

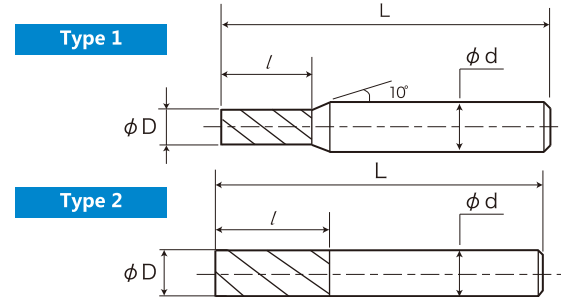
多功能4刃立铣刀 CX500 涂层

CX500-PHEM4



CX500-PHEM4100

型号 刃数 刃径(D)



特征 Features

- 新开发出来的耐氧化性、硬度高的CX500涂层,大大提高了铣刀使用寿命
适合高速加工和干式加工
- CKK 独有的容屑槽设计,在沟槽加工时可达2枚刃同样的切削深度
- 进给速度比普通的立铣刀提高2倍以上
- 无论高速加工中心还是普通铣床,均可进行高效率加工



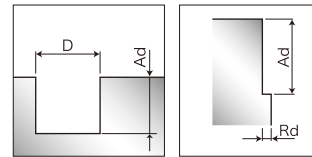
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎			

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX500-PHEM4020	2	8	60	6	1
CX500-PHEM4025	2.5	10	60	6	1
CX500-PHEM4030	3	16	60	6	1
CX500-PHEM4040	4	18	60	6	1
CX500-PHEM4050	5	21	60	6	1
CX500-PHEM4060	6	21	60	6	2
CX500-PHEM4070	7	24	70	8	1
CX500-PHEM4075	7.5	24	70	8	1
CX500-PHEM4080	8	26	75	8	2
CX500-PHEM4100	10	34	90	10	2
CX500-PHEM4120	12	38	100	12	2
CX500-PHEM4160	16	48	110	16	2
CX500-PHEM4200	20	56	130	20	2

CX500-PHEM4

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,刀部的径向跳动必须在0.01mm以下
- 侧面切削时若发生颤振,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		调质钢 35-40-RCH,PMNAK	
	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
2 ~ 2.5	610	14700	310	12300	270	10700
3	670	10600	340	9000	310	8000
4	700	8000	360	6800	320	6000
5	790	6400	400	5400	360	4800
6	780	5300	400	4500	360	4000
7 ~ 7.5	770	4500	410	3900	350	3400
8	780	4000	400	3400	360	3000
10	760	3200	390	2700	350	2400
12	770	2700	400	2300	350	2000
16	630	2000	320	1700	280	1500
20	460	1600	240	1400	210	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				调质钢 35-40-RCH,PMNAK			
	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	
	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速
2 ~ 2.5	910	1400	14700	29400	580	890	12300	24700	500	770	10700	21500
3	1000	1530	10600	21200	640	980	9000	18000	570	870	8000	15900
4	1050	1600	8000	15900	670	1030	6800	13500	590	910	6000	11900
5	1170	1790	6400	12700	750	1150	5400	10800	660	1010	4800	9500
6	1170	1800	5300	10600	750	1150	4500	9000	670	1020	4000	8000
7 ~ 7.5	1150	1790	4500	9100	760	1150	3900	7700	660	1010	3400	6800
8	1160	1790	4000	8000	750	1150	3400	6800	660	1010	3000	6000
10	1140	1750	3200	6400	730	1120	2700	5400	650	990	2400	4800
12	1150	1740	2700	5300	740	1120	2300	4500	640	990	2000	4000
16	930	1430	2000	4000	600	920	1700	3400	530	810	1500	3000
20	680	1050	1600	3200	450	670	1400	2700	390	600	1200	2400

Ad ≤ 1.5D Rd ≤ 0.1D Ad ≤ 1.5D Rd ≤ 0.05D

平头立铣刀 Square

平头立铣刀 Square

圆弧角立铣刀 Radius

球头立铣刀 Ball

长颈立铣刀 Long Neck

粗铣刀 Roughing

倒角加工用立铣刀 Chamfering

钻头 Drill

平头立铣刀 Square

平头立铣刀 Square

圆弧角立铣刀 Radius

球头立铣刀 Ball

长颈立铣刀 Long Neck

粗铣刀 Roughing

倒角加工用立铣刀 Chamfering

钻头 Drill