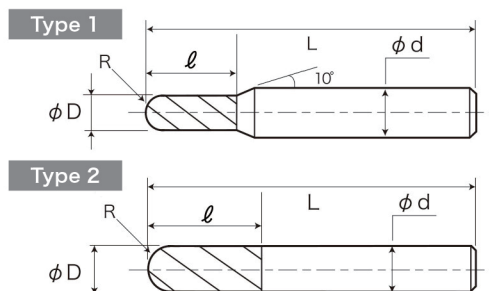


CX650

for High Hardness Materials

SERIES

新商品
New Product



R 値 Radius	精度 Accuracy
0.5 ~ 6	±0.005

炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Prehardened Steel	焼き入れ鋼 / 淬火鋼 / Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron	ステンレス鋼 Stainless Steel	アルミ合金 Aluminum Alloys	銅合金 Copper Alloys	チタン合金 Ti/Ti Alloys	グラファイト Graphite	樹脂 Resin
○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	○			○		

HRC65領域の超高硬度材の高速加工向け特殊エンドミルです。
耐熱性、高能率加工、剛性刃形を特徴としたハイエンドモデルです。

特殊表面処理仕上げ
SPECIAL SURFACE FINISH

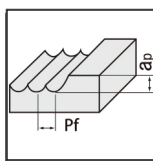
是面向HRC65領域の超高硬度材の高速加工の特殊形状铣刀
超耐热性, 超高效率, 是把高刚性刃形作为特征的CKK的高端产品

CX650 is a special end mill for super high hardness material for high speed milling of HRC65 domain. It is a high-end model of CKK characterized by super heat resistance, a super-highly efficient one, and a high rigidity tool profile.

製品規格 Product Specification

型番 Model number	先端 R Radius	外径 Diameter	刃長 Length of Cut	全長 Overall Length	シャンク Shank Diameter	タイプ Type
	R	D	ℓ	L	d	
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

推奨切削条件 Recommended Milling Conditions



- 機械、チャックは剛性のある精度の高い物をご使用ください
- 切込みの深さ、機械剛性等の使用状況によって回転速度と送り速度を調節してください
- 请使用刚性好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
- The table show standard milling guidance of perforating process as written picture.
- Use a rigid and precise machine and tool holder.

被削材 工件材料 Work material	調 質 鋼 調 質 鋼 Prehardened Steel (35~40HRC) HPM,NAK				高 硬 度 鋼 高 硬 度 鋼 High-Hardness Steel (40~52HRC)				高 硬 度 鋼 高 硬 度 鋼 High-Hardness Steel (52~65HRC)			
R	ap (mm)	af (mm)	送り速度 進給速度 Feed rate (mm/min)	回転速度 转速 Revolution (min ⁻¹)	ap (mm)	Pf (mm)	送り速度 進給速度 Feed rate (mm/min)	回転速度 转速 Revolution (min ⁻¹)	ap (mm)	Pf (mm)	送り速度 進給速度 Feed rate (mm/min)	回転速度 转速 Revolution (min ⁻¹)
0.5	0.11	0.27	1,310	44,100	0.11	0.32	2,630	42,000	0.11	0.21	2,100	31,500
1	0.21	0.54	1,580	29,300	0.21	0.53	3,150	26,250	0.21	0.53	2,630	26,250
1.5	0.32	0.95	2,590	26,780	0.21	0.84	3,510	21,000	0.21	0.63	2,630	18,900
2	0.42	1.26	2,520	22,050	0.32	1.58	3,150	21,000	0.21	0.84	2,630	16,800
2.5	0.53	1.58	2,570	18,900	0.32	1.58	3,150	18,900	0.21	1.26	2,630	12,600
3	0.63	1.89	2,630	16,800	0.32	2.1	3,150	16,800	0.32	1.26	2,630	8,400
4	0.84	3.26	2,420	13,130	0.53	2.1	2,630	10,500	0.42	1.26	1,890	7,350
5	1.05	3.15	2,000	11,030	0.74	2.63	2,100	7,350	0.53	1.58	1,580	5,250
6	1.26	3.78	1,790	9,450	1.05	3.15	1,580	5,250	0.63	2.1	1,260	4,200