

➤ Dodeka™ 系列

铣削应用

主要应用

Dodeka, Dodeka Mini, 以及 Dodeka MAX™ 都是目前市场上性能全面的端面铣削产品。每个刀片有12个实际切削刃就意味着降低了每刃成本而且提高了生产率。使用Beyond™ 优质铣削材质，真正的轻快切削，金属切除率(MRR)可以提高达30%，切削力可以降低25%，在轻型到重型加工中刀具使用寿命可以延长35%。

特点及优势

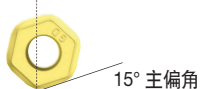
Dodeka系列产品，目前市场上性能全面的端面铣削产品。每个切削刃具有性价比。Dodeka系列产品覆盖了所有的面铣加工的应用。

各种不同型号的刀体可以安装同一款型号的刀片。

Dodeka Mini 高进给 15°
Dodeka 高进给 15°



12 高效
切削
刃



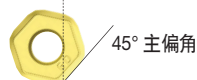
Dodeka Mini Ap1 max = 1,6mm
Dodeka Ap1 max = 2,2mm

Dodeka Mini HF可以安装所有的
Dodeka Mini 标准刀片，
除了修光刃刀片以外。

Dodeka Mini 45°
Dodeka 45°
Dodeka MAX 45°



12 高效
切削
刃



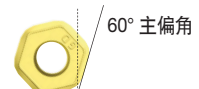
Dodeka Mini Ap1 max = 3,2mm
Dodeka Ap1 max = 4,5mm
Dodeka MAX Ap1 max = 8,0mm

同类最佳的端面铣削产品，
最大切深= 8mm。

Dodeka Mini 60°



12 高效
切削
刃



Dodeka Mini Ap1 max = 4,4mm

使用标准型 Dodeka Mini 刀片可实现更
大的轴向切深性能，Ap1 最大值可以达
到 4,4mm。



Dodeka™ Mini 系列

刀片规格 HN.J06
 Ap1 最大值 = 4,4mm
 页码 S4-S16



Dodeka

刀片规格 HN.J0905
 Ap1 最大值 = 4,5mm
 页码 S17-S24



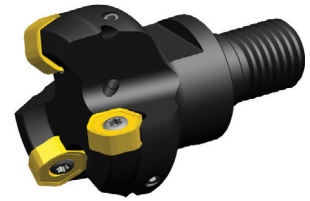
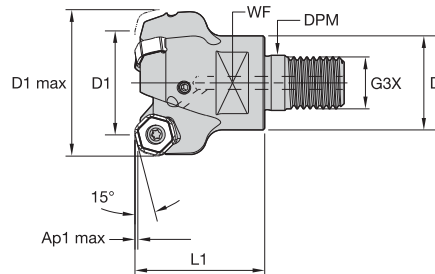
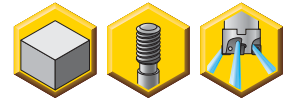
Dodeka MAX™

刀片规格 HN.J1307
 Ap1 最大值 = 8mm
 页码 S25-S27



可用于多种材料组材料加工 • 在钛材料加工中具有 的性能

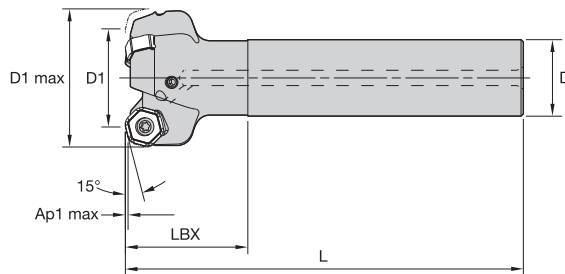
- 每个刀片有 12 个切削刃。
- 高进给性能。



■ Dodeka Mini 高进给 15° • 螺纹接口

订货号	目录编号	D1	D1 max	D	DPM	G3X	L1	WF	Ap1 max	Z	kg	max RPM
4153687	KSHRHF025D03M16HN06	25	38,2	29	17,0	M16	32,0	22	1,6	3	0,16	20000
4153689	KSHRHF032D04M16HN06	32	45,2	29	17,0	M16	40,0	22	1,6	4	0,25	17600

