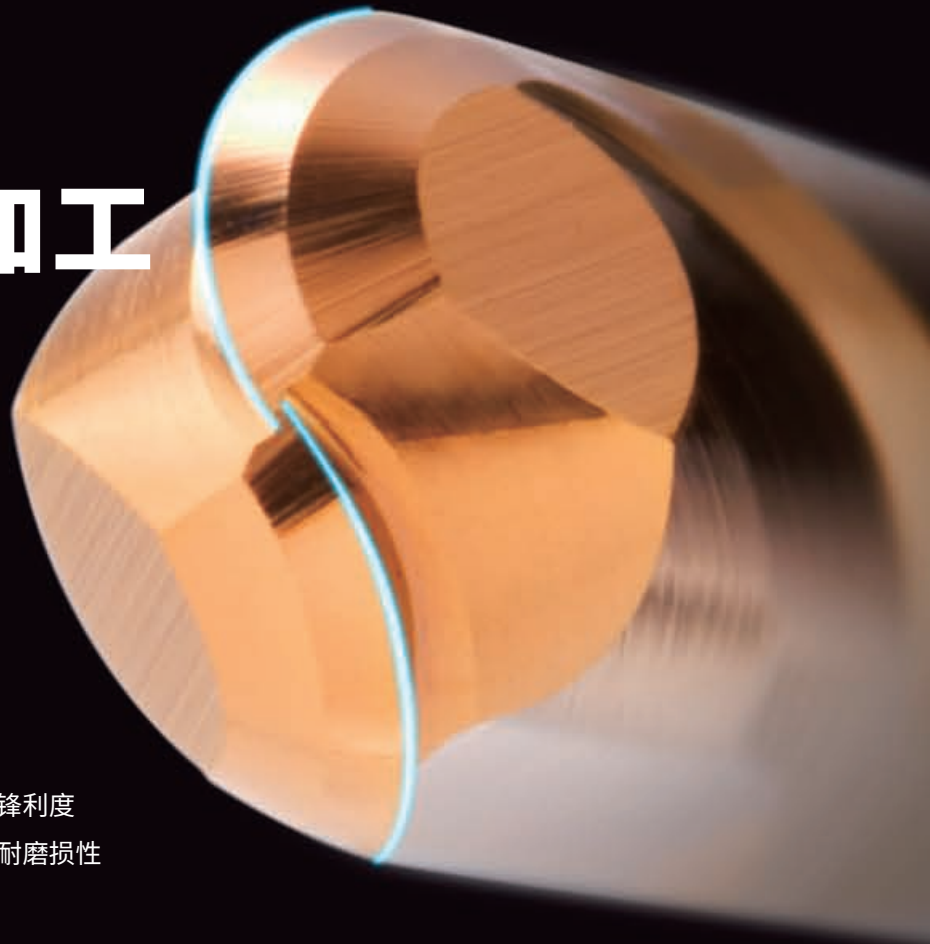


耐磨损性能对比 (社内测评)
500mm 加工后的 R 后退量



切削参数: $n=40,000\text{min}^{-1}$, $V_f=70\text{mm/min}$, $a_p \times a_e=0.003 \times 0.005\text{mm}$,
Wet (油性) 台阶加工 Cr12MoV (60HRC) $\phi 0.1$ (长颈型)

特形设计 有效对应 高硬度材加工



Point

01 S型切削刃 实现高品质加工

特殊的切削刃形状带来良好的锋利度
同时保证高品质精加工面及高耐磨损性

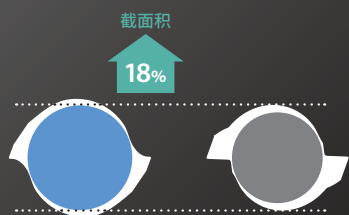
Point

02

大芯厚 实现高刚性

刀具高刚性
实现稳定加工

球头部位 截面对比 (社内测评)
外径 $\phi 1$



2KMB

其他公司产品 A

Point

03

强倒锥 实现低阻力

点切削加工可抑制振刀
提高精加工面品质、减少壁面坍塌

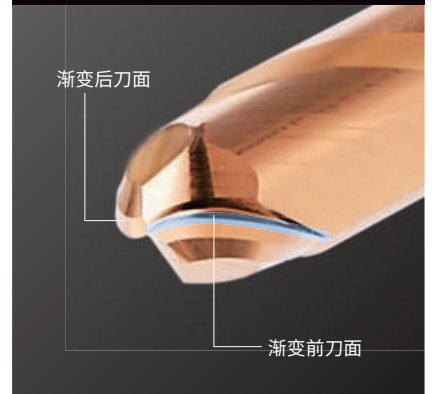


Point

04

精准的刀尖形状 可实现稳定加工

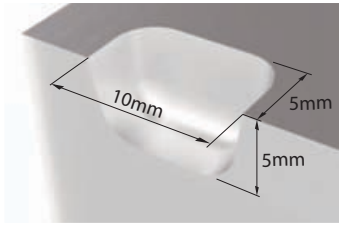
兼顾刀尖强度与低阻力
实现稳定加工与高品质精加工面



切削性能

(社内测评)

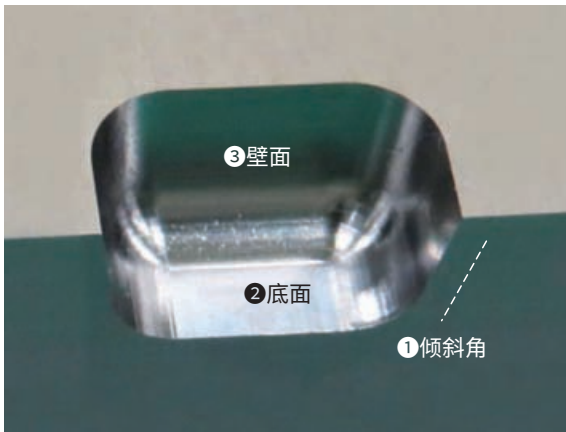
80°斜面 半型腔加工



2KMBL0200-0800-S4 刀具直径 DC $\phi 2$ 长颈型
Cr12MoV (60HRC)

	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ap×ae (mm)	切削油
壁面精加工	10,000	400	0.02×0.02	Wet(喷雾)
底面精加工	10,000	400	0.02×0.02	Wet(喷雾)

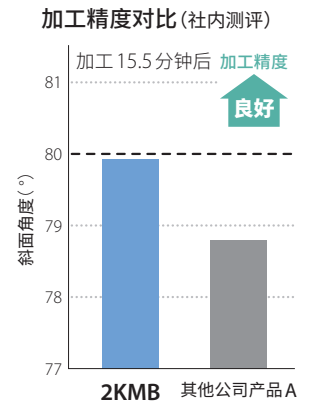
深度加工，仍可抑制弯曲实现优良精加工面
可实现长寿命加工、稳定加工



01

加工精度

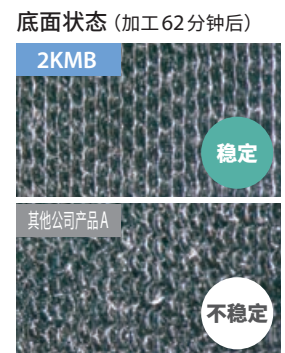
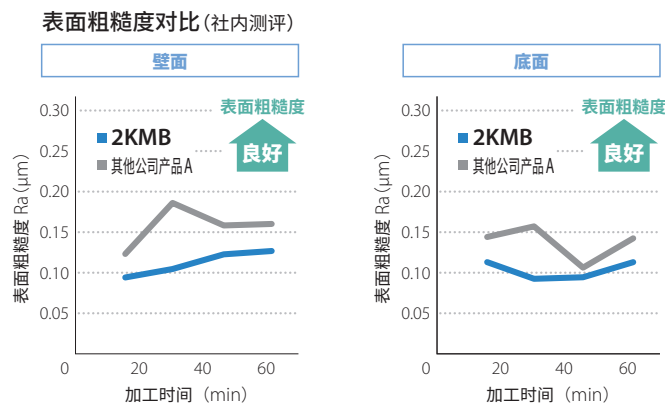
与其他公司产品相比，
2KMB 弯曲小
可实现高精度加工



