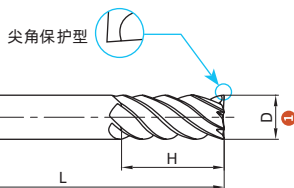


L XD U - D6
大类 系列 1 刃径
订货引导 类别
请参考系列代码来选择型式和参数进行订购。

L XD R - R1.5
大类 系列 2 圆角半径
订货引导 类别
请参考系列代码来选择型式和参数进行订购。

平头立铣刀

代码	形状	刃口形状	刃数	表面涂层	性能
LXDU	平头型	尖角保护型	6刃	TiAlN	高硬度



- 刀具刚性好,能最大限度的减少侧面切削时的让刀量。
- 最适于高速切削、干式切削。

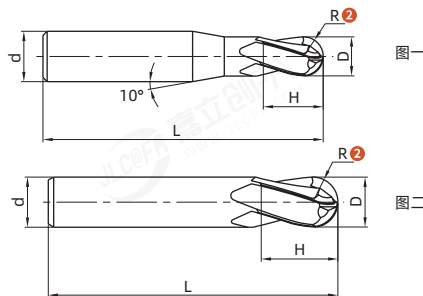
代码	基本尺寸(mm)				齿数Z
	D 1	d	H	L	
LXDU	6.0	6	18	60	6
	8.0	8	20	60	6
	10.0	10	30	75	6
	12.0	12	32	75	6
	16.0	16	40	100	6
	20.0	20	45	100	6

被加工材料适用表 ▲ 非常合适 ■ 合适

被加工材料											
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢				不锈钢	铸铁球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC	~68HRC						
			■	▲	▲		■				

球头立铣刀

代码	形状	刃数	表面涂层	性能
LXDV	球头型	4刃	TiAlN	高硬度



- 四刃球头铣刀可实现较高的进给速度,提高加工效率,在高硬度材料加工中实现较长的使用寿命。

代码	基本尺寸(mm)					齿数Z	形式
	R 2	D	d	H	L		
LXDV	1.5	3.0	6	6	50	4	图一
	2.0	4.0	6	8	50	4	图一
	2.5	5.0	6	10	50	4	图一
	3.0	6.0	6	12	50	4	图二
	4.0	8.0	8	16	60	4	图二
	5.0	10.0	10	20	75	4	图二
	6.0	12.0	12	24	75	4	图二
	7.0	14.0	14	28	75	4	图二
	8.0	16.0	16	32	100	4	图二
	9.0	18.0	18	36	100	4	图二
	10.0	20.0	20	40	100	4	图二

被加工材料适用表 ▲ 非常合适 ■ 合适

被加工材料											
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢				不锈钢	铸铁球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC	~68HRC						
			■	▲	▲		■				