

3刃/4刃45°粗精铣刀CX500 涂层

CX500-HRER

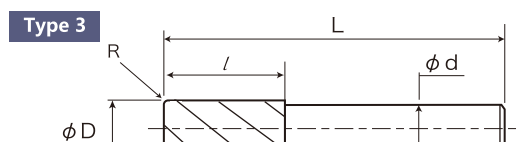
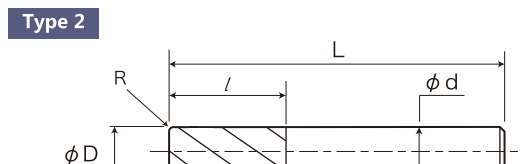
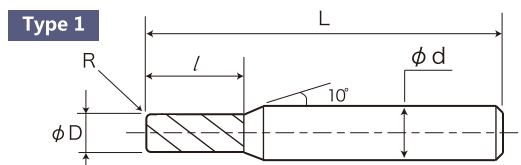


CX500-HRER4100

型号 刃数 刃径(D)

特征 Features

- CX500涂膜的耐氧化性、硬度都比原来的涂膜有大幅度的提高,延长了使用寿命,最适合高速加工和干式加工
- 45°螺旋角的设计,可进行大进给加工
- 细齿纹断屑槽使加工后的表面粗糙度极为良好



MG 超微粒

45°

CX500 Coat

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

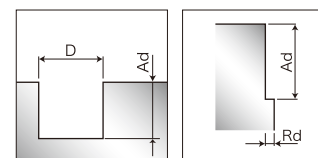
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			○	○					

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Flute 刃数	Type
CX500-HRER3030	3	15	60	6	3	1
CX500-HRER3040	4	15	60	6	3	1
CX500-HRER3050	5	15	60	6	3	1
CX500-HRER3060	6	15	60	6	3	2
CX500-HRER4080	8	20	75	8	4	2
CX500-HRER4090	9	20	75	10	4	1
CX500-HRER4100	10	25	75	10	4	2
CX500-HRER4110	11	25	75	12	4	1
CX500-HRER4120	12	30	100	12	4	2
CX500-HRER4130	13	30	100	12	4	3
CX500-HRER4140	14	35	100	12	4	3
CX500-HRER4160	16	40	110	16	4	2
CX500-HRER4180	18	45	110	16	4	3
CX500-HRER4200	20	45	130	20	4	2

CX500-HRER

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 ⁻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						
3	680	11500	420	8500	330	7100
4	680	9500	420	7100	330	6000
5	680	8100	430	6000	330	5000
6	680	7500	430	5600	340	4700
8	770	5600	480	4200	380	3500
9	770	5000	480	3700	380	3100
10	770	4500	480	3300	380	2800
11	770	4100	490	3100	380	2500
12	760	3700	490	2800	380	2300
13	720	3500	430	2500	360	2200
14	660	3200	420	2400	330	2000
16	720	2800	370	2100	300	1800
18	640	2500	310	1800	260	1600
20	570	2200	300	1700	230	1400
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 ⁻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						
3	900	15900	660	10600	520	8900
4	900	11900	660	8800	520	7500
5	900	9500	660	7400	520	6300
6	900	9300	660	6900	520	5800
8	1200	7000	750	5200	600	4400
9	1200	6200	750	4600	600	3900
10	1200	5600	750	4100	600	3500
11	1200	5100	750	3800	600	3200
12	1200	4700	750	3400	600	2900
13	1100	4300	690	3200	560	2700
14	1030	4000	640	3000	520	2500
16	900	3500	560	2600	460	2200
18	800	3100	500	2300	390	1900
20	720	2800	450	2100	370	1800
Ad			≤1.5D		≤1.5D	
Rd			≤0.3D		≤0.2D	

粗铣刀
Roughing

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

粗铣刀
Roughing

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