

NEW
PRODUCT!

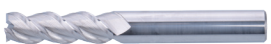
M100、M105、M145 澳克泰通用铣刀Eco系列

ISO P、M、K和N，高性价比的理想选择

通用加工

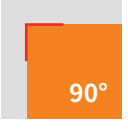
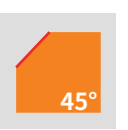


● 硬质合金铣刀Eco系列产品一览

产品系列	图片	产品等级	齿数	螺旋角	切削方式	切削刃公差 mm	直径 mm	材料	应用
M100-2ES		ECO line	Z=2	35°		+0.00 -0.03	1-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，加工硬度HRC45°
M100-4ES		ECO line	Z=4	35°		+0.00 -0.03	1-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，4刃可得到较好的表面粗糙度，加工硬度HRC45°
M100-4EL		ECO line	Z=4	35°		+0.00 -0.03	3-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，4刃加长设计，加工硬度HRC45°
M100-4RL		ECO line	Z=4	30°		R±0.02	4-12	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，圆角可防止高速切削时崩刃，4刃加长设计，加工硬度HRC45°
M100-2BS		ECO line	Z=2	30°		≤6±0.01 >6±0.02	2-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢用于铣削圆形底部的槽和特殊的轮廓，抗崩性更好，加工硬度HRC45°
M105-6ES		ECO line	Z=6	45°		+0.00 -0.03	4-20	通用型	高速切削和高进给量的精切削，侧铣精加工的理想选择加工硬度HRC45°
M105-6EL		ECO line	Z=6	45°		+0.00 -0.03	6-20	通用型	高速切削和高进给量的精切削，侧铣精加工的理想选择6刃加长设计，加工硬度HRC45°
M145-2ES		ECO line	Z=2	45°		+0.00 -0.02	3-20	铝合金	抗震设计，刃口特殊处理，加工表面质量高
M145-3ES		ECO line	Z=3	45°		+0.00 -0.02	3-20	铝合金	抗震设计，刃口特殊处理，加工表面质量高
M145-3EL		ECO line	Z=3	45°		+0.00 -0.02	4-20	铝合金	抗震设计，刃口特殊处理，加工表面质量高

● 图标说明

图标	说明
	铣槽和方肩应用
	方肩铣 粗加工
	方肩铣 精加工
	快进给铣削
	动态铣削 摆线铣
	仿形铣削
	倒角和去毛刺
	AlTiN涂层
	无涂层
	AlCrN涂层

图标	说明
	30°螺旋角
	35°螺旋角
	45°螺旋角
	圆柱柄
	平头
	刀尖圆角
	球头
	刀尖倒角
	倒角

◆ 澳克泰 Eco 系列硬质合金铣刀，规格齐全，极高的性价比

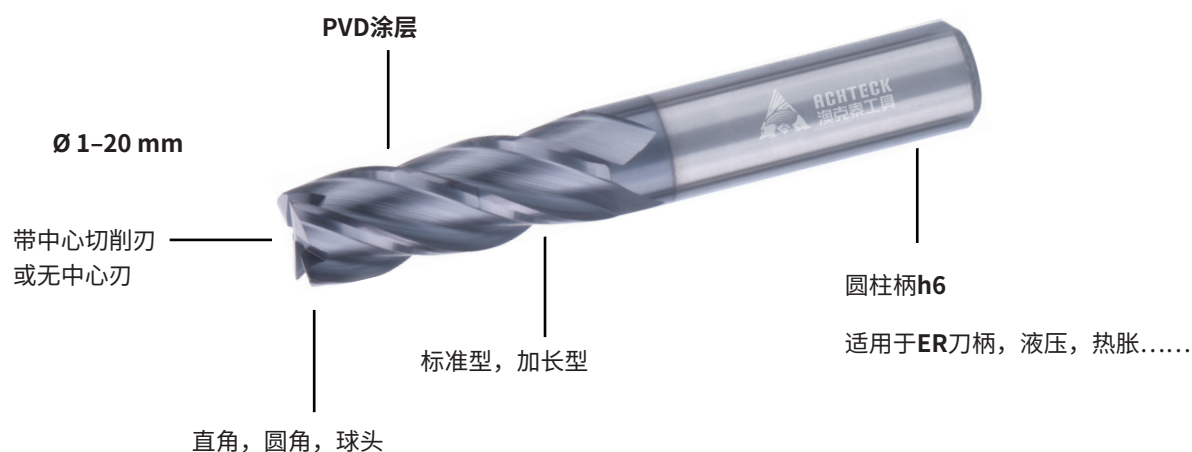
刀具

- Eco产品线的整体硬质合金立铣刀
- 公制 规格
- 3个铣刀类别；122 种尺寸
- 球头、平底、圆角、密齿、
- 带 2、3、4或6 个切削刃
- 直径范围 1-20 mm