- 每个刀片有 12 个切削刃。
- 高进给性能。



■ Dodeka Mini 高进给 15° • 圆柱柄立铣刀

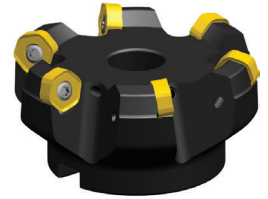
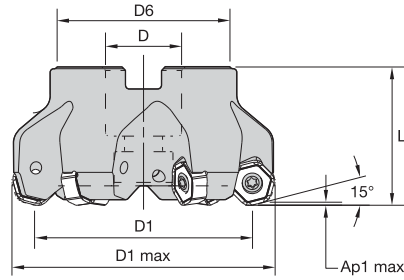
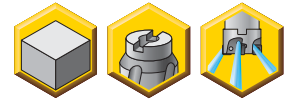
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	LBX	Ap1 max	Z	kg	max RPM
4153703	KSHRHF025D03A20HN06L120	25	38,2	20	120	32	1,6	3	0,31	20000
4153704	KSHRHF032D03A25HN06L130	32	45,2	25	130	40	1,6	3	0,52	17600

■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	扳手
25	193.492	3,5	170.025
32	193.492	3,5	170.025

- 每个刀片有 12 个切削刃。
- 高进给性能。



■ Dodeka Mini 高进给 15° • 套式铣刀

订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	kg	max RPM
4153706	KSHRHF040A05RS15HN06	40	53,2	22	38	40	1,6	5	0,29	15800
4153707	KSHRHF050A05RS15HN06	50	63,1	22	38	40	1,6	5	0,39	12700
4153708	KSHRHF063A06RS15HN06	63	76,1	22	50	40	1,6	6	0,67	10100
4153709	KSHRHF080A08RS15HN06	80	93,1	27	60	50	1,6	8	1,26	7900

■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	扳手	沉头螺钉
40	193.492	3,5	170.025	125.025
50	193.492	3,5	170.025	125.025
63	193.492	3,5	170.025	125.025
80	193.492	3,5	170.025	125.230



Dodeka Mini 高进给

长悬伸端面铣削应用和轻型夹具应用中的 选刀具。

14,5° 主偏角设计可以使切屑变的更薄。可大幅提高进给率和金属去除率 (MRR)。

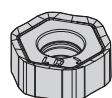
与常规铣刀产品 相比,
加工时间可缩短 **40%**。

■ 刀片选择指南

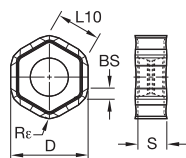
材料 分组	轻切削 (锋利的槽型)		中等切削		重切削 (强壮的槽型)	
	耐⽤性 ←————→ 韧性					
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.E..LD	KCPM40	.S..GD	KCPM40	.S..HD	KCPM40
P3-P4	.E..LD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..HD	KCPK30
P5-P6	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KCPK30
M1-M2	.E..LD	KC522M	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
M3	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCPM40
K1-K2	.E..LD	KCK15	.S..GD	KCK15	.S..HD	KCK15
K3	.E..LD	KC520M	.S..GD	KC520M	.S..HD	KC520M
N1-N2	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.E..LD	KC510M
N3	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.E..LD	KC510M
S1-S2	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KC725M
S3	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
S4	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
H1	.E..LD	KC510M	.E..LD	KC510M	.E..LD	KC510M

可转位刀片

- 铝合金材料加工的刀具。



HNGJ-LDJ



HNGJ-LDJ

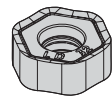
- 首选
- 备选

P	●				○	●	●	○	
M	●				●	●	●	○	●
K	●			●	○	○	●	○	○
N	●	●	○						
S					●	●			●
H									

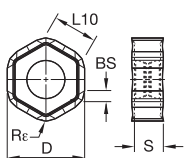
■ HNGJ-LDJ

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNGJ0604ANFNLDJ	12	1,54	6,44	1,0	4,48	0,02	12	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-