02

加工品质

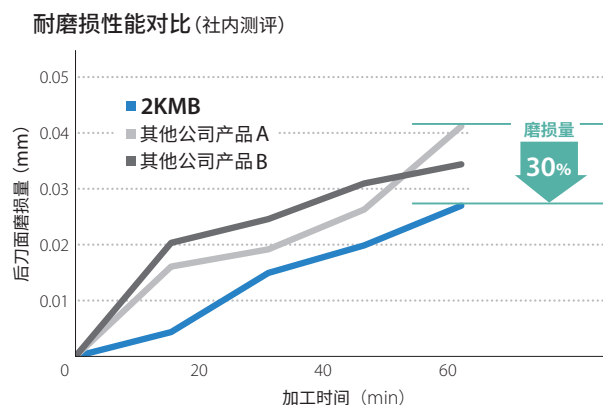
与其他公司产品相比，
2KMB 加工的表面粗糙度良好
可实现优良精加工面



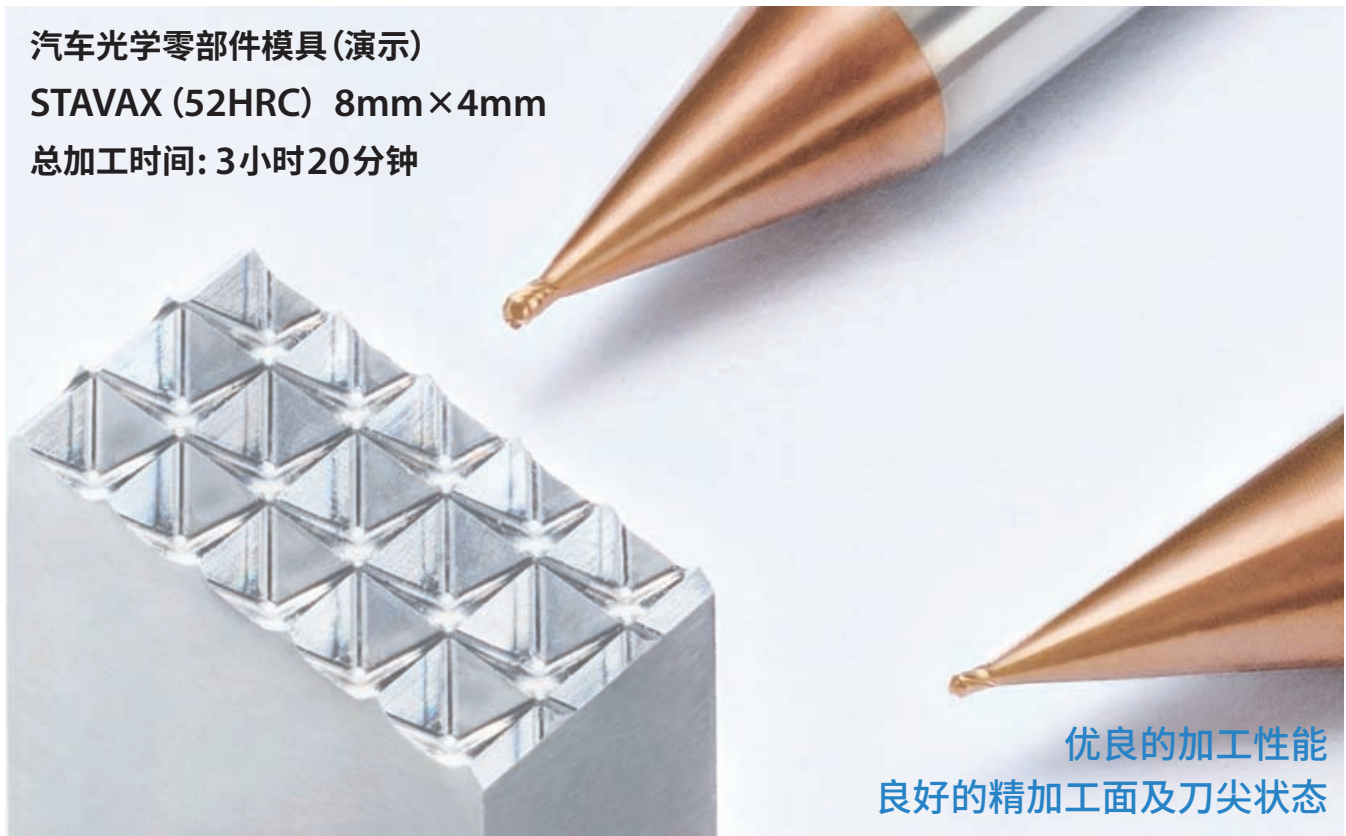
03

刀具寿命

与其他公司产品相比，
2KMB 磨损量小
实现高耐磨损性



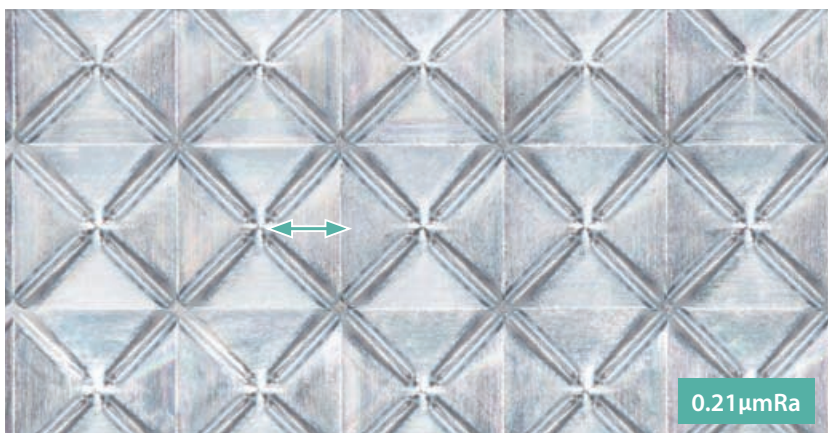
加工事例 (来自用户评价)



切削参数

	粗加工	粗加工	半粗加工	半粗加工	半精加工	精加工
刀具	R0.5 圆弧	R0.3 2KMB0060-0090-S4		R0.2 2KMB0040-0060-S4	R0.2 2KMB0040-0060-S4	R0.2 2KMB0040-0060-S4
转速 n (min ⁻¹)	15,000	15,000	18,000	18,000	18,000	18,000
进给 Vf (mm/min)	600	300	300	150	150	150
切深 ap (mm)	0.035	0.025	0.03	0.02	0.01	0.005
残留余量 (mm)	0.2	0.2	0.1	0.1	0.05	0
加工时间	8分钟	18分钟	9分钟	21分钟	46分钟	49分钟×2根

精加工面



刀尖状态

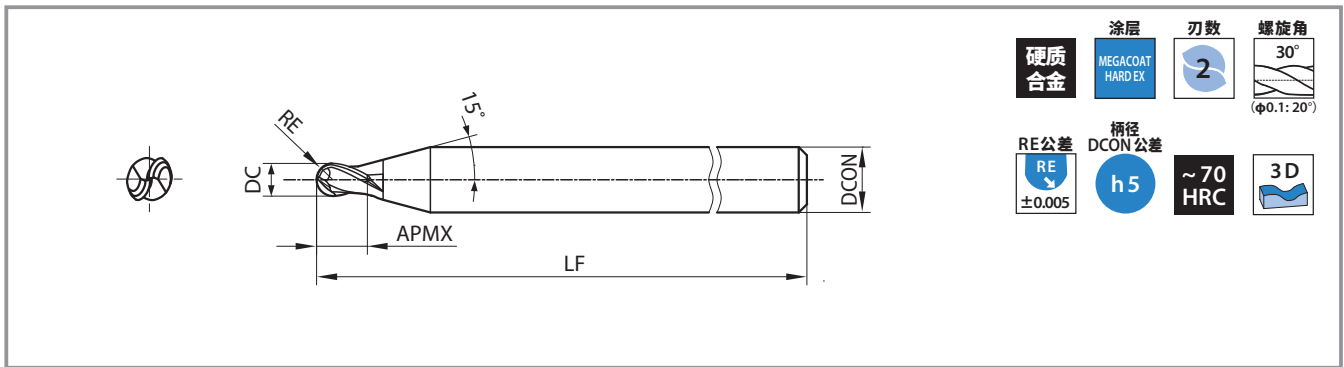
粗·半粗加工 R0.3



精加工 R0.2



标准



型号	库存	尺寸 (mm)				
		RE	DC	APMX	DCON	LF
2KMB0010-0010-S4	●	R0.05	0.1	0.1	4	50
2KMB0015-0015-S4	●	R0.075	0.15	0.15	4	50
2KMB0020-0020-S4	●	R0.1	0.2	0.2	4	50
2KMB0030-0030-S4	●	R0.15	0.3	0.3	4	50
2KMB0040-0060-S4	●	R0.2	0.4	0.6	4	50
2KMB0050-0080-S4	●	R0.25	0.5	0.8	4	50
2KMB0060-0090-S4	●	R0.3	0.6	0.9	4	50
2KMB0080-0120-S4	●	R0.4	0.8	1.2	4	50
2KMB0100-0150-S4	●	R0.5	1	1.5	4	50
2KMB0150-0230-S4	●	R0.75	1.5	2.3	4	50
2KMB0200-0300-S4	●	R1	2	3	4	60
2KMB0250-0380-S6	●	R1.25	2.5	3.8	6	60
2KMB0300-0500-S6	●	R1.5	3	5	6	60
2KMB0400-0600-S4	●	R2	4	6	4	70
2KMB0400-0600-S6	●	R2	4	6	6	70
2KMB0500-0800-S6	●	R2.5	5	8	6	70
2KMB0600-1000-S6	●	R3	6	10	6	80

NEW
NEW

球头半径基准为实际外径的 1/2
刀颈角度为参考值
标准型不是强倒锥形形状

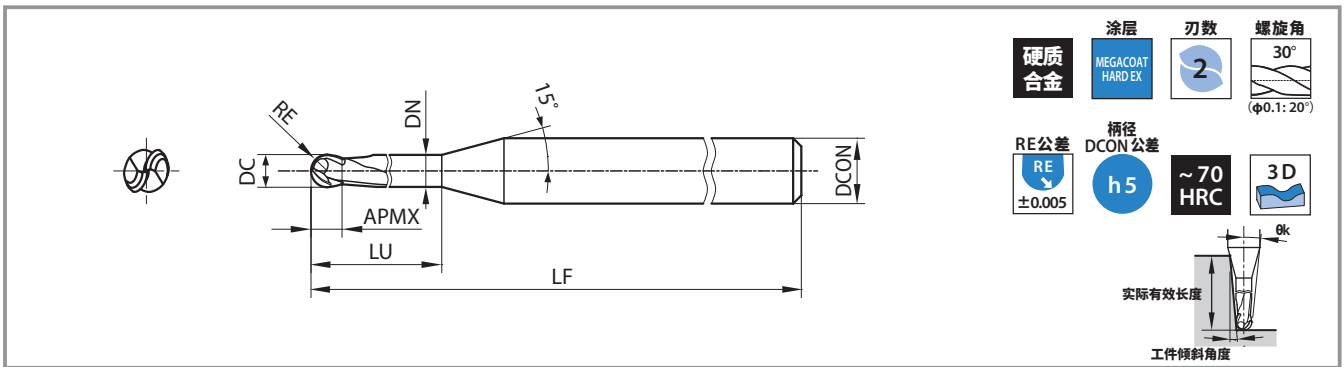
●：标准库存

型号的确认方法

例：2KMBL0100-0500-S4

2KMB	L	0100	-	0500	-	S4
产品名称 高硬度材加工用(精细加工) 整体硬质合金立铣刀 2刃	类型 无:标准型 L:长颈型	外径 DC ø1.0		标准: 刃长(APMX) 长颈型: 颈长(LU) 0500:LU 5mm		柄径 DCON ø4.0