应用

- ISO 工件材料组 P、M、K 和 N
- 侧刃铣、开全槽、型腔铣、螺旋插铣、坡铣，成形铣
- 应用范围：通用机械行业、模具行业、汽车行业和能源工

◆ M100 &M105 通用铣刀



◆ M145 铝合金铣刀



● 澳克泰铣刀命名规则

M	1	00	—	2	E	S	—	060	002	N
1	2	3		4	5	6		7	8	9
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
刀具类别	代次	系列	齿数	刀具类型						
M 铣刀	1	00 通用铣刀HRC45° 10 通用铣刀 HRC55° 16 粗加工铣刀 20 高性能铣刀HRC40° 30 钢件专用铣刀 40 铝合金铣刀 50 不锈钢专用铣刀 60 难加工材料专用铣刀 80&90 其它	2,3,4,5,6.....	E 平底 B 球头铣刀 R 圆角铣刀 C倒角铣刀 P波刃铣刀 W成型铣刀 T 锥度铣刀 H快进给						
6	7	8	9							
长度标准	刀具直径	倒角/圆角大小	结构类型							
S 标准总长	060=6.0mm	002=0.2mm	N 直缩颈							
L 长型	200=20.0mm		C 锥缩颈							
XL 超长型			缺省：无缩颈							
XXL 特长型			P 特殊柄径							
SN 缩短刃										
SP 加长刃										

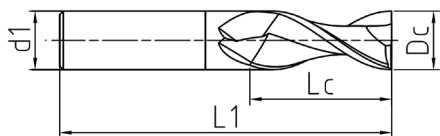
立铣刀 M100

Eco line

2刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度HRC45



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●			

订货号	Dc mm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-2ES-010	1	4	3	50	2	●
M100-2ES-015	1.5	4	4	50	2	●
M100-2ES-020	2	4	6	50	2	●
M100-2ES-025	2.5	4	8	50	2	●
M100-2ES-030	3	4	8	50	2	●
M100-2ES-040	4	4	11	50	2	●
M100-2ES-050	5	6	13	50	2	●
M100-2ES-060	6	6	16	50	2	●
M100-2ES-070	7	8	20	60	2	●
M100-2ES-080	8	8	20	60	2	●
M100-2ES-100	10	10	25	75	2	●
M100-2ES-120	12	12	32	75	2	●
M100-2ES-140	14	16	40	100	2	●
M100-2ES-160	16	16	40	100	2	●
M100-2ES-180	18	20	40	100	2	●
M100-2ES-200	20	20	45	100	2	●

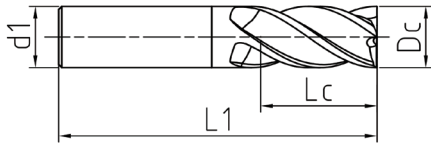
立铣刀 M100

ECO line

4刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度HRC45



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

订货号	Dc mm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-4ES-010	1	4	3	50	4	●
M100-4ES-015	1.5	4	4	50	4	●
M100-4ES-020	2	4	6	50	4	●
M100-4ES-025	2.5	4	8	50	4	●
M100-4ES-030	3	4	8	50	4	●
M100-4ES-040	4	4	11	50	4	●
M100-4ES-040P	4	6	11	50	4	●
M100-4ES-050	5	6	13	50	4	●
M100-4ES-060	6	6	16	50	4	●
M100-4ES-070	7	8	20	60	4	●
M100-4ES-080	8	8	20	60	4	●
M100-4ES-090	9	10	20	75	4	●
M100-4ES-100	10	10	25	75	4	●
M100-4ES-110	11	12	30	75	4	●
M100-4ES-120	12	12	32	75	4	●
M100-4ES-140	14	16	40	100	4	●
M100-4ES-160	16	16	40	100	4	●
M100-4ES-180	18	20	40	100	4	●
M100-4ES-200	20	20	45	100	4	●