- 轻型加工的



HNGJ-LD



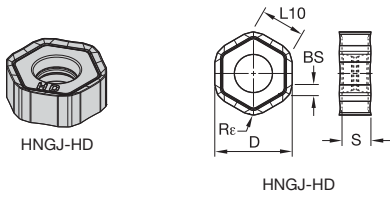
HNGJ-LD

■ HNGJ-LD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNGJ0604ANENLD	12	1,54	6,44	1,0	4,48	0,04	12	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●
HNGJ060432ANENLD	12	-	6,43	3,2	4,48	0,05	12	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-

端面铣刀

• 高性能重型粗加工的

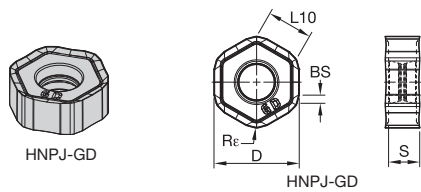


● 首选
○ 备选

■ HNGJ-HD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	P	M	K	N	S	H	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNGJ0604ANSNHD	12	1,45	6,44	1,0	4,40	0,14	12							-	-	-	-	-	●	●	●	●	●

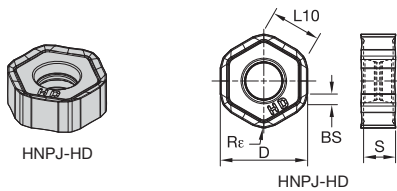
• 通用加工的



■ HNPJ-GD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	P	M	K	N	S	H	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNPJ0604ANSNGD	12	1,45	6,44	1,0	4,45	0,08	12							-	-	-	●	●	●	●	●	●	●

• 重型粗加工的



■ HNPJ-HD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	P	M	K	N	S	H	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNPJ0604ANSNHD	12	1,45	6,44	1,0	4,40	0,14	12							-	-	-	●	●	●	●	●	●	●
HNPJ060432ANSNHD	12	-	6,43	3,2	4,42	0,10	12							-	-	-	●	●	●	●	●	●	●



推荐初始进给率

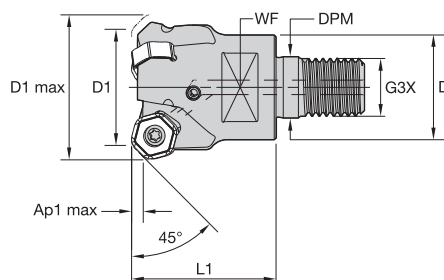
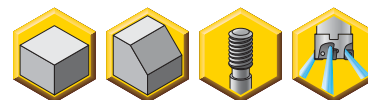
■ 推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下, 所建议的每齿进给量设定值(fz)												刀片槽型			
	5%			10%			20%			30%				40%~100%		
.F..LDJ	0,45	1,27	2,22	0,33	0,91	1,57	0,25	0,68	1,17	0,21	0,59	1,01	0,20	0,54	0,93	.F..LDJ
.E..LD	0,51	1,65	2,81	0,37	1,17	1,97	0,27	0,87	1,46	0,24	0,76	1,27	0,22	0,70	1,16	.E..LD
.S..GD	0,92	2,22	3,41	0,66	1,57	2,38	0,49	1,17	1,75	0,43	1,01	1,52	0,39	0,93	1,39	.S..GD
.S..HD	0,92	2,35	3,89	0,66	1,67	2,70	0,49	1,23	1,98	0,43	1,07	1,72	0,39	0,98	1,57	.S..HD

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。
查看 X22-X37 页内容, 了解初始切削速度推荐参数。