长颈型

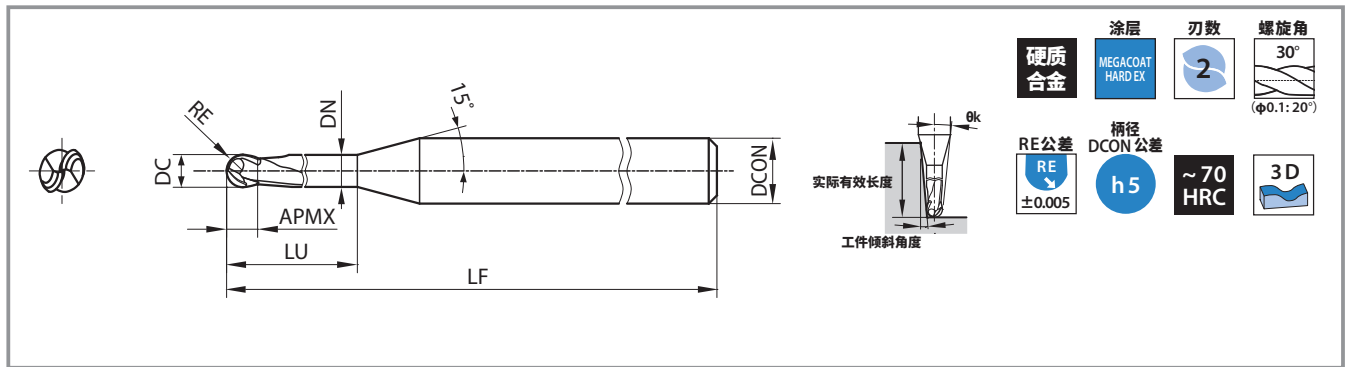


型号	库存	尺寸 (mm)							干涉角度 θk	对应工件倾斜角度的实际有效长度				
		RE	DC	APMX	LU	DN	DCON	LF		0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2KMBL0010-0020-S4	●	R0.05	0.1	0.07	0.2	0.09	4	45	14.68°	0.22	0.23	0.23	0.24	0.25
2KMBL0010-0030-S4	●				0.3				14.49°	0.32	0.33	0.34	0.35	0.38
2KMBL0010-0050-S4	●				0.5				14.13°	0.53	0.55	0.56	0.58	0.63
2KMBL0015-0030-S4	●	R0.075	0.15	0.1	0.3	0.14	4	45	14.53°	0.32	0.33	0.34	0.35	0.37
2KMBL0015-0050-S4	●				0.5				14.17°	0.53	0.54	0.56	0.58	0.62
2KMBL0015-0100-S4	●				1				13.33°	1.05	1.08	1.12	1.16	1.24
2KMBL0020-0030-S4	●	R0.1	0.2	0.15	0.3	0.19	4	45	14.58°	0.32	0.33	0.34	0.35	0.37
2KMBL0020-0050-S4	●				0.5				14.2°	0.53	0.54	0.56	0.58	0.62
2KMBL0020-0075-S4	●				0.75				13.76°	0.79	0.81	0.84	0.86	0.93
2KMBL0020-0100-S4	●				1				13.35°	1.04	1.08	1.11	1.15	1.24
2KMBL0020-0125-S4	●				1.25				12.96°	1.3	1.35	1.39	1.44	1.55
2KMBL0020-0150-S4	●				1.5				12.59°	1.56	1.61	1.67	1.73	1.86
2KMBL0020-0175-S4	●				1.75				12.24°	1.82	1.88	1.94	2.01	2.17
2KMBL0020-0200-S4	●				2				11.91°	2.08	2.15	2.22	2.3	2.48
2KMBL0020-0250-S4	●				2.5				11.3°	2.6	2.68	2.78	2.88	3.1
2KMBL0030-0050-S4	●				R0.15				0.3	0.2	0.5	0.29	4	45
2KMBL0030-0060-S4	●	0.6	14.09°	0.63		0.65	0.66	0.68			0.73			
2KMBL0030-0075-S4	●	0.75	13.82°	0.78		0.81	0.83	0.86			0.91			
2KMBL0030-0100-S4	●	1	13.39°	1.04		1.07	1.11	1.14			1.22			
2KMBL0030-0125-S4	●	1.25	12.99°	1.3		1.34	1.38	1.43			1.54			
2KMBL0030-0150-S4	●	1.5	12.61°	1.56		1.61	1.66	1.72			1.85			
2KMBL0030-0175-S4	●	1.75	12.25°	1.82		1.88	1.94	2.01			2.16			
2KMBL0030-0200-S4	●	2	11.91°	2.08		2.14	2.22	2.29			2.47			
2KMBL0030-0225-S4	●	2.25	11.59°	2.33		2.41	2.49	2.58			2.78			
2KMBL0030-0250-S4	●	2.5	11.29°	2.59		2.68	2.77	2.87			3.09			
2KMBL0030-0300-S4	●	3	10.72°	3.11		3.21	3.32	3.44			3.71			
2KMBL0030-0350-S4	●	3.5	10.21°	3.63		3.75	3.88	4.02			4.33			
2KMBL0030-0400-S4	●	4	9.75°	4.14		4.28	4.43	4.59			4.95			
2KMBL0040-0050-S4	●	R0.2	0.4	0.3	0.5	0.39	4	45	14.35°	0.52	0.54	0.55	0.56	0.59
2KMBL0040-0080-S4	●				0.8				13.79°	0.83	0.86	0.88	0.91	0.96
2KMBL0040-0100-S4	●				1				13.44°	1.04	1.07	1.1	1.14	1.21
2KMBL0040-0150-S4	●				1.5				12.63°	1.56	1.61	1.66	1.71	1.83
2KMBL0040-0200-S4	●				2				11.91°	2.07	2.14	2.21	2.29	2.46
2KMBL0040-0250-S4	●				2.5				11.27°	2.59	2.68	2.76	2.86	3.08
2KMBL0040-0300-S4	●				3				10.69°	3.11	3.21	3.32	3.44	3.7
2KMBL0040-0350-S4	●				3.5				10.17°	3.63	3.74	3.87	4.01	4.32
2KMBL0040-0400-S4	●				4				9.7°	4.14	4.28	4.43	4.59	4.94
2KMBL0040-0450-S4	●				4.5				9.27°	4.66	4.81	4.98	5.16	5.56
2KMBL0040-0500-S4	●				5				8.87°	5.18	5.35	5.54	5.74	6.19

球头半径基准为实际外径的1/2
 刀颈角度为参考值
 请注意不要和工件干涉

● : 标准库存

长颈型



型号	库存	尺寸 (mm)							干涉角度 θk	对应工件倾斜角度的实际有效长度				
		RE	DC	APMX	LU	DN	DCON	LF		0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2KMBL0050-0100-S4	●	R0.25	0.5	0.35	1	0.49	4	45	13.49°	1.04	1.07	1.1	1.13	1.2
2KMBL0050-0150-S4	●				1.5				12.65°	1.56	1.6	1.65	1.7	1.82
2KMBL0050-0200-S4	●				2				11.91°	2.07	2.14	2.21	2.28	2.44
2KMBL0050-0250-S4	●				2.5				11.25°	2.59	2.67	2.76	2.85	3.07
2KMBL0050-0300-S4	●				3				10.66°	3.11	3.21	3.31	3.43	3.69
2KMBL0050-0350-S4	●				3.5				10.13°	3.62	3.74	3.87	4	4.31
2KMBL0050-0400-S4	●				4				9.65°	4.14	4.28	4.42	4.58	4.93
NEW 2KMBL0050-0450-S4	●				4.5				9.21°	4.66	4.81	4.98	5.15	5.55
NEW 2KMBL0050-0500-S4	●				5				8.81°	5.17	5.35	5.35	5.53	6.17
NEW 2KMBL0050-0550-S4	●				5.5				8.44°	5.69	5.88	6.08	6.3	6.79
NEW 2KMBL0050-0600-S4	●	6	8.1°	6.21	6.42	6.64	6.88	7.42						
2KMBL0060-0100-S4	●	R0.3	0.6	0.45	1	0.59	4	45	13.54°	1.04	1.06	1.09	1.12	1.19
2KMBL0060-0150-S4	●				1.5				12.67°	1.55	1.6	1.65	1.7	1.81
2KMBL0060-0200-S4	●				2				11.91°	2.07	2.13	2.2	2.27	2.43
2KMBL0060-0250-S4	●				2.5				11.23°	2.59	2.67	2.75	2.85	3.05
2KMBL0060-0300-S4	●				3				10.63°	3.11	3.2	3.31	3.42	3.67
2KMBL0060-0350-S4	●				3.5				10.08°	3.62	3.74	3.86	4	4.3
2KMBL0060-0400-S4	●				4				9.59°	4.14	4.27	4.42	4.57	4.92
2KMBL0060-0450-S4	●				4.5				9.15°	4.66	4.81	4.97	5.15	5.54
2KMBL0060-0500-S4	●				5				8.74°	5.17	5.34	5.52	5.72	6.16
NEW 2KMBL0060-0550-S4	●				5.5				8.37°	5.69	5.88	6.08	6.3	6.78
NEW 2KMBL0060-0600-S4	●	6	8.03°	6.21	6.41	6.63	6.87	7.4						
NEW 2KMBL0060-0700-S4	●	7	7.74°	7.24	7.48	7.74	8.02	8.65						
NEW 2KMBL0060-0800-S4	●	8	6.9°	8.27	8.55	8.85	9.17	9.89						
2KMBL0070-0200-S4	●	R0.35	0.7	0.5	2	0.69	4	45	11.91°	2.07	2.13	2.19	2.26	2.42
2KMBL0070-0400-S4	●				4				9.54°	4.14	4.27	4.41	4.56	4.91
NEW 2KMBL0070-0600-S4	●				6				7.95°	6.2	6.41	6.63	6.86	7.39
NEW 2KMBL0070-0800-S4	●				8				6.81°	8.27	8.55	8.84	9.16	9.88
2KMBL0080-0200-S4	●	R0.4	0.8	0.6	2	0.78	4	45	11.88°	2.09	2.15	2.21	2.28	2.43
2KMBL0080-0300-S4	●				3				10.53°	3.12	3.22	3.32	3.43	3.67
2KMBL0080-0400-S4	●				4				9.46°	4.15	4.29	4.43	4.58	4.92
2KMBL0080-0500-S4	●				5				8.58°	5.19	5.36	5.53	5.73	6.16
2KMBL0080-0600-S4	●				6				7.85°	6.22	6.43	6.64	6.88	7.4
NEW 2KMBL0080-0700-S4	●				7				7.24°	7.26	7.49	7.75	8.03	8.65
NEW 2KMBL0080-0800-S4	●				8				6.71°	8.29	8.56	8.86	9.18	9.89
NEW 2KMBL0080-1000-S4	●				10				5.86°	10.36	10.7	11.08	11.48	12.38
2KMBL0090-0200-S4	●	R0.45	0.9	0.65	2	0.88	4	45	11.88°	2.09	2.14	2.2	2.27	2.42
2KMBL0090-0400-S4	●				4				9.4°	4.15	4.28	4.42	4.57	4.9
2KMBL0090-0600-S4	●				6				7.77°	6.22	6.42	6.64	6.87	7.39
NEW 2KMBL0090-0800-S4	●				8				6.62°	8.29	8.56	8.85	9.17	9.88

