

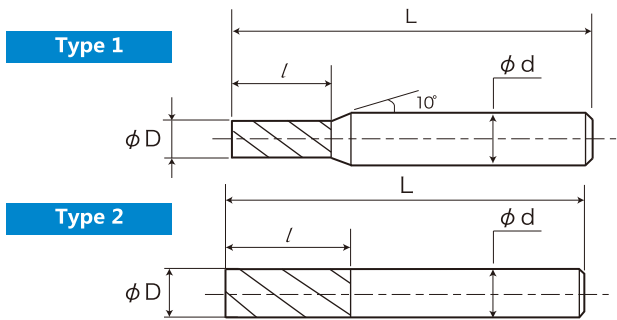
4刃立铣刀 CX200涂层

CX200-EM4



CX200-EM4060S

型号 刃数 刃径(D)



特征 Features

- 可以广泛适用于各种被加工材料
- 加工后的工件表面粗糙度良好
- 在保证高品质、高性能、长寿命的同时,实现了低廉合理的价格服务
- 适用于各种切削液

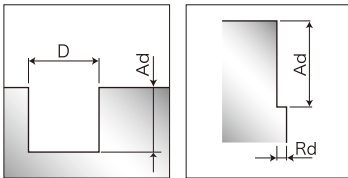
外径公差 Tolerance
0
-0.02

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬硬钢 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
CX200-EM4010S	1	2.5	40	4	1
CX200-EM4020S	2	6	40	4	1
CX200-EM4030S	3	8	45	6	1
CX200-EM4040S	4	11	45	6	1
CX200-EM4050S	5	12	45	6	1
CX200-EM4060S	6	13	50	6	2
CX200-EM4080S	8	19	60	8	2
CX200-EM4100S	10	22	70	10	2
CX200-EM4120S	12	26	75	12	2
CX200-EM4160S	16	32	90	16	2
CX200-EM4200S	20	38	100	20	2

推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 请使用刚性好、精度高的机械设备和固定支撑物
- 请根据切入深度、机械刚性等使用情况调整转速和进给速度
- 请选择不具可燃性、适用于工件材料的切削液
- 干式切削时,为了避免排屑堆积,请使用鼓风机进行除屑
- 上表是切削深度内侧面加工的基准值
槽加工的时候,请把进给速度调整到上表的 80% 后进行使用

侧面切削 Side Milling

工件材料 Work Material	构造用钢, 碳素钢 Structural steel/Carbon steel (~20HRC) SS400, S45C, S50C 等 AISI 1045, AISI 1049 铸铁, FC250 等 Cast iron		碳素钢, 合金钢 Carbon steel Alloy steel (20~30HRC) S50C, SCM 等 AISI 1049		合金钢, 调制钢 Alloy steel/Tool steel 调制合金钢 Pre-hardened steel (30~45HRC) SKD61, NAK 等 AISI H13		不锈钢 Austenitic stainless steels SUS304 AISI 304 钛合金 Titanium alloy		合金调制钢, 淬硬钢 Pre-harden Steel Hardened Steels CEN A1, NAK80, SKD (35~45HRC)		淬硬钢, 超耐热合金 Hardened steel, Hert Resistant alloy SKD11 (55~60HRC)	
	直径 (mm) Diameter	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	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
3	20000	1125	9500	420	5800	330	5500	315	4700	135	2100	60
4	16000	1200	7100	420	4300	330	4100	315	3500	135	1500	60
6	10600	1350	4700	420	2900	330	2800	315	2300	135	1000	60
8	8000	1425	3500	420	2100	330	2000	315	1700	150	790	67.5
10	6400	1425	2800	420	1700	330	1600	315	1400	150	630	67.5
12	5300	1425	2300	420	1400	330	1300	315	1100	150	530	67.5
16	4000	1425	1700	420	1000	330	950	315	800	150	390	67.5
20	3200	1425	1400	420	800	330	760	315	650	150	310	67.5
溝切削 Slotting	Ad≤0.2D(D>Φ3) Ad≤0.1D(D≤Φ3) Rd≤1.5D						Ad≤0.05D Rd≤1.5D					
侧面切削 Side Milling	Ad≤0.05D(D>Φ3) Ad≤0.3D(Φ2≤D≤Φ3)						Ad≤0.05D					

平头立铣刀 Square

平头立铣刀 Square

圆角立铣刀 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