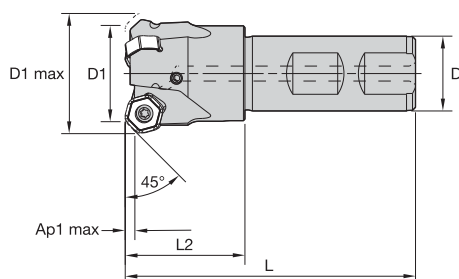
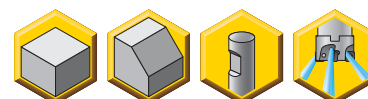
- 每个刀片有 12 个切削刃。
- 相同直径情况下刀齿数多。
- 在各种材料加工应用中可以提高加工效率。



■ Dodeka Mini 45° • 螺纹接口

订货号	目录编号	D1	D1 max	D	DPM	G3X	L1	WF	Ap1 max	Z	kg	max RPM
4125882	KSHR025D03M16HN06	25	33,2	29	17,0	M16	32,0	22	3,2	3	0,13	20000
4126343	KSHR032D03M16HN06	32	40,2	29	17,0	M16	40,0	22	3,2	3	0,21	17600
4126344	KSHR032D04M16HN06	32	40,2	29	17,0	M16	40,0	22	3,2	4	0,21	17600

- 每个刀片有 12 个切削刃。
- 相同直径情况下刀齿数多。
- 在各种材料加工应用中可以提高加工效率。



■ Dodeka Mini 45° • 侧固柄

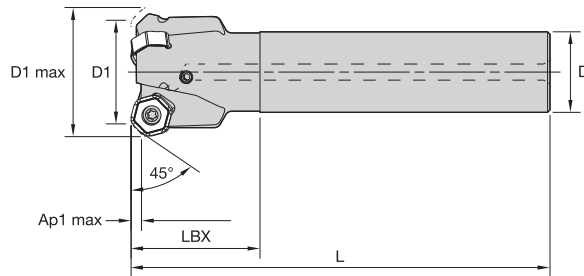
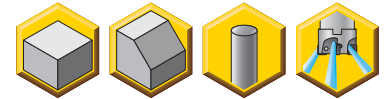
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	L2	Ap1 max	Z	kg	max RPM
4126348	KSHR025D03B20HN06	25	33,2	20	82	32	3,2	3	0,21	20000
4126349	KSHR032D03B25HN06	32	40,2	25	97	40	3,2	3	0,40	17600
4126350	KSHR032D04B25HN06	32	40,2	25	97	40	3,2	4	0,41	17600

■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	扳手
25	193.492	3,5	170.025
32	193.492	3,5	170.025

- 每个刀片有 12 个切削刃。
- 相同直径情况下刀齿数多。
- 在各种材料加工应用中可以提高加工效率。



■ Dodeka Mini 45° • 圆柱柄

订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	LBX	Ap1 max	Z	kg	max RPM
4126351	KSHR025D02A20HN06L120	25	33,2	20	120	32	3,2	2	0,28	20000
4126352	KSHR025D03A20HN06L120	25	33,2	20	120	32	3,2	3	0,28	20000
4126386	KSHR025D03A25HN06L200	25	33,2	25	200	32	3,2	3	0,71	20000
4126383	KSHR032D03A25HN06L130	32	40,2	25	130	40	3,2	3	0,50	17600
4126384	KSHR032D04A25HN06L130	32	40,2	25	130	40	3,2	4	0,50	17600

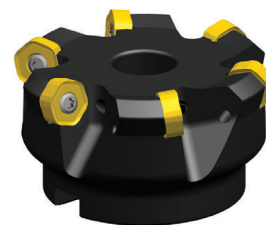
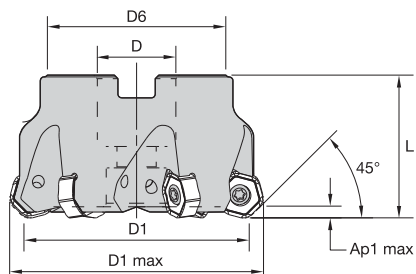
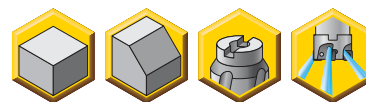
■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	扳手
25	193.492	3,5	170.025
32	193.492	3,5	170.025

