

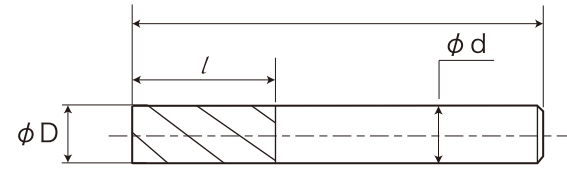
钛合金用4刃立铣刀CX500 涂层

CX500-TEM4



CX500-TEM4060

型号 刃数 刃径(D)



特征 Features

- 由于外周刃高度不同的切削刃形状, 可减轻切削时的冲击, 抑制切削时产生的振动和热量
- 采用 45°大螺旋角, 排屑性能优异的切削刃形状, 以减轻对刀刀的热影响
- 采用高温硬度特性和抗氧化性高的涂层
- 中粗加工用



外径公差 Tolerance	
直刃	0 -0.02
波浪刃	-0.04 -0.06

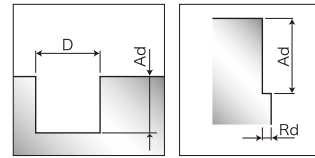
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	◎			◎			◎			

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径
CX500-TEM4060	6	14	60	6
CX500-TEM4080	8	18	75	8
CX500-TEM4100	10	22	90	10
CX500-TEM4120	12	26	100	12
CX500-TEM4160	16	34	110	16
CX500-TEM4200	20	42	120	20

CX500-TEM4

推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 请使用刚性高、精度高的机械设备和固定支撑物
- 请选择不具可燃性、适用于工件材料的切削液
- 在进行高速加工时, 选用干式切削, 并同时使用鼓风机或 MQL
- 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
- 侧面切削时要用顺铣
- 侧面加工时若发生颤振, 要降低使用条件

槽切削 Slotting

工件材料 Work Material	钛合金 不锈钢		炭素结构钢 (S45C~S55C)		合金刀具钢 (SKD,SCM)		调质钢 (35~40HRC) (HPM,NAK)	
	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
直径 (mm) Diameter								
6	80	2700	140	4200	120	3700	90	2900
8	160	2000	250	3200	220	2800	180	2200
10	150	1600	240	2500	210	2200	170	1800
12	130	1300	200	2100	180	1900	140	11500
16	130	1000	200	1600	180	1400	140	1100
20	120	800	180	1300	160	1100	130	900
Ad	≤0.2D		≤0.5D		≤0.3D			

侧面切削 Side Milling

工件材料 Work Material	钛合金 不锈钢		炭素结构钢 (S45C~S55C)		合金刀具钢 (SKD,SCM)		调质钢 (35~40HRC) (HPM,NAK)	
	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
直径 (mm) Diameter								
6	130	3200	190	4800	170	4200	140	3400
8	240	2400	360	3600	320	3200	260	2600
10	230	1900	340	2900	310	2500	250	2100
12	190	1600	290	2400	250	2100	210	1700
16	190	1200	290	1800	250	1600	210	1300
20	170	1000	260	1400	230	1300	190	1000
Ad	≤1.0D		≤1.5D		≤1.0D			
Rd	≤0.2D		≤0.5D		≤0.3D			

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