球头半径基准为实际外径的 1/2
 刀颈角度为参考值
 请注意不要和工件干涉

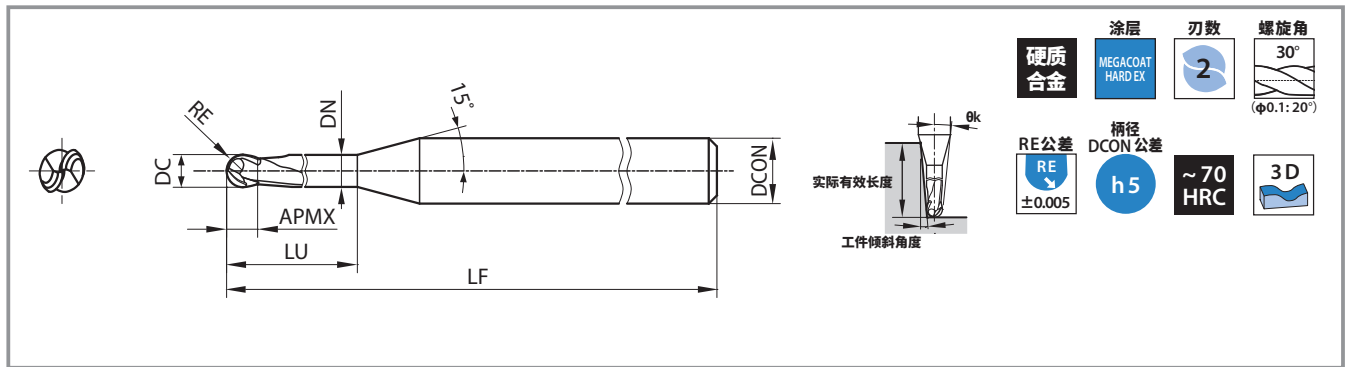
●：标准库存

型号	库存	尺寸 (mm)						干涉角度	对应工件倾斜角度的实际有效长度						
		RE	DC	APMX	LU	DN	DCON		LF	θk	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2KMBL0100-0200-S4	●	R0.5	1	0.75	2	0.98	4	45	11.88°	2.08	2.14	2.2	2.26	2.41	
2KMBL0100-0250-S4	●				2.5				11.12°	2.6	2.67	2.75	2.84	3.03	
2KMBL0100-0300-S4	●				3				10.45°	3.12	3.21	3.31	3.41	3.65	
2KMBL0100-0400-S4	●				4				9.33°	4.15	4.28	4.42	4.56	4.89	
2KMBL0100-0500-S4	●				5				8.42°	5.19	5.35	5.52	5.71	6.14	
2KMBL0100-0600-S4	●				6				7.68°	6.22	6.42	6.63	6.86	7.38	
2KMBL0100-0700-S4	●				7				7.05°	7.25	7.49	7.74	8.01	8.62	
2KMBL0100-0800-S4	●				8				6.52°	8.29	8.56	8.85	9.16	9.86	
NEW 2KMBL0100-0900-S4	●				9				6.06°	9.32	9.63	9.96	10.31	11.11	
NEW 2KMBL0100-1000-S4	●				10				5.66°	10.35	10.7	11.07	11.46	12.35	
NEW 2KMBL0100-1200-S4	●				12				5.01°	12.42	12.84	13.28	13.76	14.84	
NEW 2KMBL0100-1300-S4	●				13				4.73°	13.45	13.91	14.39	14.91	16.08	
2KMBL0120-0240-S4	●				R0.6				1.2	0.9	2.4	1.18	4	45	11.22°
2KMBL0120-0400-S4	●	4	9.19°	4.15		4.27	4.4	4.55			4.87				
2KMBL0120-0600-S4	●	6	7.49°	6.22		6.41	6.62	6.85			7.35				
2KMBL0120-0800-S4	●	8	6.31°	8.28		8.55	8.84	9.15			9.84				
NEW 2KMBL0120-1000-S4	●	10	5.46°	10.35		10.69	11.05	11.45			12.33				
NEW 2KMBL0120-1200-S4	●	12	4.81°	12.42		12.83	13.27	13.75			14.81				
NEW 2KMBL0120-1400-S4	●	14	4.3°	14.48		14.97	15.49	16.05			17.3				
NEW 2KMBL0120-1600-S4	●	16	3.88°	16.55		17.11	17.7	18.35			19.79				
2KMBL0140-0800-S4	●	R0.7	1.4	1	8	1.37	4	45	6.08°	8.3	8.56	8.85	9.15	9.84	
2KMBL0140-1200-S4	●				12			50	4.59°	12.43	12.84	13.28	13.75	14.81	
NEW 2KMBL0140-1600-S4	●				16			50	3.69°	16.57	17.12	17.71	18.35	19.78	
2KMBL0150-0300-S4	●	R0.75	1.5	1.1	3	1.47	4	45	10.17°	3.13	3.21	3.3	3.4	3.61	
2KMBL0150-0400-S4	●				4				8.92°	4.16	4.28	4.41	4.55	4.85	
2KMBL0150-0600-S4	●				6				7.15°	6.23	6.42	6.63	6.85	7.34	
2KMBL0150-0800-S4	●				8				5.97°	8.3	8.56	8.84	9.15	9.83	
2KMBL0150-1000-S4	●				10				5.12°	10.36	10.7	11.06	11.45	12.31	
2KMBL0150-1200-S4	●				12				4.48°	12.43	12.84	13.28	13.75	14.8	
NEW 2KMBL0150-1400-S4	●				14			50	3.98°	14.5	14.98	15.49	16.04	17.29	
NEW 2KMBL0150-1600-S4	●				16			50	3.59°	16.57	17.12	17.71	18.34	19.77	
NEW 2KMBL0150-1800-S4	●				18			55	3.26°	18.63	19.26	19.93	20.64	22.26	
NEW 2KMBL0150-2000-S4	●				20			55	2.99°	20.7	21.4	22.14	22.94	-	
2KMBL0160-0800-S4	●	R0.8	1.6	1.2	8	1.57	4	45	5.84°	8.3	8.56	8.84	9.14	9.82	
2KMBL0160-1200-S4	●				12			4.37°	12.43	12.84	13.27	13.74	14.79		
NEW 2KMBL0160-1600-S4	●				16			50	3.48°	16.56	17.11	17.7	18.34	19.76	
NEW 2KMBL0160-2000-S4	●				20			55	2.9°	20.7	21.39	22.14	22.94	-	
2KMBL0200-0300-S4	●	R1	2	1.5	3	1.97	4	45	9.81°	3.12	3.19	3.27	3.36	3.55	
2KMBL0200-0400-S4	●				4				8.39°	4.15	4.26	4.38	4.51	4.79	
2KMBL0200-0600-S4	●				6				6.5°	6.22	6.4	6.6	6.81	7.28	
2KMBL0200-0800-S4	●				8				5.3°	8.29	8.54	8.82	9.11	9.77	
2KMBL0200-1000-S4	●				10				4.48°	10.36	10.68	11.03	11.41	12.25	
2KMBL0200-1200-S4	●				12				3.87°	12.42	12.82	13.25	13.71	14.74	
2KMBL0200-1300-S4	●				13				3.63°	13.46	13.89	14.36	14.86	15.98	
2KMBL0200-1400-S4	●				14				50	3.41°	14.49	14.96	15.47	16.01	17.23
2KMBL0200-1600-S4	●				16				50	3.05°	16.56	17.1	17.68	18.31	19.71
NEW 2KMBL0200-1800-S4	●				18			55	2.76°	18.63	19.24	19.9	20.61	-	
NEW 2KMBL0200-2000-S4	●				20			55	2.52°	20.69	21.38	22.11	22.91	-	
NEW 2KMBL0200-2200-S4	●				22			60	2.32°	22.76	23.52	24.33	25.21	-	
NEW 2KMBL0200-2500-S4	●				25			65	2.07°	25.86	26.73	27.66	28.66	-	

球头半径基准为实际外径的1/2
刀颈角度为参考值
请注意不要和工件干涉

●：标准库存

长颈型



型号	库存	尺寸 (mm)							干涉角度 θk	对应工件倾斜角度的实际有效长度					
		RE	DC	APMX	LU	DN	DCON	LF		0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
2KMBL0250-0600-S4	●	R1.25	2.5	2.3	6	2.45	4	45	5.61°	6.25	6.43	6.61	6.81	7.27	
2KMBL0250-0800-S4	●				8				4.45°	8.32	8.57	8.83	9.11	9.75	
2KMBL0250-1000-S4	●				10				3.69°	10.39	10.7	11.05	11.41	12.24	
2KMBL0250-1500-S4	●				15				2.59°	15.55	16.05	16.59	17.16	-	
2KMBL0250-2000-S4	●				20				1.99°	20.72	21.4	22.13	-	-	
NEW 2KMBL0250-2500-S4	●				25				1.62°	25.89	26.75	27.67	-	-	
NEW 2KMBL0250-3000-S4	●				30				1.36°	31.06	32.1	-	-	-	
2KMBL0300-0600-S6	●	R1.5	3	2.5	6	2.9	6	60	8.3°	6.34	6.51	6.69	6.88	7.32	
2KMBL0300-0800-S6	●				8				6.97°	8.41	8.65	8.91	9.18	9.81	
2KMBL0300-1000-S6	●				10				6°	10.47	10.79	11.12	11.48	12.29	
2KMBL0300-1200-S6	●				12				5.27°	12.54	12.93	13.34	13.78	14.78	
2KMBL0300-1400-S6	●				14				4.69°	14.61	15.07	15.56	16.08	17.27	
2KMBL0300-1600-S6	●				16				4.23°	16.68	17.21	17.77	18.38	19.75	
2KMBL0300-2000-S6	●				20				3.54°	20.81	21.48	22.21	22.98	24.73	
2KMBL0300-2500-S6	●	25	2.94°	25.98	26.83	27.75	28.73	-							
2KMBL0350-1500-S6	●	R1.75	3.5	2.8	15	3.4	6	60	3.96°	15.63	16.12	16.64	17.2	18.45	
2KMBL0350-2000-S6	●				20			65	3.1°	20.8	21.47	22.18	22.94	24.66	
2KMBL0350-2500-S6	●				25			70	2.55°	25.97	26.81	27.72	28.69	-	
2KMBL0350-3000-S6	●				30			75	2.17°	31.14	32.16	33.26	34.44	-	
2KMBL0400-0800-S6	●	R2	4	3	8	3.9	6	65	5.76°	8.39	8.61	8.85	9.11	9.69	
2KMBL0400-1000-S6	●				10				4.8°	10.46	10.75	11.07	11.41	12.17	
2KMBL0400-1200-S6	●				12				4.11°	12.52	12.89	13.28	13.71	14.66	
2KMBL0400-1400-S6	●				14				3.6°	14.59	15.03	15.5	16.01	17.14	
2KMBL0400-1500-S6	●				15				3.39°	15.63	16.1	16.61	17.16	18.39	
2KMBL0400-2000-S6	●				20				2.62°	20.79	21.45	22.15	22.91	-	
2KMBL0400-2500-S6	●				25				70	2.13°	25.96	26.8	27.69	28.66	-
2KMBL0400-3000-S6	●				30				75	1.8°	31.13	32.15	33.23	-	-
2KMBL0400-3500-S6	●				35				80	1.56°	36.3	37.49	38.78	-	-
NEW 2KMBL0500-1000-S6	●	R2.5	5	3.5	10	4.8	6	70	2.94°	10.63	10.92	11.22	11.55	-	
NEW 2KMBL0500-1500-S6	●				15				1.95°	15.8	16.27	16.76	-	-	
NEW 2KMBL0500-2000-S6	●				20				1.46°	20.97	21.61	-	-	-	
NEW 2KMBL0500-2500-S6	●				25				1.16°	26.14	26.96	-	-	-	
NEW 2KMBL0500-3000-S6	●				30				80	0.97°	31.31	-	-	-	
NEW 2KMBL0500-4000-S6	●	40	90	0.73°	41.64	-	-	-							
NEW 2KMBL0600-1000-S6	●	R3	6	6	10	5.7	6	70	-	-	-	-	-	-	
NEW 2KMBL0600-1500-S6	●				15				-	-	-	-	-	-	
NEW 2KMBL0600-2000-S6	●				20				-	-	-	-	-	-	
NEW 2KMBL0600-2500-S6	●				25				-	-	-	-	-	-	
NEW 2KMBL0600-3000-S6	●				30				80	-	-	-	-	-	
NEW 2KMBL0600-3500-S6	●				35				85	-	-	-	-	-	
NEW 2KMBL0600-4000-S6	●				40				90	-	-	-	-	-	
NEW 2KMBL0600-5000-S6	●				50				120	-	-	-	-	-	
NEW 2KMBL0600-6000-S6	●				60				-	-	-	-	-	-	

