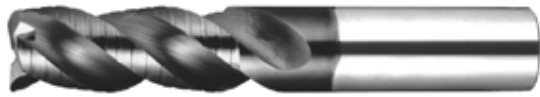


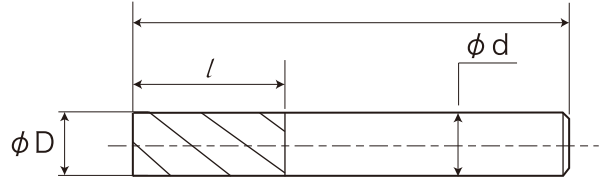
不锈钢用3刃粗铣刀 CX200涂层

CX200-SURE



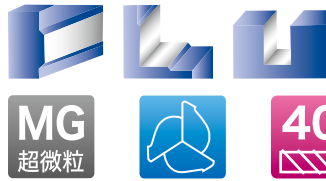
CX200-SURE3100

型号 刃数 刃径(D)



特征 Features

- CX200 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
- 平面外周刃断屑槽设计、切削时截断切屑、大大降低切削阻力
- 容屑槽深、排屑性能优异
- 3 刃型的设计、抑制加工时的振颤、实现稳定的加工
- 中粗加工用



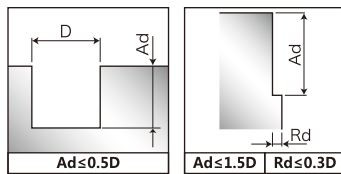
刃径 Diameter	公差 Tolerance
6	$\begin{matrix} 0 \\ -0.035 \end{matrix}$
8·10	$\begin{matrix} 0 \\ -0.040 \end{matrix}$
12·16·20	$\begin{matrix} 0 \\ -0.045 \end{matrix}$

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 耐热合金 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
CX200-SURE3060	6	15	60	6
CX200-SURE3080	8	20	75	8
CX200-SURE3100	10	25	75	10
CX200-SURE3120	12	30	100	12
CX200-SURE3160	16	40	100	16

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、刀部的径向跳动必须在 0.01mm 以下
- 侧面切削时请用顺铣
- 侧面切削时若发生振颤、要降低使用条件

工件材料 Work Material	不锈钢 (SUS303/304)			
	进给速度 Feed rate (mm/min)		回转速度 Revolution (min ⁻¹)	
	槽切削 Slotting	侧面切削 Side Milling	槽切削 Slotting	侧面切削 Side Milling
直径 (mm) Diameter				
6	180	590	3690	4100
8	190	600	2790	3100
10	200	610	2250	2500
12	190	610	1800	2000
16	190	610	1350	1500

粗铣刀 Roughing

平头立铣刀 Square End Mill

圆弧角立铣刀 Radius End Mill

球头立铣刀 Ball End Mill

长颈立铣刀 Long Neck End Mill

粗铣刀 Roughing End Mill

倒角加工用立铣刀 Chamfering End Mill

钻头 Drill