加长型

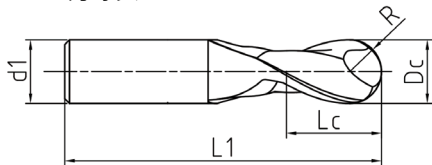
订货号	Dc mm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-4EL-030	3	4	15	60	4	●
M100-4EL-040	4	4	20	60	4	●
M100-4EL-050	5	6	25	75	4	●
M100-4EL-060	6	6	30	75	4	●
M100-4EL-080	8	8	35	100	4	●
M100-4EL-100	10	10	45	100	4	●
M100-4EL-120	12	12	45	100	4	●
M100-4EL-140	14	14	70	150	4	●
M100-4EL-160	16	16	70	150	4	●
M100-4EL-180	18	20	75	150	4	●
M100-4EL-200	20	20	75	150	4	●

库存说明: ● 常备库存 ○ 限制库存

立铣刀 M100

Eco line

2刃球头



整体硬质合金铣刀

加工材料硬度HRC45

P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●			

订货号	Dc mm +0.00/-0.03	R mm ≤6 +0.01 >6 +0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-2BS-020	2	1	4	5	50	2	●
M100-2BS-030	3	1.5	4	6	50	2	●
M100-2BS-040	4	2	4	8	50	2	●
M100-2BS-050	5	2.5	6	10	50	2	●
M100-2BS-060	6	3	6	12	50	2	●
M100-2BS-080	8	4	8	14	60	2	●
M100-2BS-100	10	5	10	20	75	2	●
M100-2BS-120	12	6	12	24	75	2	●
M100-2BS-160	16	8	16	32	100	2	●
M100-2BS-200	20	10	20	40	100	2	●

库存说明: ● 常备库存 ○ 限制库存

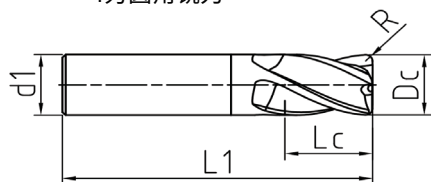
立铣刀 M100

ECO line

4刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度HRC45



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●			

订货号	Dc mm +0.00/-0.03	R mm ±0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-4RL-040002P	4	0.2	6	12	70	4	●
M100-4RL-040005P	4	0.5	6	12	70	4	●
M100-4RL-040010P	4	1.0	6	12	70	4	●
M100-4RL-060002	6	0.2	6	15	90	4	●
M100-4RL-060005	6	0.5	6	15	90	4	●
M100-4RL-060010	6	1.0	6	15	90	4	●
M100-4RL-080005	8	0.5	8	20	100	4	●
M100-4RL-080010	8	1.0	8	20	100	4	●
M100-4RL-080015	8	1.5	8	20	100	4	●
M100-4RL-080020	8	2.0	8	20	100	4	●
M100-4RL-100005	10	0.5	10	25	100	4	●
M100-4RL-100010	10	1.0	10	25	100	4	●
M100-4RL-100015	10	1.5	10	25	100	4	●
M100-4RL-100020	10	2.0	10	25	100	4	●
M100-4RL-100025	10	2.5	10	25	100	4	●
M100-4RL-120005	12	0.5	12	30	110	4	●
M100-4RL-120010	12	1.0	12	30	110	4	●
M100-4RL-120015	12	1.5	12	30	110	4	●
M100-4RL-120020	12	2.0	12	30	110	4	●
M100-4RL-120025	12	2.5	12	30	110	4	●
M100-4RL-120030	12	3.0	12	30	110	4	●

库存说明: ● 常备库存 ○ 限制库存

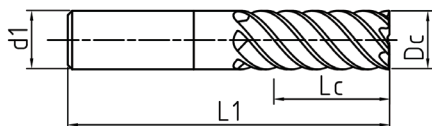
立铣刀 M105

Eco line

4&6刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度HRC45



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●			

订货号	Dc mm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M105-4ES-040	4	4	11	50	4	○
M105-6ES-050	5	6	13	50	6	●
M105-6ES-060	6	6	16	50	6	●
M105-6ES-080	8	8	19	60	6	●
M105-6ES-100	10	10	22	75	6	●
M105-6ES-120	12	12	26	75	6	●
M105-6ES-140	14	14	30	90	6	●
M105-6ES-160	16	16	32	100	6	●
M105-6ES-180	18	18	38	100	6	●
M105-6ES-200	20	20	38	100	6	●

加长型

订货号	Dc mm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M105-6EL-060	6	6	25	80	6	●
M105-6EL-080	8	8	35	90	6	●
M105-6EL-100	10	10	45	100	6	●
M105-6EL-120	12	12	50	100	6	●
M105-6EL-160	16	16	65	150	6	●
M105-6EL-200	20	20	70	150	6	●

