

# 高硬度钢用圆弧角3刃立铣刀 CX500涂层

## CX500-HFR3

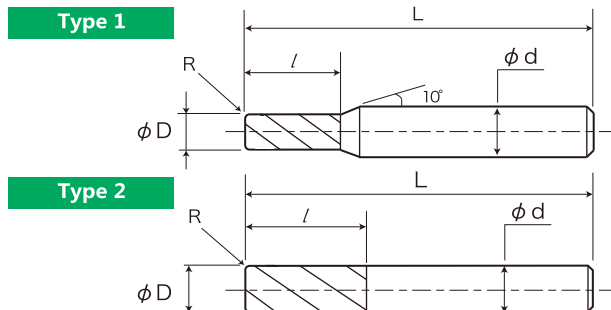


### CX500-HFR3100

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涂膜,大大提高了铣刀使用寿命、适合高速切削和干式切削
- 高精度的圆弧角、45°螺旋角的组合,加上超强的刚度,实现了高效率切削
- 有效抑制振颤的3刃设计,适合切入加工
- 从型腔加工到侧面加工、粗加工及精加工均合适



外径公差 Tolerance	0 ~ -0.02
R 精度 Accuracy	±0.01
Φ3 以下 ±0.005	

MG  
超微粒

45°

圆弧角型

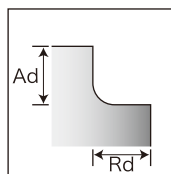
CX500  
Coat

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	R	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX500-HFR3020	2	0.5	4	50	4	1
CX500-HFR3030	3	0.8	6	50	4	1
CX500-HFR3040	4	1	8	50	6	1
CX500-HFR3050	5	1.2	10	70	6	1
CX500-HFR3060	6	1.5	12	70	6	2
CX500-HFR3080	8	2	16	80	8	2
CX500-HFR3100	10	2	20	90	10	2
CX500-HFR3120	12	2	24	100	12	2

#### 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

工件材料 Work Material	炭素结构钢 (40~55RHC)				合金工具钢 (SKD.SUS.SCM)				调制钢 (35~40HRC) (HPM.NAK)				高硬度钢 (40~60RHC)			
	进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution		进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution		进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution		进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution	
直径 Diameter	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速
2xR0.5	3795	6300	11500	19100	3210	5160	10700	17200	2280	3697	9500	15400	525	1200	4800	10400
3xR0.8	4335	7238	7600	12700	3622	5865	7100	11500	2685	4327	6400	10300	600	1350	3200	6900
4xR1.0	4620	7695	5700	9500	3817	6195	5300	8600	2737	4387	4800	7700	675	1425	2400	5200
5xR1.2	4552	7523	4600	7600	3870	6210	4300	6900	2737	4462	3800	6200	675	1425	1900	4100
6xR1.2	4785	8063	3800	6400	4102	6495	3600	5700	2880	4590	3200	5100	675	1500	1600	3500
8xR2.0	4875	8063	2900	4800	4132	6577	2700	4300	2880	4680	2400	3900	675	1500	1200	2600
10xR2.0	4830	7980	2300	3800	4035	6525	2100	3400	2850	4650	1900	3100	750	1500	1000	2100
12xR2.0	4560	7680	1900	3200	3945	6352	1800	2900	2737	4447	1600	2600	675	1425	800	1700
16xR3.0	3780	6480	1400	2400	3195	5167	1300	2100	2302	3645	1200	1900	525	1200	600	1300
20xR3.0	3000	5190	1100	1900	2737	4230	1100	1700	1950	2925	1000	1500	450	900	500	1000
Ad	标准	≤0.08D														
	高速	≤0.06D														
Rd	≤0.2D															

圆弧角立铣刀 Radius

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