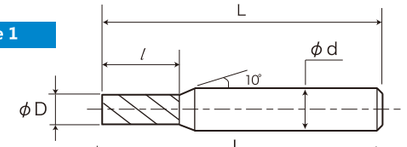
多功能3刃立铣刀 CX500 涂层 尖角型

CX500-PHEM3

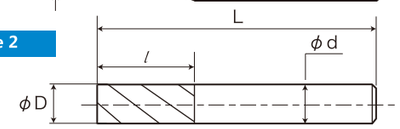
CX500-PHEM3010

型号　刃数　刃径(D)

Type 1



Type 2



特　征 Features

- CX500-HEM3 的尖角型
- 润滑性优异的CX500 涂层、特别是在生材加工中发挥安定的耐磨性能、能够提高工件形状的精度
- 采用 3 刃形状、抗振颤性能强、纵深切削后进行槽铣削可一次成形
- 具有独特的容屑槽形状、在沟槽加工时可达到使用 2 刃切削时相同的切深
- 与 30°螺旋角平头型立铣刀相比、切削时的转速、进给均可实现 2 倍以上的高速

外径公差 Tolerance
0
-0.02

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			○	◎	○	○	○		

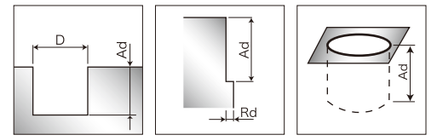
◎ = Best　○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX500-PHEM3010	1	4	60	6	1
CX500-PHEM3015	1.5	6	60	6	1
CX500-PHEM3020	2	8	60	6	1
CX500-PHEM3025	2.5	10	60	6	1
CX500-PHEM3030	3	16	60	6	1
CX500-PHEM3040	4	18	60	6	1
CX500-PHEM3050	5	21	60	6	1
CX500-PHEM3060	6	21	60	6	2
CX500-PHEM3070	7	24	70	8	1
CX500-PHEM3075	7.5	24	70	8	1
CX500-PHEM3080	8	26	75	8	2
CX500-PHEM3090	9	26	80	10	1
CX500-PHEM3100	10	34	90	10	2
CX500-PHEM3110	11	34	100	12	1
CX500-PHEM3120	12	38	100	12	2
CX500-PHEM3160	16	48	110	16	2
CX500-PHEM3200	20	56	130	20	2

多功能平头型立铣刀 Multipurpose Square End Mills

CX200-PHEM3

推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 下表以左图的条件为基准
- 请使用刚性好、精度高的机械设备
- 请选择合适的切削液
- 使用的设备不能提高转速时、要将进给速度和转速按相同的比例下调
- 铣刀装夹时、刃部的径向跳动必须在 0.01mm 以下
- 侧面切削时若发生振颤、要降低使用条件
- 若加工材料为不锈钢时、要用湿式加工

槽切削 Slotting

工件材料 Work Material	碳素钢 S 45~S55 C		合金工具钢 SKD.SCM		调制钢 35～40HRC.HPM.NAK	
直径 (mm) Diameter	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min^{-1}) Revolution	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min^{-1}) Revolution	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min^{-1}) Revolutio
1 ~ 1.5	277	25000	150	22300	127	19100
2 ~ 2.5	457	14700	232	12300	202	10700
3	502	10600	255	9000	232	8000
4	525	8000	270	6800	240	6000
5	592	6400	300	5400	270	4800
6	585	5300	300	4500	270	4000
7 ~ 7.5	577	4500	307	3900	262	3400
8	585	4000	300	3400	270	3000
9	592	3500	307	3000	277	2700
10	570	3200	292	2700	262	2400
11	570	2900	300	2500	262	2200
12	577	2700	300	2300	262	2000
16	472	2000	240	1700	210	1500
20	345	1600	180	1400	157	1200
Ad≤0.3D						

侧面切削 Side Milling

工件材料 Work Material	碳素钢 S 45~S55 C				合金工具钢 SKD.SCM				调制钢 35～40HRC.HPM.NAK			
直径 (mm) Diameter	进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min^{-1}) Revolution		进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min^{-1}) Revolution		进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min^{-1}) Revolutio	
	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速
1 ~ 1.5	412	637	25000	50000	277	427	22300	44600	232	367	19100	38200
2 ~ 2.5	682	1050	14700	29400	435	667	12300	24700	375	577	10700	21500
3	750	1147	10600	21200	480	735	9000	18000	427	652	8000	15900
4	787	1200	8000	15900	502	772	6800	13500	442	682	6000	11900
5	877	1342	6400	12700	562	862	5400	10800	495	757	4800	9500
6	877	1350	5300	10600	562	862	4500	9000	502	765	4000	8000
7 ~ 7.5	862	1342	4500	9100	570	862	3900	7700	495	757	3400	6800
8	870	1342	4000	8000	562	862	3400	6800	495	757	3000	6000
9	885	1380	3500	7100	570	877	3000	6000	517	780	2700	5300
10	855	1312	3200	6400	547	840	2700	5400	487	742	2400	4800
11	855	1312	2900	5800	555	832	2500	4900	487	735	2200	4300
12	862	1305	2700	5300	555	840	2300	4500	480	742	2000	4000
16	697	1072	2000	4000	450	690	1700	3400	397	607	1500	3000
20	510	787	1600	3200	337	502	1400	2700	292	450	1200	2400
	Ad≤1.5D Rd≤0.1D				Ad≤1.5D Rd≤0.05D							

纵深切削 Perforating

工件材料 Work Material	机械构造用炭素钢 S 45~S55 C		合金工具钢 SKD.SCM		调制钢 35～40HRC.HPM.NAK	
直径 (mm) Diameter	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min^{-1}) Revolution	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min^{-1}) Revolution	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min^{-1}) Revolution
1 ~ 1.5	70	15000	40	15000	50	15000
2 ~ 2.5	100	11000	60	9100	60	9100
3	200	9500	90	6000	100	6000
4	210	7200	110	4500	110	4500
5	260	5700	110	3600	120	3600
6	300	4800	140	3000	130	3000
7 ~ 7.5	300	4100	140	2600	110	2600
8	300	3600	120	2300	100	2300
9	300	3200	90	2000	90	2000
10	290	2900	90	1800	80	1800
11	280	2600	90	1600	80	1600
12	260	2400	80	1500	70	1500
16	210	1800	60	1100	60	1100
20	160	1400	50	900	50	900
Ad≤0.3D						