球头半径基准为实际外径的1/2

刀颈角度为参考值

请注意不要和工件干涉

●：标准库存

基准切削参数表

标准

球头半径 RE (mm)	刃长 APMX (mm)	预硬钢 NAK (35-45HRC)				预硬钢· 淬硬钢 STAVAX · SKD61 (45-55HRC)				淬硬钢 SKD11 (55-62HRC)				淬硬钢 HAP10* · SKH (62-66HRC)				淬硬钢 HAP72* (66-70HRC)			
		转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)
R0.05	0.1	50,000	200	0.008	0.008	40,000	170	0.006	0.006	40,000	110	0.003	0.006	40,000	70	0.002	0.006	40,000	60	0.002	0.003
R0.075	0.15	50,000	240	0.008	0.008	40,000	200	0.006	0.006	40,000	170	0.003	0.006	40,000	110	0.002	0.006	40,000	90	0.002	0.003
R0.1	0.2	50,000	480	0.015	0.031	40,000	400	0.011	0.022	40,000	350	0.011	0.011	40,000	260	0.003	0.006	40,000	170	0.003	0.003
R0.15	0.3	50,000	550	0.015	0.046	40,000	460	0.011	0.033	40,000	400	0.011	0.022	40,000	330	0.006	0.011	40,000	250	0.003	0.006
R0.2	0.6	50,000	1,320	0.031	0.092	40,000	1,100	0.022	0.066	40,000	900	0.022	0.055	40,000	530	0.011	0.022	36,000	480	0.01	0.022
R0.25	0.8	50,000	1,580	0.046	0.108	40,000	1,320	0.033	0.077	40,000	1,100	0.028	0.055	40,000	660	0.017	0.033	32,000	500	0.011	0.022
R0.3	0.9	50,000	2,110	0.077	0.154	40,000	1,760	0.055	0.11	40,000	1,320	0.033	0.066	30,000	790	0.022	0.055	27,000	590	0.022	0.055
R0.4	1.2	50,000	2,900	0.154	0.231	40,000	2,420	0.11	0.165	40,000	1,980	0.077	0.11	30,000	1,320	0.055	0.11	25,500	990	0.033	0.11
R0.5	1.5	45,000	3,300	0.154	0.462	40,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,540	0.088	0.11	21,500	1,160	0.055	0.11
R0.75	2.3	35,000	3,960	0.231	0.462	30,000	3,300	0.165	0.33	30,000	2,750	0.11	0.33	25,000	2,200	0.11	0.22	20,000	1,650	0.066	0.22
R1	3	25,000	3,960	0.308	0.77	25,000	3,300	0.22	0.55	25,000	2,750	0.22	0.55	20,000	2,200	0.165	0.33	16,000	1,650	0.11	0.33
R1.25	3.8	25,000	3,960	0.462	0.924	25,000	3,300	0.33	0.66	20,000	2,750	0.22	0.55	20,000	2,200	0.165	0.44	15,500	1,650	0.11	0.44
R1.5	5	22,000	3,960	0.308	0.968	20,000	3,300	0.22	0.88	18,000	2,750	0.22	0.66	14,000	2,200	0.22	0.55	13,000	1,650	0.132	0.55
R2	6	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,750	0.22	0.88	12,000	2,200	0.22	0.66	10,500	1,650	0.165	0.66
R2.5	8	20,000	3,960	0.462	1.815	18,000	3,300	0.33	1.65	12,000	2,750	0.22	1.32	9,500	2,200	0.22	0.77	8,500	1,650	0.176	0.77
R3	10	18,000	3,960	0.462	2.42	16,000	3,300	0.33	2.2	8,000	2,750	0.33	1.32	7,000	2,200	0.22	1.1	6,000	1,650	0.176	1.1

发生振刀时，请根据需要调整切削参数。
 对于刀尖部位切削负荷高的位置，特别注意切削参数及走刀等设定。
 请按相同比例调整转速及进给速度。
 推荐喷雾冷却。
 φ1 以下以及 L/D (纵横比) 超过 8 以上时，请根据需要调整进给速度至 50% 以下、切宽 ae 调整为 30% 以下。

基准切削参数表

长颈型

球头半径 RE (mm)	刃长 APMX (mm)	预硬钢 NAK (35-45HRC)				预硬钢·淬火钢 STAVAX·SKD61 (45-55HRC)				淬火钢 SKD11 (55-62HRC)				淬火钢 HAP10*·SKH (62-66HRC)				淬火钢 HAP72* (66-70HRC)			
		转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)
R0.05	0.2	50,000	170	0.005	0.008	40,000	140	0.003	0.006	40,000	110	0.002	0.006	40,000	80	0.002	0.003	40,000	60	0.002	0.003
	0.3	50,000	130	0.005	0.008	40,000	110	0.003	0.006	40,000	80	0.002	0.006	40,000	60	0.002	0.003	40,000	50	0.002	0.003
	0.5	50,000	100	0.003	0.005	40,000	80	0.002	0.003	40,000	60	0.001	0.003	40,000	30	0.001	0.002	40,000	20	0.001	0.002
R0.075	0.3	50,000	240	0.005	0.008	40,000	200	0.003	0.006	40,000	170	0.002	0.006	40,000	110	0.002	0.003	40,000	80	0.002	0.003
	0.5	50,000	200	0.005	0.008	40,000	170	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.006	40,000	80	0.002	0.003	40,000	60	0.002	0.003
	1	46,000	100	0.003	0.005	40,000	80	0.002	0.003	40,000	60	0.001	0.003	40,000	30	0.001	0.002	40,000	20	0.001	0.002
R0.1	0.3	50,000	470	0.015	0.015	40,000	390	0.011	0.011	40,000	330	0.007	0.006	40,000	220	0.003	0.003	40,000	170	0.003	0.003
	0.5	50,000	420	0.012	0.015	40,000	350	0.009	0.011	40,000	310	0.006	0.006	40,000	200	0.003	0.003	40,000	150	0.003	0.003
	0.75	50,000	370	0.008	0.015	40,000	310	0.006	0.011	40,000	220	0.003	0.006	40,000	170	0.002	0.003	40,000	130	0.002	0.003
	1	50,000	340	0.005	0.008	40,000	280	0.003	0.006	40,000	180	0.002	0.003	40,000	130	0.001	0.002	40,000	100	0.001	0.002
	1.25	46,000	240	0.005	0.008	40,000	200	0.003	0.006	40,000	150	0.002	0.003	40,000	110	0.001	0.002	40,000	80	0.001	0.002
	1.5	46,000	200	0.005	0.008	40,000	170	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.003	40,000	90	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.002
	1.75	46,000	160	0.003	0.004	40,000	130	0.002	0.003	40,000	110	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.002	40,000	50	0.001	0.001
	2	46,000	130	0.003	0.004	40,000	110	0.002	0.003	40,000	90	0.001	0.002	40,000	60	0.001	0.001	40,000	40	0.001	0.001
	2.5	41,000	100	0.001	0.003	40,000	80	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001	40,000	30	0.001	0.001
R0.15	0.5	50,000	470	0.015	0.023	40,000	390	0.011	0.017	40,000	330	0.008	0.011	40,000	310	0.003	0.006	40,000	230	0.003	0.006
	0.6	50,000	470	0.011	0.015	40,000	390	0.008	0.011	40,000	330	0.006	0.008	40,000	280	0.003	0.006	40,000	210	0.003	0.006
	0.75	50,000	430	0.011	0.015	40,000	360	0.008	0.011	40,000	310	0.006	0.008	40,000	250	0.003	0.006	40,000	190	0.003	0.006
	1	50,000	420	0.011	0.015	40,000	350	0.008	0.011	40,000	280	0.006	0.008	40,000	220	0.003	0.006	40,000	170	0.003	0.006
	1.25	50,000	410	0.008	0.011	40,000	340	0.006	0.008	40,000	220	0.003	0.006	40,000	180	0.002	0.003	40,000	140	0.002	0.003
	1.5	50,000	370	0.008	0.011	40,000	310	0.006	0.008	40,000	200	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.003	40,000	100	0.002	0.003
	1.75	46,000	260	0.005	0.008	40,000	220	0.003	0.006	40,000	170	0.002	0.003	40,000	110	0.002	0.002	40,000	80	0.002	0.002
	2	46,000	230	0.005	0.008	40,000	190	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.003	40,000	100	0.002	0.002	40,000	80	0.002	0.002
	2.25	46,000	230	0.003	0.004	40,000	190	0.002	0.003	40,000	110	0.001	0.002	40,000	90	0.001	0.001	40,000	70	0.001	0.001
	2.5	46,000	170	0.003	0.004	40,000	140	0.002	0.003	40,000	90	0.001	0.002	40,000	80	0.001	0.001	40,000	60	0.001	0.001
	3	46,000	140	0.001	0.004	40,000	120	0.001	0.003	40,000	80	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001
	3.5	44,000	110	0.001	0.003	40,000	90	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.001	40,000	60	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001
	4	37,000	100	0.001	0.003	40,000	80	0.001	0.002	40,000	60	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001	40,000	40	0.001	0.001