端面铣刀

- 每个刀片有 12 个切削刃。
- 相同直径情况下刀齿数多。
- 在各种材料加工应用中可以提高加工效率。



■ Dodeka Mini 45° • 套式铣刀

订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	kg	max RPM
4126387	KSHR040A04RS45HN06	40	48,2	22	38	40	3,2	4	0,25	15800
4124313	KSHR040A05RS45HN06	40	48,2	22	38	40	3,2	5	0,25	15800
4126388	KSHR050A04RS45HN06	50	58,2	22	38	40	3,2	4	0,36	12700
4122886	KSHR050A05RS45HN06	50	58,2	22	38	40	3,2	5	0,37	12700
4126389	KSHR050A06RS45HN06	50	58,2	22	38	40	3,2	6	0,36	12700
4122887	KSHR063A04RS45HN06	63	71,2	22	50	40	3,2	4	0,59	10100
4122889	KSHR063A06RS45HN06	63	71,2	22	50	40	3,2	6	0,65	10100
4126390	KSHR063A08RS45HN06	63	71,2	22	50	40	3,2	8	0,64	10100
4126391	KSHR080A05RS45HN06	80	88,1	27	60	50	3,2	5	1,13	7900
4126392	KSHR080A08RS45HN06	80	88,1	27	64	50	3,2	8	1,25	7900
4126403	KSHR080A10RS45HN06	80	88,1	27	60	50	3,2	10	1,19	7900
4126404	KSHR100B06RS45HN06	100	108,1	32	80	50	3,2	6	1,73	6300
4126405	KSHR100B09RS45HN06	100	108,1	32	80	50	3,2	9	1,84	6300
4126406	KSHR100B12RS45HN06	100	108,1	32	80	50	3,2	12	1,84	6300
4126407	KSHR125B08RS45HN06	125	133,1	40	90	63	3,2	8	2,87	5050
4126408	KSHR125B12RS45HN06	125	133,1	40	90	63	3,2	12	2,98	5050
4124262	KSHR125B16RS45HN06	125	133,1	40	90	63	3,2	16	3,05	5050

■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	扳手	沉头螺钉	冷却液锁紧螺钉套装	冷却液锁紧螺钉	内冷密封盖
40	193.492	3,5	170.025	125.025	—	—	—
50	193.492	3,5	170.025	125.025	—	—	—
63	193.492	3,5	170.025	125.025	—	—	—
80	193.492	3,5	170.025	125.230	—	—	—
100	193.492	3,5	170.025	—	MS2189C	—	—
125	193.492	3,5	170.025	—	—	420.200	470.232

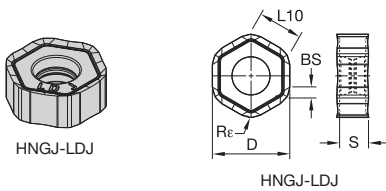
端面铣刀

■ 刀片选择指南

材料 分组	轻切削 (锋利的槽型)		中等切削		重切削 (强壮的槽型)	
	耐磨性 ←————→ 韧性					
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.E..LD	KCPM40	.S..GD	KCPM40	.S..HD	KCPM40
P3-P4	.E..LD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..HD	KCPK30
P5-P6	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KCPK30
M1-M2	.E..LD	KC522M	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
M3	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCPM40
K1-K2	.E..LD	KCK15	.S..GD	KCK15	.S..HD	KCK15
K3	.E..LD	KC520M	.S..GD	KC520M	.S..HD	KC520M
N1-N2	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.E..LD	KC510M
N3	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.E..LD	KC510M
S1-S2	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KC725M
S3	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
S4	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
H1	.E..LD	KC510M	.E..LD	KC510M	.E..LD	KC510M

