

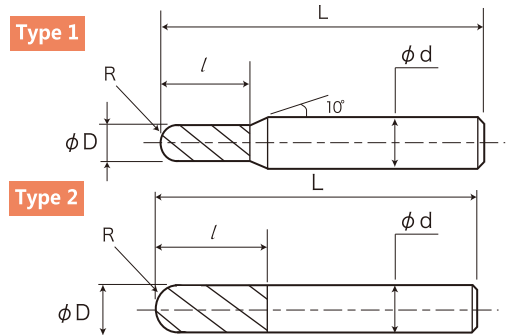
高硬度钢用2刃球型立铣刀CX650涂层

CX650-HBE2



CX650-HBE2010

型号 刃数 R值



特征 Features

- 是面向 HRC65 领域的超高硬度材的高速加工的特殊形状铣刀，超耐热性，超高效率，是把高刚性刀型作为特征的 CKK 的高端产品。

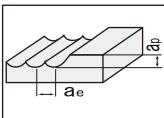
R 值 Radius	R 精度 Accuracy
0.5~2.5	+0.005 -0.005
3~6	+0.003 -0.007

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	R	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX650-HBE2005-4	0.5	1	3	50	4	1
CX650-HBE2005-6	0.5	1	3	50	6	1
CX650-HBE2010	1	2	6	50	6	1
CX650-HBE2015	1.5	3	8	60	6	1
CX650-HBE2020	2	4	8	70	6	1
CX650-HBE2025	2.5	5	12	80	6	1
CX650-HBE2030	3	6	12	90	6	2
CX650-HBE2040	4	8	15	100	8	2
CX650-HBE2050	5	10	18	100	10	2
CX650 HBE2060	6	12	22	110	12	2

推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 下表以左图的条件为基准
- 请使用刚性高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。

工件材料 Work Material	调质钢 (35~40HRC) HRM.NAK				高硬度钢 (40~52HRC)				高硬度钢 (52~65HRC)			
	R 值 (mm) Radius	ap (mm)	af (mm)	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min ⁻¹) Revolution	ap (mm)	af (mm)	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min ⁻¹) Revolution	ap (mm)	af (mm)	进给速度 (mm/min) Feed rate
0.5	0.11	0.27	1310	44100	0.11	0.32	2630	42000	0.11	0.21	2100	31500
1	0.21	0.54	1580	29300	0.21	0.53	3150	26250	0.21	0.53	2630	26250
1.5	0.32	0.95	2590	26780	0.21	0.84	3510	21000	0.21	0.63	2630	18900
2	0.42	1.26	2520	22050	0.32	1.58	3150	21000	0.21	0.84	2630	16800
2.5	0.53	1.58	2570	18900	0.32	1.58	3150	18900	0.21	1.26	2630	12600
3	0.63	1.89	2630	16800	0.32	2.1	3150	16800	0.32	1.26	2630	8400
4	0.84	3.26	2420	13130	0.53	2.1	2630	10500	0.42	1.26	1890	7350
5	1.05	3.15	2000	11030	0.74	2.63	2100	7350	0.53	1.58	1580	5250
6	1.26	3.78	1790	9450	1.05	3.15	1580	5250	0.63	2.1	1260	4200

球头立铣刀 Ball

平头立铣刀 Square

圆弧立铣刀 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