

2刃球型立铣刀 CX200涂层

CX200-BE2

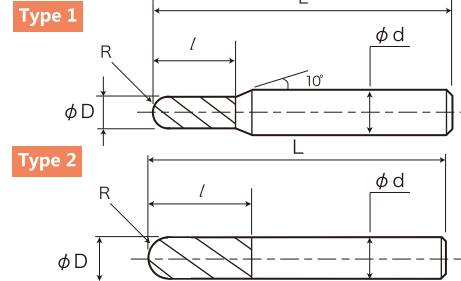


CX200-BE2060S

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



R 值 Radius	R 精度 Accuracy
0.5~2	+0.005 -0.005
3~6	+0.003 -0.007
8~10	+0.010 -0.010



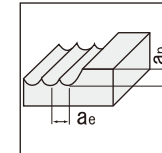
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel			铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐钛合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC							
◎	◎	◎	◎	○		○	○	○				

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	R	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX200-BE2005S	0.5	2.5	50	4	1
CX200-BE20075S	0.75	4	50	4	1
CX200-BE2010S	1	4	50	4	1
CX200-BE2015S	1.5	6	60	4	1
CX200-BE2020S	2	8	60	4	1
CX200-BE2025S	2.5	10	80	6	1
CX200-BE2030S	3	12	80	6	2
CX200-BE2040S	4	14	90	8	2
CX200-BE2050S	5	18	100	10	2
CX200-BE2060S	6	22	100	12	2
CX200-BE2080S	8	30	100	16	2
CX200-BE2100S	10	38	105	20	2

CX200-BE2

推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 下表以左图的条件为基准
- 请使用刚性良好、精度高的机械设备
- 请选择合适的切削液
- 在进行高温加工时,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,刃部的径向跳动必须在 0.01mm 以下

工件材料 Work Material	合金钢, 工具钢 Alloy steel Tool steel SCM1.SKD.ARK1 (25~35HRC)		合金调质钢, 淬火钢 Pre-Harden Steel, Hardened Steel CEN.A1.NAK80.SKD (35~45HRC)		高速条件		标准条件	
	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
R 0.5	47700	3820	47700	2390	50000	4000	50000	4000
R 1	23900	2870	23900	1910	47700	5720	31800	3800
R 2	11900	2390	11900	1670	23900	4780	15900	3200
R 3	7960	2230	7960	1430	15900	4450	10600	2970
R 4	5970	1910	5970	1310	11900	3810	7960	2550
R 5	4770	1720	4770	1240	9550	3440	6370	2290
R 6	3980	1590	3980	1190	7960	3180	5310	2120
R 8	2980	1340	2980	1010	5970	2690	3980	1790
R 10	2390	1070	2390	810	4770	2150	3180	1430

粗加工 (ap=0.1Dc ae=0.3Dc) Roughing (ap=0.1Dc ae=0.3Dc) 精加工 (ap=0.05Dc ap=0.05Dc) Finishing (ap=0.05Dc ap=0.05Dc)

工件材料 Work Material	合金调质钢 Pre-Harden Steel HPM1.NAK55 (35~45HRC)				淬火钢 Hardened Steel SKD61.SKT4 (45~55HRC)			
	高速条件		标准条件		高速条件		标准条件	
R 值 (mm) Radius	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
R 0.5	47700	3820	47700	2390	50000	4000	50000	4000
R 1	23900	2870	23900	1910	47700	5720	31800	3800
R 2	11900	2390	11900	1670	23900	4780	15900	3200
R 3	7960	2230	7960	1430	15900	4450	10600	2970
R 4	5970	1910	5970	1310	11900	3810	7960	2550
R 5	4770	1720	4770	1240	9550	3440	6370	2290
R 6	3980	1590	3980	1190	7960	3180	5310	2120
R 8	2980	1340	2980	1010	5970	2690	3980	1790
R 10	2390	1070	2390	810	4770	2150	3180	1430

精加工 (ap=0.05Dc ap=0.05Dc) Finishing (ap=0.05Dc ap=0.05Dc)

球头立铣刀 Ball

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

球头立铣刀 Ball

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