可转位刀片

- 铝合金材料加工的 选刀具。



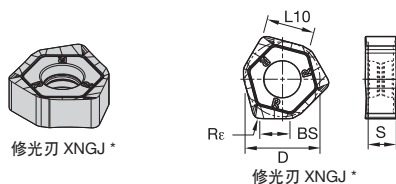
- 首选
- 备选

P	●				○	●	●	○
M	●				●	●	○	●
K	●		●	●	○	●	○	
N	●	●	○					
S				●	●			●
H								

■ HNGJ-LDJ

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃										
HNGJ0604ANFNLDJ	12	1,54	6,44	1,0	4,48	0,02	12	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-

- 修光刃可对铝材料进行精加工。

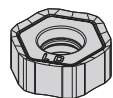

■ XNGJ-LDJ3W

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃										
XNGJ0604ANFNLDJ3W	12	4,80	7,20	1,6	4,51	0,02	3	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-

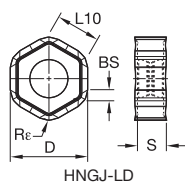
*对于修光刃刀片 XNGJ 而言，每个刀片上有 3 个左手 (LH) 修光刃和 3 个右手 (RH) 修光刃。



• 轻型加工的



HNGJ-LD



HNGJ-LD

● 首选
○ 备选

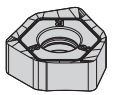
P												○					●	●	○	
M																			○	●
K												○	●						○	●
N		●	●		○															
S																				●
H																				

HNGJ-LD

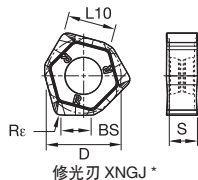
目录编号	D	BS	L10	Rε	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40	
HNGJ0604ANENLD	12	1,54	6,44	1,0	4,48	0,04	12	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●
HNGJ060432ANENLD	12	-	6,43	3,2	4,48	0,05	12	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-

*对于修光刃刀片 HNGJ-LD 而言，每个刀片上有 3 个左手（LH）修光刃和 3 个右手（RH）修光刃。

• 修光刃具有底面精加工性能。



修光刃 XNGJ*



修光刃 XNGJ*

XNGJ-LD3W

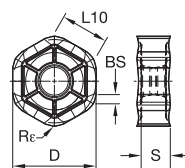
目录编号	D	BS	L10	Rε	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40	
XNGJ0604ANENLD3W	12	4,80	7,20	1,6	4,51	0,05	3	-	-	●	-	●	●	-	-	●	●	●

*对于修光刃刀片 XNGJ 而言，每个刀片上有 3 个左手（LH）修光刃和 3 个右手（RH）修光刃。

端面铣刀



HNGJ-HD

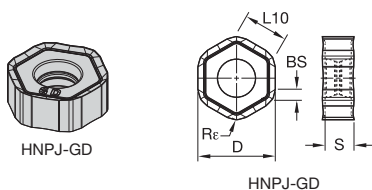


HNGJ-HD

HNGJ-HD

目录编号	D	BS	L10	Rε	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40	
HNGJ0604ANSNHD	12	1,45	6,44	1,0	4,40	0,14	12	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●

• 通用加工的



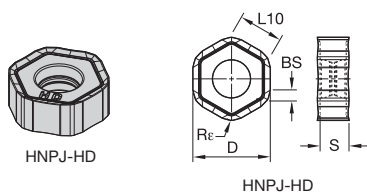
● 首选
○ 备选

P	●					○	●	●	●	○
M	●						●	●	●	○
K	●			●	●	○	●	○		
N	●	●	○							
S	●						●	●		●
H										

■ HNPJ-GD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40	
HNPJ0604ANSNGD	12	1,45	6,44	1,0	4,45	0,08	12	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●

• 重型粗加工的



■ HNPJ-HD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNPJ0604ANSNHD	12	1,45	6,44	1,0	4,40	0,14	12	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●
HNPJ060432ANSNHD	12	-	6,43	3,2	4,42	0,10	12	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●