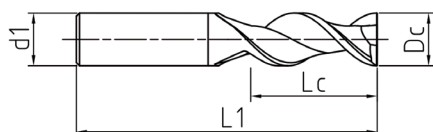
库存说明: ● 常备库存 ○ 限制库存

立铣刀 M145

Eco line

整体硬质合金铣刀

2刃平底铣刀 铝合金专用



P	M	K	N	S	H	O
			●			

订货号	Dc mm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M145-2ES-030	3	4	11	50	2	●
M145-2ES-040	4	4	13	50	2	●
M145-2ES-050	5	6	17	55	2	●
M145-2ES-060	6	6	17	55	2	●
M145-2ES-080	8	8	22	65	2	●
M145-2ES-100	10	10	27	70	2	●
M145-2ES-120	12	12	32	80	2	●
M145-2ES-140	14	14	37	85	2	●
M145-2ES-160	16	16	42	100	2	●
M145-2ES-180P	18	16	48	110	2	●
M145-2ES-200	20	20	48	110	2	●

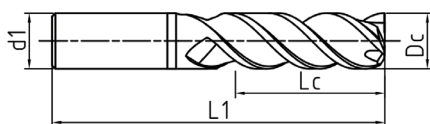
库存说明:● 常备库存 ○ 限制库存

立铣刀 M145

ECO line

整体硬质合金铣刀

3刃平底铣刀 铝合金专用



P	M	K	N	S	H	O
			●●			

订货号	Dc mm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M145-3ES-030	3	4	11	50	3	●
M145-3ES-040	4	4	13	50	3	●
M145-3ES-050	5	6	17	55	3	●
M145-3ES-060	6	6	17	55	3	●
M145-3ES-080	8	8	22	65	3	●
M145-3ES-100	10	10	27	70	3	●
M145-3ES-120	12	12	32	80	3	●
M145-3ES-140	14	14	37	85	3	●
M145-3ES-160	16	16	42	100	3	●
M145-3ES-180P	18	16	48	110	3	●
M145-3ES-200	20	20	48	110	3	●

加长型

订货号	Dc mm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M145-3EL-040	4	4	16	70	3	●
M145-3EL-060	6	6	22	70	3	●
M145-3EL-080	8	8	28	80	3	●
M145-3EL-100	10	10	32	90	3	●
M145-3EL-120	12	12	38	95	3	●
M145-3EL-160	16	16	52	110	3	●
M145-3EL-200	20	20	55	110	3	●

库存说明: ● 常备库存 ○ 限制库存

硬质合金铣刀Eco Line切削参数

推荐的切削参数为理论值. 特殊应用场合需要调整推荐值

加工材料					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm ²)
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708
		C > 0.55%	退火	190	639
		C > 0.55%	调质	300	1013
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745
	低合金钢	退火		175	591
		调质		300	1013
		调质		380	1282
		调质		430	1477
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675
		淬火并回火		300	1013
		淬火并回火		400	1361
	不锈钢	铁素体/ 马氏体，退火		200	675
		马氏体，调质		330	1114
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH不锈钢）		300	1013
		奥氏体_铁素体，双相不锈钢		230	778
K	可锻铸铁	铁素体		200	400
		珠光体		260	700
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200
		高抗拉强度/ 奥氏体		245	350
	球墨铸铁	铁素体		155	400
		珠光体		265	700
	蠕墨铸铁GGV(CGI)			230	400
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-
		可时效处理, 时效处理		100	340
	铸造铝合金	≤12% 硅, 非时效处理		75	260
		≤12% 硅, 可时效处理, 时效处理		90	310
		> 12% 硅, 非时效处理		130	450
	镁合金			70	250
	铜和铜合金 (青铜/ 黄铜)	非合金，电解铜		100	340
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310
铜合金，短切屑		110	380		
高强度的Ampc合金		300	1010		
S	铁基合金	铁基	退火	200	680
			时效处理	280	940
		镍基或钴基	退火	250	840
			时效处理	350	1180
			铸造	320	1080
	钛合金	纯钛		200	680
		α 相和β 相合金，时效处理		375	1260
		β 相合金		410	1400
	钨合金			300	1010
	钼合金			300	1010
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	
		淬火并回火		55HRC	
		淬火并回火		60HRC	
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC	