发生振刀时，请根据需要调整切削参数。
 对于刀尖部位切削负荷高的位置，特别注意切削参数及走刀等设定。
 请按相同比例调整转速及进给速度。
 推荐喷雾冷却。
 ø1 以下以及L/D (纵横比) 超过8以上时，请根据需要将进给速度调整至50%以下、切宽ae调整为30%以下。

基准切削参数表

长颈型

球头半径 RE (mm)	刃长 APMX (mm)	预硬钢 NAK (35-45HRC)				预硬钢·淬火钢 STAVAX·SKD61 (45-55HRC)				淬火钢 SKD11 (55-62HRC)				淬火钢 HAP10*·SKH (62-66HRC)				淬火钢 HAP72* (66-70HRC)			
		转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)
R0.2	0.5	50,000	1,060	0.046	0.077	40,000	880	0.033	0.055	40,000	790	0.033	0.033	40,000	640	0.01	0.022	36,000	480	0.01	0.022
	0.8	50,000	1,060	0.031	0.077	40,000	880	0.022	0.055	40,000	790	0.022	0.033	40,000	640	0.009	0.022	36,000	480	0.009	0.022
	1	50,000	1,060	0.031	0.077	40,000	880	0.022	0.055	40,000	790	0.022	0.033	40,000	640	0.009	0.022	36,000	480	0.009	0.022
	1.5	50,000	820	0.015	0.046	40,000	680	0.011	0.033	40,000	550	0.011	0.022	40,000	440	0.006	0.011	36,000	330	0.006	0.011
	2	50,000	660	0.015	0.031	40,000	550	0.011	0.022	40,000	420	0.011	0.011	40,000	330	0.006	0.008	36,000	250	0.006	0.008
	2.5	44,000	550	0.011	0.015	40,000	460	0.008	0.011	40,000	330	0.006	0.008	40,000	290	0.003	0.006	36,000	220	0.003	0.006
	3	37,000	400	0.011	0.015	40,000	330	0.008	0.011	40,000	260	0.006	0.008	40,000	220	0.003	0.006	36,000	170	0.002	0.003
	3.5	37,000	300	0.008	0.011	40,000	250	0.006	0.008	40,000	180	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.003	36,000	100	0.001	0.002
	4	37,000	220	0.008	0.008	30,000	180	0.006	0.006	30,000	130	0.003	0.003	30,000	100	0.002	0.003	27,000	80	0.001	0.001
	4.5	33,000	130	0.004	0.008	30,000	110	0.003	0.006	30,000	90	0.002	0.003	30,000	70	0.001	0.002	27,000	50	0.001	0.001
5	33,000	100	0.003	0.004	30,000	80	0.002	0.003	30,000	60	0.001	0.002	30,000	40	0.001	0.002	27,000	30	0.001	0.001	
R0.25	1	50,000	1,320	0.046	0.077	40,000	1,100	0.033	0.055	40,000	950	0.022	0.033	40,000	720	0.011	0.022	32,000	500	0.011	0.022
	1.5	50,000	1,130	0.031	0.077	40,000	940	0.022	0.055	40,000	790	0.011	0.033	40,000	570	0.008	0.022	32,000	400	0.008	0.022
	2	50,000	950	0.031	0.046	40,000	790	0.022	0.033	40,000	720	0.011	0.022	40,000	440	0.008	0.011	32,000	310	0.008	0.011
	2.5	45,500	790	0.015	0.031	40,000	660	0.011	0.022	40,000	580	0.008	0.011	40,000	400	0.006	0.008	32,000	280	0.006	0.008
	3	45,500	660	0.015	0.031	40,000	550	0.011	0.022	40,000	460	0.008	0.011	40,000	350	0.006	0.008	32,000	250	0.006	0.008
	3.5	45,000	550	0.011	0.015	40,000	460	0.008	0.011	40,000	400	0.006	0.008	40,000	310	0.003	0.006	32,000	220	0.003	0.006
	4	39,000	470	0.011	0.015	40,000	390	0.008	0.011	40,000	330	0.006	0.008	40,000	290	0.003	0.006	32,000	200	0.003	0.006
	4.5	35,000	400	0.008	0.008	40,000	330	0.006	0.006	40,000	290	0.003	0.003	40,000	240	0.002	0.003	32,000	170	0.001	0.002
	5	35,000	310	0.008	0.008	33,000	260	0.006	0.006	33,000	220	0.003	0.003	33,000	200	0.002	0.003	26,500	140	0.001	0.001
	5.5	31,500	260	0.004	0.008	30,000	220	0.003	0.006	30,000	180	0.002	0.003	30,000	130	0.001	0.002	24,000	90	0.001	0.001
6	31,500	160	0.003	0.004	30,000	130	0.002	0.003	30,000	90	0.001	0.002	30,000	80	0.001	0.002	24,000	60	0.001	0.001	
R0.3	1	50,000	1,850	0.077	0.154	40,000	1,540	0.055	0.11	40,000	1,100	0.033	0.066	30,000	790	0.022	0.055	27,000	590	0.022	0.055
	1.5	50,000	1,850	0.077	0.154	40,000	1,540	0.055	0.11	40,000	1,100	0.033	0.066	30,000	790	0.022	0.055	27,000	590	0.022	0.055
	2	50,000	1,850	0.077	0.154	40,000	1,540	0.055	0.11	40,000	1,100	0.033	0.066	30,000	790	0.022	0.055	27,000	590	0.022	0.055
	2.5	50,000	1,580	0.046	0.077	40,000	1,320	0.033	0.055	40,000	920	0.022	0.044	30,000	700	0.022	0.033	27,000	530	0.022	0.033
	3	50,000	1,580	0.046	0.077	40,000	1,320	0.033	0.055	40,000	920	0.022	0.044	30,000	700	0.022	0.033	27,000	530	0.022	0.033
	3.5	49,000	1,320	0.031	0.046	40,000	1,100	0.022	0.033	40,000	680	0.011	0.033	30,000	530	0.011	0.022	27,000	340	0.011	0.022
	4	49,000	1,320	0.031	0.046	40,000	1,100	0.022	0.033	40,000	680	0.011	0.033	30,000	530	0.011	0.022	27,000	340	0.011	0.022
	4.5	46,000	1,190	0.031	0.046	35,000	990	0.022	0.033	35,000	640	0.011	0.022	30,000	470	0.009	0.017	27,000	260	0.009	0.017
	5	40,000	950	0.015	0.031	30,000	790	0.011	0.022	30,000	550	0.008	0.017	30,000	440	0.008	0.011	27,000	240	0.008	0.011
	5.5	40,000	920	0.015	0.024	30,000	770	0.011	0.017	30,000	500	0.008	0.011	30,000	400	0.006	0.009	27,000	220	0.005	0.008
6	40,000	660	0.011	0.015	30,000	550	0.008	0.011	30,000	420	0.006	0.008	30,000	350	0.004	0.007	27,000	190	0.003	0.006	
7	33,000	530	0.008	0.011	25,000	440	0.006	0.008	25,000	330	0.003	0.006	20,000	290	0.003	0.003	18,000	160	0.002	0.002	
8	27,500	420	0.004	0.008	25,000	350	0.003	0.006	25,000	290	0.003	0.003	20,000	240	0.002	0.003	18,000	130	0.001	0.002	

发生振刀时，请根据需要调整切削参数。
 对于刀尖部位切削负荷高的位置，特别注意切削参数及走刀等设定。
 请按相同比例调整转速及进给速度。
 推荐喷雾冷却。
 φ1以下及L/D（纵横比）超过8以上时，请根据需要调整进给速度调整至50%以下、切宽ae调整为30%以下。

基准切削参数表

长颈型

球头半径 RE (mm)	刃长 APMX (mm)	预硬钢 NAK (35-45HRC)				预硬钢·淬火钢 STAVAX·SKD61 (45-55HRC)				淬火钢 SKD11 (55-62HRC)				淬火钢 HAP10*·SKH (62-66HRC)				淬火钢 HAP72* (66-70HRC)			
		转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)
R0.35	2	50,000	2,110	0.108	0.154	40,000	1,760	0.077	0.11	40,000	1,430	0.055	0.088	30,000	1,100	0.033	0.077	27,000	770	0.022	0.055
	4	49,000	1,720	0.062	0.092	40,000	1,430	0.044	0.066	40,000	900	0.033	0.044	30,000	660	0.017	0.022	27,000	360	0.011	0.022
	6	40,000	1,060	0.015	0.046	30,000	880	0.011	0.033	30,000	550	0.011	0.017	25,000	460	0.007	0.011	22,500	250	0.006	0.009
	8	27,500	680	0.01	0.015	25,000	570	0.007	0.011	20,000	420	0.006	0.007	20,000	280	0.004	0.007	18,000	150	0.002	0.004
R0.4	2	50,000	2,640	0.154	0.231	40,000	2,200	0.11	0.165	40,000	1,760	0.077	0.11	30,000	1,320	0.055	0.11	25,500	990	0.033	0.11
	3	50,000	2,640	0.154	0.231	40,000	2,200	0.11	0.165	40,000	1,760	0.077	0.11	30,000	1,320	0.055	0.055	25,500	990	0.033	0.055
	4	50,000	2,110	0.077	0.154	40,000	1,760	0.055	0.11	40,000	1,320	0.055	0.055	30,000	950	0.033	0.055	25,500	710	0.022	0.055
	5	50,000	2,110	0.077	0.077	40,000	1,760	0.055	0.055	40,000	1,100	0.033	0.055	30,000	680	0.022	0.033	25,500	510	0.017	0.033
	6	43,000	1,580	0.046	0.077	30,000	1,320	0.033	0.055	30,000	840	0.022	0.033	25,000	620	0.011	0.022	21,500	370	0.011	0.022
	7	40,000	1,320	0.031	0.046	30,000	1,100	0.022	0.033	30,000	750	0.011	0.022	25,000	570	0.008	0.011	21,500	340	0.006	0.01
	8	35,500	1,080	0.015	0.031	30,000	900	0.011	0.022	30,000	660	0.008	0.011	25,000	530	0.006	0.011	21,500	320	0.005	0.008
	10	27,500	600	0.008	0.008	25,000	500	0.006	0.006	25,000	420	0.003	0.003	20,000	350	0.002	0.003	17,000	210	0.002	0.002
R0.45	2	50,000	2,900	0.154	0.308	40,000	2,420	0.11	0.22	30,000	1,980	0.088	0.165	30,000	1,430	0.066	0.11	27,000	1000	0.033	0.11
	4	48,500	2,380	0.077	0.185	40,000	1,980	0.055	0.132	30,000	1,540	0.044	0.088	25,000	990	0.033	0.055	22,500	740	0.022	0.055
	6	41,000	1,580	0.054	0.077	30,000	1,320	0.039	0.055	25,000	880	0.028	0.039	20,000	660	0.017	0.028	18,000	430	0.011	0.022
	8	38,000	1,320	0.039	0.062	30,000	1,100	0.028	0.044	23,000	770	0.017	0.028	20,000	550	0.009	0.017	18,000	360	0.008	0.012
R0.5	2	46,000	3,300	0.154	0.462	40,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,540	0.088	0.11	21,500	1,160	0.055	0.11
	2.5	46,000	3,300	0.154	0.462	40,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,540	0.088	0.11	21,500	1,160	0.055	0.11
	3	46,000	3,300	0.154	0.462	40,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,540	0.088	0.11	21,500	1,160	0.055	0.11
	4	46,000	3,300	0.154	0.308	40,000	2,750	0.11	0.22	30,000	1,980	0.055	0.165	25,000	1,320	0.055	0.11	21,500	990	0.033	0.11
	5	40,000	2,640	0.077	0.231	30,000	2,200	0.055	0.165	25,000	1,760	0.044	0.11	20,000	1,010	0.033	0.055	17,000	760	0.022	0.055
	6	39,000	2,380	0.077	0.154	30,000	1,980	0.055	0.11	25,000	1,320	0.044	0.055	20,000	810	0.022	0.055	17,000	610	0.017	0.055
	7	33,500	1,580	0.062	0.092	30,000	1,320	0.044	0.066	25,000	1,050	0.033	0.044	20,000	750	0.022	0.033	17,000	560	0.011	0.033
	8	33,500	1,320	0.062	0.092	30,000	1,100	0.044	0.066	25,000	950	0.033	0.044	20,000	620	0.022	0.033	17,000	430	0.01	0.02
	9	33,500	1,080	0.046	0.077	25,000	900	0.033	0.055	20,000	830	0.022	0.033	18,000	550	0.011	0.022	15,500	390	0.008	0.01
	10	33,500	1,000	0.046	0.077	25,000	830	0.033	0.055	20,000	680	0.022	0.033	18,000	500	0.011	0.022	15,500	330	0.008	0.008
	12	28,500	790	0.015	0.046	20,000	660	0.011	0.033	18,000	570	0.008	0.022	16,000	440	0.006	0.011	14,000	290	0.004	0.006
13	24,500	660	0.013	0.031	20,000	550	0.009	0.022	18,000	460	0.006	0.011	16,000	390	0.003	0.007	14,000	250	0.002	0.004	