推荐初始进给率

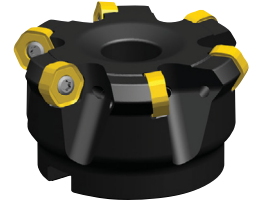
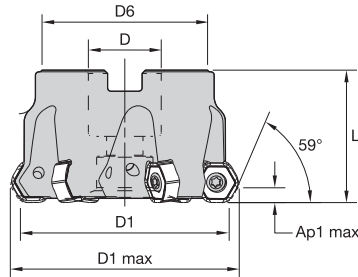
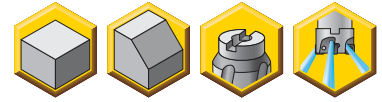
■ 推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下，所建议的每齿进给量设定值(fz)														刀片槽型	
	5%		10%		20%		30%		40-100%							
.F..LDJ	0,17	0,46	0,79	0,12	0,33	0,57	0,09	0,25	0,43	0,08	0,22	0,37	0,07	0,20	0,34	.F..LDJ
.E..LD	0,18	0,59	0,99	0,13	0,43	0,71	0,10	0,32	0,53	0,09	0,28	0,46	0,08	0,25	0,42	.E..LD
.S..GD	0,33	0,79	1,19	0,24	0,57	0,86	0,18	0,43	0,64	0,16	0,37	0,56	0,14	0,34	0,51	.S..GD
.S..HD	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.S..HD

注：采用“轻型加工”参数作为初始进给率。
查看 X22-X37 页内容，了解初始切削速度推荐参数。

- 每个刀片有 12 个切削刃。
- 标准刀片 Ap1 值更高。
- 在各种材料加工应用中可以提高加工效率。



■ Dodeka Mini 60° • 套式铣刀

订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	kg	max RPM
4147022	KSHR040A04RS60HN06	40	46,4	22	38	40	4,3	4	0,21	15800
4147713	KSHR040A05RS60HN06	40	46,4	22	38	40	4,3	5	0,21	15800
4147714	KSHR050A04RS60HN06	50	56,4	22	38	40	4,3	4	0,32	12700
4147715	KSHR050A05RS60HN06	50	56,4	22	38	40	4,3	5	0,32	12700
4147716	KSHR063A04RS60HN06	63	69,3	22	50	40	4,3	4	0,57	10100
4147717	KSHR063A06RS60HN06	63	69,3	22	50	40	4,3	6	0,59	10100
4147718	KSHR080A05RS60HN06	80	86,3	27	60	50	4,3	5	1,08	7900
4147719	KSHR080A08RS60HN06	80	86,3	27	60	50	4,3	8	1,15	7900
4147720	KSHR100B06RS60HN06	100	106,3	32	80	50	4,3	6	1,70	6300
4147721	KSHR100B09RS60HN06	100	106,3	32	80	50	4,3	9	1,78	6300
4147722	KSHR125B08RS60HN06	125	131,3	40	90	63	4,3	8	2,92	5050
4147723	KSHR125B12RS60HN06	125	131,3	40	90	63	4,3	12	2,96	5050

■ 配件



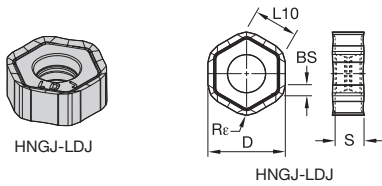
D1	刀片螺钉	Nm	扳手	安装螺钉	沉头螺钉	冷却液锁紧螺钉套装	冷却液锁紧螺钉	内冷密封盖
40	193.492	3,5	170.025	KLSSM22-39-CG	—	—	—	—
50	193.492	3,5	170.025	—	125.025	—	—	—
63	193.492	3,5	170.025	—	125.025	—	—	—
80	193.492	3,5	170.025	—	125.230	—	—	—
100	193.492	3,5	170.025	—	—	MS2189C	—	—
125	193.492	3,5	170.025	—	—	—	420.200	470.232

