














刀具适用材料和适用转速 (m/min)

材料			应用	适用线速度 (m/min)						
										
				C2 EC	C3 EC	C4 EC	C5 EC	C7 EC	C8 EC	C9 EC
钢, 铸钢	非硬化, 非热处理钢, 强度超过1200 N/mm ² , (<38 HRC)	特种钢, 碳钢, 工具钢, 非合金钢, 硬化钢, 铸钢	粗加工高切削	450-600	450-600	650-750	650-750	-	450-750	-
	淬火, 热处理钢, 强度超过1200 N/mm ² , (> 38 HRC)	工具钢, 调质钢, 合金钢, 铸钢	粗加工高切削	250-350	250-350	450-600	450-600	-	-	-
不锈钢	锈耐酸钢	奥氏体和铁素体不锈钢	粗加工高切削	250-350	250-350	450-600	450-600	-	-	450 - 600
			精加工、少的去除	-	-	-	-	-	-	-
有色金属	软的有色金属	铝合金, 黄铜, 铜, 锌	粗加工高切削	-	-	-	-	600 - 1100	-	-
			精加工、少的去除	-	-	-	-	900 - 1100	-	-
	坚硬的有色金属	青铜, 钛/钛合金, 硬质铝合金 (Si含量高)	粗加工高切削	250-350	250-350	450-600	450-600	600 - 1100	-	-
			精加工、少的去除	-	-	-	-	900 - 1100	-	-
耐高温材料	镍基合金, 钴基合金 (飞机发动机和涡轮机的切削)	粗加工高切削	300-450	300-450	450-600	450-600	-	-	-	
铸铁	灰铸铁, 白口铸铁	石墨铸铁EN-GJL, 球墨铸铁EN-GJS, 白退火铸铁EN-GJMW, 黑色的铸铁EN-GJMB	粗加工高切削	450-600	450-600	650-750	650-750	-	-	-
塑料, 其他材料	纤维增强塑料 (GFK/CFK), 热塑性塑料, 硬橡胶		粗加工高切削	-	-	-	-	500 - 1100	-	-
			精加工、少的去除	-	-	-	-	500 - 1100	-	-

注: - 是不适用

刀具说明和用途

标准齿

	C2 EC — 单刀纹通用刀齿, 有高的切削性能和良好的表面效果。 适用于钢 (<60HRC)、铸铁、不锈钢、高温合金、钛合金、镍合金、黄铜。
	C3 EC — 双刀纹通用刀齿, 有稳定的操作性能、高的切削能力和良好的表面效果。 适用于钢 (<60HRC)、铸铁、不锈钢、高温合金、钛合金、镍合金、黄铜。
	C4 EC — 双刀纹细刀齿, 有稳定的操作性能和良好的表面效果。 适用于钢 (≤70HRC)、铸铁、不锈钢、高温合金、钛合金、镍钴合金等特硬金属。
	C5 EC — 单刀纹细刀齿, 有非常优良的表面效果, 适用于钢 (≤70HRC)、铸铁、不锈钢、高温合金、钛合金、镍钴合金等特硬金属。
	C7 EC — 单刀纹刀齿, 专用于有色金属 (铝合金、黄铜、紫铜)。
	C8 EC — 带切削槽刀齿, 专用于钢和铸铁, 有极高的切削能力, 抗冲击和高负荷切削。
	C9 EC — 单刀纹刀齿, 专用于不锈钢, 有极高的切削能力。

操作速度指南

刀头直径与线速度对应转速 (rpm)

刀头直径 Ø (mm)	线速度 (m/min)										
	250	300	350	400	450	500	600	650	750	900	1100
	转速 (rpm)										
2	40.000	48.000	56.000	64.000	72.000	80.000	95.000	104.000	120.000	143000	175000
3	27.000	32.000	37.000	42.000	48.000	53.000	64.000	68.000	80.000	95000	116000
4	20.000	24.000	28.000	32.000	36.000	40.000	48.000	52.000	60.000	72000	88000
6	13.000	16.000	19.000	21.000	24.000	27.000	32.000	34.000	40.000	48000	59000
8	10.000	12.000	14.000	16.000	18.000	20.000	24.000	26.000	30.000	36000	44000
10	8.000	10.000	11.000	13.000	14.000	16.000	19.000	21.000	24.000	29000	35000
12	7.000	8.000	9.000	11.000	12.000	13.000	16.000	18.000	21.000	24000	30000
16	5.000	6.000	7.000	8.000	9.000	10.000	12.000	14.000	17.000	18000	22000
20	4.000	5.000	6.000	6.000	7.000	8.000	10.000	-	-	14000	17000
25	3.000	4.000	4.000	5.000	6.000	6.000	8.000	-	-	11000	13500

推荐的转速是基于标准柄长度45mm，夹持深度不少于10mm
加长柄的最大推荐转速不大于15000rpm