发生振刀时，请根据需要调整切削参数。
 对于刀尖部位切削负荷高的位置，特别注意切削参数及走刀等设定。
 请按相同比例调整转速及进给速度。
 推荐喷雾冷却。
 ø1 以下以及 L/D (纵横比) 超过 8 以上时，请根据需要将进给速度调整至 50% 以下、切宽 ae 调整为 30% 以下。

基准切削参数表

长颈型

球头半径 RE (mm)	刃长 APMX (mm)	预硬钢 NAK (35-45HRC)				预硬钢·淬火钢 STAVAX · SKD61 (45-55HRC)				淬火钢 SKD11 (55-62HRC)				淬火钢 HAP10* · SKH (62-66HRC)				淬火钢 HAP72* (66-70HRC)			
		转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)
R0.6	2.4	39,500	3,300	0.154	0.462	30,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,760	0.088	0.11	21,500	1,320	0.055	0.11
	4	39,500	3,300	0.154	0.308	30,000	2,750	0.11	0.22	30,000	2,200	0.077	0.22	25,000	1,760	0.088	0.11	21,500	1,320	0.055	0.11
	6	39,500	2,640	0.108	0.154	30,000	2,200	0.077	0.11	25,000	1,760	0.055	0.11	20,000	1,320	0.033	0.077	17,000	860	0.022	0.077
	8	32,000	2,110	0.077	0.154	30,000	1,760	0.055	0.11	25,000	1,320	0.033	0.077	20,000	1,010	0.022	0.055	17,000	760	0.017	0.055
	10	29,500	1,580	0.046	0.108	20,000	1,320	0.033	0.077	20,000	950	0.022	0.055	18,000	750	0.011	0.033	15,500	560	0.01	0.03
	12	29,500	1,140	0.031	0.077	20,000	950	0.022	0.055	20,000	680	0.011	0.033	18,000	530	0.008	0.022	15,500	400	0.008	0.02
	14	25,000	790	0.031	0.046	18,000	660	0.022	0.033	18,000	440	0.011	0.022	16,000	330	0.006	0.011	14,000	250	0.005	0.01
	16	21,000	470	0.015	0.031	16,000	390	0.011	0.022	16,000	280	0.006	0.011	14,000	140	0.003	0.008	12,000	110	0.002	0.005
R0.7	8	28,000	3,300	0.123	0.246	30,000	2,750	0.088	0.176	20,000	1,980	0.055	0.123	20,000	1,100	0.033	0.088	17,000	830	0.022	0.055
	12	26,000	1,850	0.108	0.185	20,000	1,540	0.077	0.132	18,000	1,210	0.044	0.088	18,000	770	0.017	0.055	15,500	620	0.017	0.055
	16	19,500	920	0.031	0.077	17,000	770	0.022	0.055	17,000	660	0.011	0.033	16,000	500	0.009	0.022	14,000	400	0.006	0.015
R0.75	3	36,000	3,960	0.231	0.462	30,000	3,300	0.165	0.33	30,000	2,750	0.11	0.33	25,000	2,200	0.11	0.22	20,000	1,650	0.066	0.22
	4	36,000	3,960	0.231	0.462	30,000	3,300	0.165	0.33	30,000	2,750	0.11	0.33	25,000	2,200	0.11	0.22	20,000	1,320	0.066	0.22
	6	36,000	3,960	0.231	0.308	30,000	3,300	0.165	0.22	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,760	0.11	0.11	20,000	990	0.066	0.11
	8	34,000	3,300	0.154	0.308	25,000	2,750	0.11	0.22	25,000	1,760	0.055	0.22	20,000	1,320	0.055	0.11	16,000	790	0.033	0.11
	10	34,000	3,300	0.154	0.154	25,000	2,750	0.11	0.11	25,000	1,320	0.055	0.11	20,000	950	0.055	0.055	16,000	570	0.033	0.055
	12	26,000	2,380	0.077	0.154	20,000	1,980	0.055	0.11	20,000	1,010	0.033	0.11	18,000	860	0.022	0.055	14,500	520	0.017	0.055
	14	23,000	1,580	0.077	0.108	20,000	1,320	0.055	0.077	20,000	900	0.033	0.055	18,000	720	0.022	0.033	14,500	430	0.012	0.016
	16	19,500	950	0.046	0.077	18,000	790	0.033	0.055	18,000	720	0.022	0.033	16,000	640	0.011	0.022	13,000	380	0.01	0.012
	18	19,500	730	0.031	0.062	16,000	610	0.022	0.044	16,000	440	0.013	0.028	14,000	440	0.009	0.017	11,500	260	0.007	0.01
	20	19,500	600	0.015	0.046	16,000	500	0.011	0.033	16,000	400	0.011	0.022	14,000	330	0.008	0.011	11,500	200	0.006	0.008
R0.8	8	31,000	3,300	0.154	0.308	25,000	2,750	0.11	0.22	20,000	2,200	0.077	0.165	18,000	1,760	0.055	0.11	14,500	790	0.033	0.11
	12	28,000	2,380	0.108	0.154	20,000	1,980	0.077	0.11	16,000	1,650	0.055	0.077	14,000	1,320	0.033	0.055	11,500	590	0.022	0.055
	16	24,000	950	0.046	0.077	16,000	790	0.033	0.055	14,000	660	0.022	0.033	12,000	530	0.017	0.022	10,000	240	0.011	0.018
	20	18,000	660	0.015	0.046	14,000	550	0.011	0.033	12,000	420	0.011	0.022	10,000	330	0.011	0.011	8,000	150	0.007	0.01
R1	3	27,000	3,960	0.308	0.77	25,000	3,300	0.22	0.55	25,000	2,750	0.22	0.55	20,000	2,200	0.165	0.33	16,000	1,650	0.11	0.33
	4	27,000	3,960	0.308	0.77	25,000	3,300	0.22	0.55	25,000	2,750	0.22	0.55	20,000	2,200	0.165	0.33	16,000	1,650	0.11	0.33
	6	27,000	3,300	0.308	0.77	25,000	2,750	0.22	0.55	25,000	2,200	0.22	0.33	20,000	1,760	0.165	0.33	16,000	1,320	0.11	0.33
	8	27,000	2,640	0.308	0.462	20,000	2,200	0.22	0.33	18,000	1,760	0.11	0.22	16,000	1,320	0.11	0.22	13,000	990	0.066	0.165
	10	27,000	2,640	0.154	0.462	18,000	2,200	0.11	0.33	16,000	1,760	0.11	0.22	14,000	1,320	0.11	0.11	11,500	860	0.066	0.11
	12	22,500	2,110	0.154	0.308	16,000	1,760	0.11	0.22	14,000	1,320	0.11	0.11	12,000	1,030	0.055	0.11	10,000	670	0.033	0.11
	13	22,500	2,110	0.123	0.308	16,000	1,760	0.088	0.22	14,000	1,320	0.066	0.11	12,000	1,030	0.044	0.088	10,000	620	0.033	0.055
	14	22,500	2,110	0.108	0.231	16,000	1,760	0.077	0.165	14,000	1,320	0.055	0.088	12,000	1,030	0.033	0.077	10,000	520	0.033	0.055
	16	22,500	2,110	0.108	0.231	16,000	1,760	0.077	0.165	14,000	1,320	0.055	0.088	12,000	1,030	0.033	0.077	10,000	410	0.033	0.055
	18	21,500	1,850	0.077	0.154	14,000	1,540	0.055	0.11	12,000	1,100	0.033	0.055	10,000	940	0.022	0.033	8,000	380	0.02	0.025
	20	19,500	1,320	0.077	0.154	14,000	1,100	0.055	0.11	12,000	900	0.033	0.055	10,000	790	0.022	0.033	8,000	320	0.015	0.02
	22	17,500	1,130	0.046	0.123	14,000	940	0.033	0.088	12,000	770	0.022	0.066	10,000	660	0.022	0.022	8,000	260	0.012	0.015
	25	14,500	900	0.046	0.077	12,000	750	0.033	0.055	10,000	620	0.022	0.033	8,500	460	0.011	0.022	7,000	180	0.008	0.012