■ 刀片选择指南

材料分组	轻切削 (锋利的槽型)		中等切削		重切削 (强壮的槽型)	
	耐磨性 ←————→ 韧性					
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.E..LD	KCPM40	.S..GD	KCPM40	.S..HD	KCPM40
P3-P4	.E..LD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..HD	KCPK30
P5-P6	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KCPK30
M1-M2	.E..LD	KC522M	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
M3	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCPM40
K1-K2	.E..LD	KCK15	.S..GD	KCK15	.S..HD	KCK15
K3	.E..LD	KC520M	.S..GD	KC520M	.S..HD	KC520M
N1-N2	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.E..LD	KC510M
N3	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.E..LD	KC510M
S1-S2	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.S..HD	KC725M
S3	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
S4	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCSM40	.S..HD	KCSM40
H1	.E..LD	KC510M	.E..LD	KC510M	.E..LD	KC510M

可转位刀片

- 铝合金材料加工的



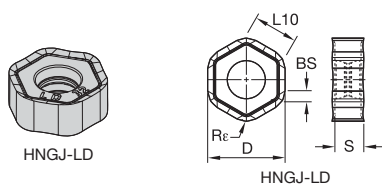
- 首选
- 备选

P	●					○	●	●	○
M	●						●	●	○
K	●		●	○			●	○	
N	●	●	○						
S					●	●			●
H									

■ HNGJ-LDJ

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNGJ0604ANFNLDJ	12	1,54	6,44	1,0	4,48	0,02	12	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-

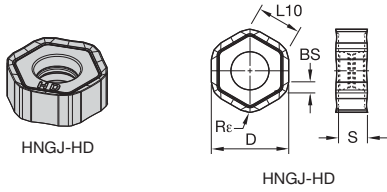
- 轻型加工的首选。



■ HNGJ-LD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNGJ0604ANENLD	12	1,54	6,44	1,0	4,48	0,04	12	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●
HNGJ060432ANENLD	12	-	6,43	3,2	4,48	0,05	12	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-

端面铣刀



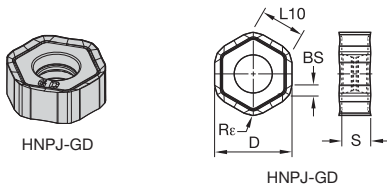
● 首选
○ 备选

P	●																			
M	●																			
K	●																			
N	●	○																		
S	●																			
H																				

■ HNGJ-HD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNGJ0604ANSNHD	12	1,45	6,44	1,0	4,40	0,14	12	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●

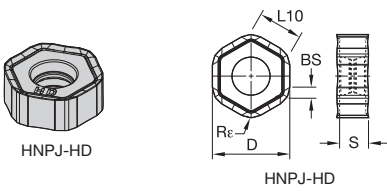
• 通用加工的



■ HNPJ-GD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNPJ0604ANSNGD	12	1,45	6,44	1,0	4,45	0,08	12	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●

• 重型粗加工的



■ HNPJ-HD

目录编号	D	BS	L10	Re	S	hm	切削刃	K313	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
HNPJ0604ANSNHD	12	1,45	6,44	1,0	4,40	0,14	12	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●
HNPJ060432ANSNHD	12	-	6,43	3,2	4,42	0,10	12	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●

端面铣刀

推荐初始进给率

■ 推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下, 所建议的每齿进给量设定值(fz)															刀片槽型
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDJ	0,13	0,37	0,64	0,10	0,27	0,46	0,07	0,20	0,35	0,06	0,18	0,30	0,06	0,16	0,28	.F..LDJ
.E..LD	0,15	0,48	0,81	0,11	0,35	0,58	0,08	0,26	0,43	0,07	0,23	0,38	0,07	0,21	0,35	.E..LD
.S..GD	0,27	0,64	0,97	0,20	0,46	0,70	0,15	0,35	0,52	0,13	0,30	0,45	0,12	0,28	0,42	.S..GD
.S..HD	0,27	0,68	1,10	0,20	0,49	0,79	0,15	0,37	0,59	0,13	0,32	0,51	0,12	0,29	0,47	.S..HD

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。
查看 X22-X37 页内容, 了解初始切削速度推荐参数。