

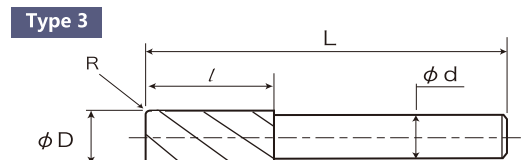
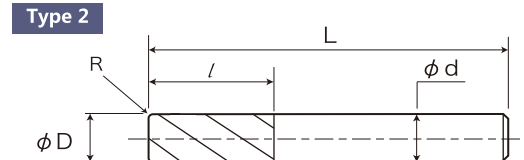
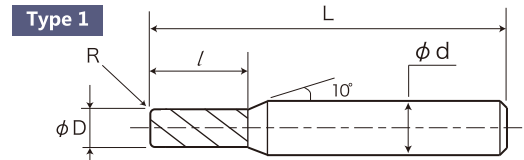
# 3刃/4刃20°粗精铣刀CX500 涂层

## CX500-RER



### CX500-RER4100

型号 刃数 刃径(D)



刃径 Diameter	公差 Tolerance
6	0 -0.035
8·10	0 -0.040
12·16·20	0 -0.045



### 特征 Features

- 抗氧化性、硬度高的CX500涂膜,大大提高了铣刀使用寿命,适合高速加工和干式加工
- 切屑能立即排出,适合高速切削和槽的切削
- CKK 独有的容屑槽设计,在沟槽加工时可达2枚刃同样的切削深度
- 细齿纹的完美角度设计,适合不锈钢、合金钢等难加工材料,不但延长了使用寿命,加工后的表面粗糙度也极好

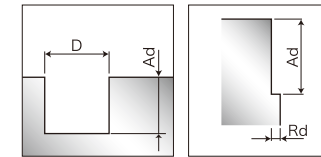
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬硬钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			○	○					

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Flute 刃数	Type
CX500-RER3030	3	15	60	6	3	1
CX500-RER3040	4	15	60	6	3	1
CX500-RER3050	5	15	60	6	3	1
CX500-RER3060	6	15	60	6	3	2
CX500-RER4080	8	20	75	8	4	2
CX500-RER4090	9	20	75	10	4	1
CX500-RER4100	10	25	75	10	4	2
CX500-RER4110	11	25	75	12	4	1
CX500-RER4120	12	30	100	12	4	2
CX500-RER4130	13	30	100	12	4	3
CX500-RER4140	14	35	100	12	4	3
CX500-RER4160	16	40	110	16	4	2
CX500-RER4180	18	45	110	16	4	3
CX500-RER4200	20	45	130	20	4	2

## CX500-RER

### 推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 槽和侧面切削时以左图的条件为基准
- 请使用刚性高、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,刀部的径向跳动必须在0.01mm以下
- 侧面切削时请用顺铣
- 侧面切削时若发生颤振,要降低使用条件

### 槽切削 Slotting

工件材料 Work Material	碳素钢 S 45-S55 C		合金工具钢 SKD,SCM		调质钢 35-40+RCHPMNAK	
	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 (mm) Diameter						
3	340	6800	240	5500	190	4800
4	340	5100	230	4100	190	3600
5	340	4500	240	3300	170	3100
6	340	4000	240	2500	190	2800
8	380	2900	270	2200	210	2100
9	400	2700	290	2000	230	1800
10	390	2400	280	1700	230	1700
11	400	2200	270	1600	230	1500
12	390	2000	280	1400	220	1400
13	350	1800	250	1400	210	1300
14	330	1700	250	1200	190	1200
16	290	1500	210	1200	160	1000
18	270	1400	190	1100	160	1000
20	230	1200	180	1000	140	900
Ad			≤0.4D		≤0.3D	

### 侧面切削 Side Milling

工件材料 Work Material	碳素钢 S 45-S55 C		合金工具钢 SKD,SCM		调质钢 35-40+RCHPMNAK	
	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 (mm) Diameter						
3	530	8500	370	6900	290	5900
4	530	6400	370	5200	290	4500
5	530	5600	370	4500	290	4200
6	530	5000	370	4100	290	3500
8	600	3700	420	3100	330	2600
9	610	3300	440	2700	360	2300
10	610	3000	440	2500	360	2100
11	610	2700	440	2200	360	1900
12	610	2500	440	2000	360	1800
13	560	2300	400	1800	320	1600
14	510	2100	400	1800	300	1500
16	460	1900	330	1500	260	1300
18	410	1700	310	1400	240	1200
20	370	1500	260	1200	220	1100
Ad			≤1.5D		≤1.5D	
Rd			≤0.3D		≤0.2D	