发生振刀时，请根据需要调整切削参数。
 对于刀尖部位切削负荷高的位置，特别注意切削参数及走刀等设定。
 请按相同比例调整转速及进给速度。
 推荐喷雾冷却。
 ø1以下以及L/D（纵横比）超过8以上时，请根据需要调整进给速度调整至50%以下、切宽ae调整为30%以下。

基准切削参数表

长颈型

球头半径 RE (mm)	刃长 APMX (mm)	预硬钢 NAK (35-45HRC)				预硬钢·淬火钢 STAVAX·SKD61 (45-55HRC)				淬火钢 SKD11 (55-62HRC)				淬火钢 HAP10*·SKH (62-66HRC)				淬火钢 HAP72* (66-70HRC)			
		转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)
R1.25	6	24,000	3,700	0.462	0.77	20,000	3,080	0.33	0.55	20,000	2,530	0.22	0.55	18,000	2,200	0.165	0.44	15,500	1,650	0.11	0.44
	8	24,000	3,430	0.385	0.462	20,000	2,860	0.275	0.33	20,000	2,310	0.165	0.33	18,000	1,980	0.132	0.275	15,500	1,490	0.11	0.275
	10	24,000	3,300	0.308	0.462	20,000	2,750	0.22	0.33	20,000	2,200	0.165	0.22	18,000	1,760	0.11	0.165	15,500	1,230	0.066	0.165
	15	18,500	2,640	0.154	0.308	18,000	2,200	0.11	0.22	16,000	1,760	0.077	0.165	14,000	1,320	0.055	0.11	12,000	790	0.033	0.11
	20	17,000	1,980	0.108	0.231	16,000	1,650	0.077	0.165	14,000	1,320	0.055	0.11	10,000	1,100	0.033	0.055	8,500	660	0.033	0.055
	25	17,000	1,320	0.077	0.154	14,000	1,100	0.055	0.11	12,000	940	0.033	0.077	8,000	790	0.022	0.033	7,000	470	0.015	0.02
	30	13,000	950	0.046	0.108	12,000	790	0.033	0.077	10,000	700	0.022	0.055	7,000	640	0.011	0.022	6,000	380	0.008	0.012
R1.5	6	22,000	3,960	0.462	0.968	20,000	3,300	0.33	0.88	18,000	2,750	0.22	0.66	14,000	2,200	0.22	0.55	13,000	1,650	0.132	0.55
	8	22,000	3,960	0.462	0.968	20,000	3,300	0.33	0.88	18,000	2,750	0.22	0.66	14,000	2,200	0.22	0.55	13,000	1,650	0.132	0.55
	10	22,000	3,300	0.308	0.726	20,000	2,750	0.22	0.66	18,000	2,200	0.22	0.44	14,000	1,820	0.11	0.33	13,000	1,400	0.11	0.33
	12	22,000	3,300	0.308	0.726	20,000	2,750	0.22	0.66	18,000	2,200	0.22	0.44	14,000	1,820	0.11	0.33	13,000	1,240	0.066	0.33
	14	20,000	2,640	0.154	0.484	18,000	2,200	0.11	0.44	16,000	1,760	0.11	0.33	12,000	1,450	0.11	0.22	11,000	990	0.066	0.22
	16	20,000	2,640	0.154	0.484	18,000	2,200	0.11	0.44	16,000	1,760	0.11	0.33	12,000	1,450	0.11	0.22	11,000	990	0.066	0.22
	20	20,000	2,120	0.154	0.363	18,000	1,760	0.11	0.33	16,000	1,320	0.11	0.22	12,000	1,060	0.11	0.11	11,000	740	0.066	0.11
	25	18,000	1,590	0.154	0.242	16,000	1,320	0.11	0.22	14,000	1,010	0.077	0.165	10,000	880	0.055	0.077	9,000	620	0.053	0.077
R1.75	15	22,000	3,960	0.385	1.21	20,000	3,300	0.275	1.1	16,000	2,530	0.165	0.55	14,000	1,650	0.143	0.44	13,000	990	0.143	0.422
	20	20,000	3,300	0.278	0.726	18,000	2,750	0.198	0.66	15,000	1,980	0.11	0.33	12,000	1,320	0.11	0.22	11,000	790	0.11	0.22
	25	18,000	2,380	0.186	0.424	16,000	1,980	0.132	0.385	14,000	1,760	0.11	0.22	10,000	1,100	0.066	0.132	9,000	660	0.066	0.132
	30	15,500	1,980	0.154	0.303	14,000	1,650	0.11	0.275	11,000	1,050	0.077	0.165	9,000	880	0.055	0.088	8,500	530	0.055	0.088

发生振刀时，请根据需要调整切削参数。
 对于刀具部位切削负荷高的位置，特别注意切削参数及走刀等设定。
 请按相同比例调整转速及进给速度。
 推荐喷雾冷却。
 ø1 以下以及 L/D (纵横比) 超过 8 以上时，请根据需要调整进给速度至 50% 以下、切宽 ae 调整为 30% 以下。

基准切削参数表

长颈型

球头半径 RE (mm)	刃长 APMX (mm)	预硬钢 NAK (35-45HRC)				预硬钢·淬火钢 STAVAX · SKD61 (45-55HRC)				淬火钢 SKD11 (55-62HRC)				淬火钢 HAP10* · SKH (62-66HRC)				淬火钢 HAP72* (66-70HRC)			
		转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)	转速 n (min ⁻¹)	进给 Vf (mm/min)	纵切深 ap (mm)	切宽 ae (mm)
R2	8	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,750	0.22	0.88	12,000	2,200	0.22	0.66	10,500	1,650	0.165	0.66
	10	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,750	0.22	0.88	12,000	2,200	0.22	0.66	10,500	1,650	0.165	0.66
	12	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,750	0.22	0.88	12,000	2,200	0.22	0.66	10,500	1,650	0.165	0.66
	14	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,200	0.22	0.88	12,000	1,760	0.22	0.66	10,500	1,320	0.132	0.66
	15	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,200	0.22	0.88	12,000	1,760	0.22	0.66	10,500	1,320	0.132	0.66
	20	18,000	3,170	0.308	1.21	16,000	2,640	0.22	1.1	14,000	1,980	0.11	0.66	10,000	1,540	0.11	0.44	8,500	1,000	0.088	0.44
	25	18,000	2,120	0.308	0.968	16,000	1,760	0.22	0.88	14,000	1,320	0.11	0.44	10,000	1,100	0.11	0.22	8,500	720	0.088	0.22
	30	15,500	2,120	0.154	0.363	14,000	1,760	0.11	0.33	10,000	1,320	0.077	0.22	10,000	1,100	0.055	0.165	8,500	720	0.055	0.165
	35	15,500	1,590	0.154	0.242	14,000	1,320	0.11	0.22	10,000	1,100	0.077	0.165	10,000	900	0.055	0.11	8,500	590	0.055	0.11
R2.5	10	20,000	3,960	0.462	1.815	18,000	3,300	0.33	1.65	12,000	2,750	0.22	1.32	9,500	2,200	0.22	0.77	8,500	1,650	0.176	0.77
	15	20,000	3,960	0.462	1.815	18,000	3,300	0.33	1.65	12,000	2,750	0.22	1.32	9,500	2,200	0.22	0.77	8,500	1,650	0.176	0.77
	20	20,000	3,960	0.462	1.452	15,000	3,300	0.33	1.32	10,000	2,200	0.22	1.1	8,000	1,760	0.165	0.66	7,000	1,320	0.132	0.66
	25	16,500	3,300	0.308	1.21	15,000	2,750	0.22	1.1	9,000	1,980	0.165	0.88	7,500	1,540	0.11	0.55	6,500	1,160	0.088	0.44
	30	13,500	2,640	0.308	0.968	12,000	2,200	0.22	0.88	8,000	1,650	0.165	0.55	6,500	1,100	0.11	0.33	6,000	830	0.088	0.264
	40	11,000	1,590	0.154	0.242	10,000	1,320	0.11	0.22	7,000	1,100	0.077	0.165	5,500	900	0.055	0.22	5,000	680	0.044	0.176
R3	10	18,000	3,960	0.462	2.42	16,000	3,300	0.33	2.2	8,000	2,750	0.33	1.32	7,000	2,200	0.22	1.1	6,000	1,650	0.176	0.88
	15	18,000	3,960	0.462	2.42	16,000	3,300	0.33	2.2	8,000	2,750	0.33	1.32	7,000	2,200	0.22	1.1	6,000	1,650	0.176	0.88
	20	18,000	3,960	0.462	2.42	16,000	3,300	0.33	2.2	8,000	2,750	0.33	1.32	7,000	2,200	0.22	1.1	6,000	1,650	0.176	0.88
	25	18,000	3,960	0.462	1.815	16,000	3,300	0.33	1.65	8,000	2,200	0.22	1.1	7,000	1,650	0.165	0.77	6,000	1,240	0.132	0.77
	30	18,000	3,960	0.308	1.815	14,000	3,300	0.22	1.65	7,500	2,200	0.22	1.1	6,500	1,650	0.165	0.77	6,000	1,070	0.132	0.77
	35	14,500	3,170	0.308	1.452	13,000	2,640	0.22	1.32	7,000	1,760	0.187	0.88	6,000	1,320	0.132	0.55	5,500	860	0.106	0.44
	40	13,500	2,380	0.308	1.21	12,000	1,980	0.22	1.1	6,500	1,320	0.165	0.66	5,500	1,100	0.11	0.44	5,000	720	0.088	0.352
	50	9,500	1,590	0.154	0.726	8,500	1,320	0.11	0.66	5,000	950	0.11	0.33	4,000	680	0.055	0.22	3,500	450	0.044	0.176
	60	7,000	800	0.108	0.363	6,000	660	0.077	0.33	3,500	500	0.055	0.165	2,500	330	0.033	0.077	2,500	210	0.026	0.062

发生振刀时，请根据需要调整切削参数。
 对于刀尖部位切削负荷高的位置，特别注意切削参数及走刀等设定。
 请按相同比例调整转速及进给速度。
 推荐喷雾冷却。
 φ1 以下以及L/D（纵横比）超过8以上时，请根据需要调整进给速度调整至50%以下、切宽ae调整为30%以下。



追求多样化需求的理想平衡,为实现整体解决方案而生的
整硬刀具新系列, K-series 诞生!
 京瓷将持续挑战为社会贡献有意义成果的新技术。
 与K-series一起创造项目的光辉,为事业带来感动。



「MEGACOAT NANO」为京瓷株式会社注册商标

京瓷切削工具应用程序,为客户生产效率提高做出贡献。



京瓷切削工具
 微信公众号



京瓷切削工具
 微信小程序



京瓷切削工具
 微信视频号



京瓷切削工具
 官方抖音号



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
 上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
 TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>
 CP471-1 CAT/3T2103AKGN