ANPI NO.060

硬质合金铣刀Eco Line切削参数

推荐的切削参数为理论值. 特殊应用场合需要调整推荐值

加工材料					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm ²)
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708
		C > 0.55%	退火	190	639
		C > 0.55%	调质	300	1013
		易切削钢 (短切屑)	退火	220	745
	低合金钢	退火		175	591
		调质		300	1013
		调质		380	1282
		调质		430	1477
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675
		淬火并回火		300	1013
		淬火并回火		400	1361
	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火		200	675
		马氏体, 调质		330	1114
M	不锈钢	奥氏体, 淬火		200	675
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH不锈钢)		300	1013
		奥氏体-铁素体, 双相不锈钢		230	778
K	可锻铸铁	铁素体		200	400
		珠光体		260	700
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200
		高抗拉强度/奥氏体		245	350
	球墨铸铁	铁素体		155	400
		珠光体		265	700
	蠕墨铸铁GGV(CGI)			230	400
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-
		可时效处理, 时效处理		100	340
	铸造铝合金	≤12% 硅, 非时效处理		75	260
		≤12% 硅, 可时效处理, 时效处理		90	310
		>12% 硅, 非时效处理		130	450
	镁合金			70	250
	铜和铜合金 (青铜/黄铜)	非合金, 电解铜		100	340
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310
S	铁基合金	铜合金, 短切屑		110	380
		高强度的Ampc合金		300	1010
		铁基	退火	200	680
			时效处理	280	940
	镍基或钴基		退火	250	840
			时效处理	350	1180
			铸造	320	1080
	钛合金	纯钛		200	680
		α相和β相合金, 时效处理		375	1260
		β相合金		410	1400
H	钨合金			300	1010
	钼合金			300	1010
	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	
		淬火并回火		55HRC	
		淬火并回火		60HRC	
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC	

ANPI NO.060

硬质合金铣刀Eco Line切削参数

推荐的切削参数为理论值. 特殊应用场合需要调整推荐值

加工材料					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm ²)
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708
		C > 0.55%	退火	190	639
		C > 0.55%	调质	300	1013
		易切削钢 (短切屑)	退火	220	745
	低合金钢	退火		175	591
		调质		300	1013
		调质		380	1282
		调质		430	1477
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675
		淬火并回火		300	1013
		淬火并回火		400	1361
	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火		200	675
		马氏体, 调质		330	1114
M	不锈钢	奥氏体, 淬火		200	675
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH不锈钢)		300	1013
		奥氏体-铁素体, 双相不锈钢		230	778
K	可锻铸铁	铁素体		200	400
		珠光体		260	700
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200
		高抗拉强度/奥氏体		245	350
	球墨铸铁	铁素体		155	400
		珠光体		265	700
	蠕墨铸铁GGV(CGI)			230	400
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-
		可时效处理, 时效处理		100	340
	铸造铝合金	≤12% 硅, 非时效处理		75	260
		≤12% 硅, 可时效处理, 时效处理		90	310
		>12% 硅, 非时效处理		130	450
	镁合金			70	250
	铜和铜合金 (青铜/黄铜)	非合金, 电解铜		100	340
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310
S	铁基合金	铜合金, 短切屑		110	380
		高强度的Ampc合金		300	1010
		铁基	退火	200	680
			时效处理	280	940
	镍基或钴基		退火	250	840
			时效处理	350	1180
			铸造	320	1080
	钛合金	纯钛		200	680
		α相和β相合金, 时效处理		375	1260
		β相合金		410	1400
H	钨合金			300	1010
	钼合金			300	1010
	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	
		淬火并回火		55HRC	
		淬火并回火		60HRC	
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC	

ANPI NO.060

硬质合金铣刀Eco Line切削参数

推荐的切削参数为理论值. 特殊应用场合需要调整推荐值

加工材料					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm ²)
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708
		C > 0.55%	退火	190	639
		C > 0.55%	调质	300	1013
		易切削钢 (短切屑)	退火	220	745
	低合金钢	退火		175	591
		调质		300	1013
		调质		380	1282
		调质		430	1477
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675
		淬火并回火		300	1013
		淬火并回火		400	1361
	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火		200	675
		马氏体, 调质		330	1114
M	不锈钢	奥氏体, 淬火		200	675
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH不锈钢)		300	1013
		奥氏体_铁素体, 双相不锈钢		230	778
K	可锻铸铁	铁素体		200	400
		珠光体		260	700
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200
		高抗拉强度/奥氏体		245	350
	球墨铸铁	铁素体		155	400
		珠光体		265	700
N	蠕墨铸铁GGV (CGI)			230	400
	锻造铝合金	非时效处理		30	-
		可时效处理, 时效处理		100	340
		≤12% 硅, 非时效处理		75	260
	铸造铝合金	≤12% 硅, 可时效处理, 时效处理		90	310
		>12% 硅, 非时效处理		130	450
	镁合金			70	250
	铜和铜合金 (青铜/黄铜)	非合金, 电解铜		100	340
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310
		铜合金, 短切屑		110	380
		高强度的Ampc合金		300	1010
S	铁基合金	铁基	退火	200	680
			时效处理	280	940
		镍基或钴基	退火	250	840
			时效处理	350	1180
			铸造	320	1080
	钛合金	纯钛		200	680
		α相和β相合金, 时效处理		375	1260
		β相合金		410	1400
	钨合金			300	1010
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	
		淬火并回火		55HRC	
		淬火并回火		60HRC	
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC	

ANPI NO.060

硬质合金铣刀Eco Line切削参数

推荐的切削参数为理论值. 特殊应用场合需要调整推荐值

加工材料					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm ²)
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708
		C > 0.55%	退火	190	639
		C > 0.55%	调质	300	1013
		易切削钢 (短切屑)	退火	220	745
	低合金钢	退火		175	591
		调质		300	1013
		调质		380	1282
		调质		430	1477
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675
		淬火并回火		300	1013
		淬火并回火		400	1361
	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火		200	675
		马氏体, 调质		330	1114
M	不锈钢	奥氏体, 淬火		200	675
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH不锈钢)		300	1013
		奥氏体_铁素体, 双相不锈钢		230	778
K	可锻铸铁	铁素体		200	400
		珠光体		260	700
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200
		高抗拉强度/奥氏体		245	350
	球墨铸铁	铁素体		155	400
		珠光体		265	700
	蠕墨铸铁GGV(CGI)			230	400
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-
		可时效处理, 时效处理		100	340
	铸造铝合金	≤12% 硅, 非时效处理		75	260
		≤12% 硅, 可时效处理, 时效处理		90	310
		>12% 硅, 非时效处理		130	450
	镁合金			70	250
	铜和铜合金 (青铜/黄铜)	非合金, 电解铜		100	340
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310
		铜合金, 短切屑		110	380
		高强度的Ampc合金		300	1010
S	铁基合金	铁基	退火	200	680
			时效处理	280	940
		镍基或钴基	退火	250	840
			时效处理	350	1180
			铸造	320	1080
	钛合金	纯钛		200	680
		α相和β相合金, 时效处理		375	1260
		β相合金		410	1400
	钨合金			300	1010
	钼合金			300	1010
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	
		淬火并回火		55HRC	
		淬火并回火		60HRC	
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC	

ANPI NO.060

硬质合金铣刀Eco Line切削参数

推荐的切削参数为理论值. 特殊应用场合需要调整推荐值

加工材料					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm ²)
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708
		C > 0.55%	退火	190	639
		C > 0.55%	调质	300	1013
		易切削钢 (短切屑)	退火	220	745
	低合金钢	退火		175	591
		调质		300	1013
		调质		380	1282
		调质		430	1477
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675
		淬火并回火		300	1013
		淬火并回火		400	1361
	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火		200	675
		马氏体, 调质		330	1114
M	不锈钢	奥氏体, 淬火		200	675
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH不锈钢)		300	1013
		奥氏体_铁素体, 双相不锈钢		230	778
K	可锻铸铁	铁素体		200	400
		珠光体		260	700
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200
		高抗拉强度/奥氏体		245	350
	球墨铸铁	铁素体		155	400
		珠光体		265	700
N	蠕墨铸铁GGV (CGI)			230	400
	锻造铝合金	非时效处理		30	-
		可时效处理, 时效处理		100	340
	铸造铝合金	≤12% 硅, 非时效处理		75	260
		≤12% 硅, 可时效处理, 时效处理		90	310
		>12% 硅, 非时效处理		130	450
	镁合金			70	250
	铜和铜合金 (青铜/黄铜)	非合金, 电解铜		100	340
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310
		铜合金, 短切屑		110	380
		高强度的Ampc合金		300	1010
S	铁基合金	铁基	退火	200	680
			时效处理	280	940
		镍基或钴基	退火	250	840
			时效处理	350	1180
	钛合金	纯钛	铸造	320	1080
		α相和β相合金, 时效处理		200	680
		β相合金		375	1260
	钨合金			410	1400
	钼合金			300	1010
	钽合金			300	1010
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	
		淬火并回火		55HRC	
		淬火并回火		60HRC	
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC	

ANPI NO.060