

# 2刃立铣刀 CX200涂层

## CX200-EM2

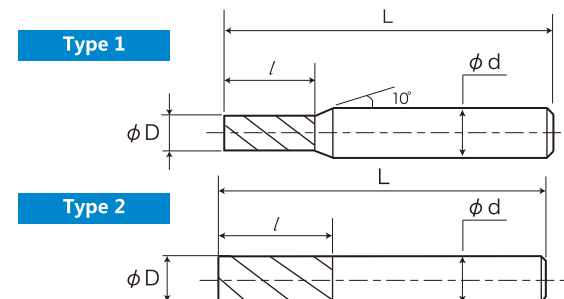


### CX200-EM2060S

型号 刃数 刃径(D)

### 特征 Features

- 可以广泛适用于各种被加工材料
- 加工后的工件表面粗糙度良好
- 在保证高品质、高性能、长寿命的同时,实现了低廉合理的价格服务
- 适用于各种切削液



外径公差 Tolerance	
0	-0.02



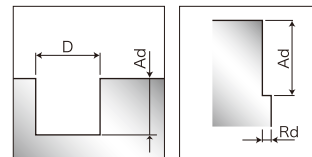
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			○	○	○	○			

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX200-EM2005S	0.5	1	40	4	1
CX200-EM2010S	1	2.5	40	4	1
CX200-EM2015S	1.5	3	40	4	1
CX200-EM2020S	2	6	40	4	1
CX200-EM2025S	2.5	7	40	4	1
CX200-EM2030S	3	8	45	6	1
CX200-EM2035S	3.5	8.5	45	6	1
CX200-EM2040S	4	11	45	6	1
CX200-EM2045S	4.5	11.5	45	6	1
CX200-EM2050S	5	12	45	6	1
CX200-EM2060S	6	13	50	6	2
CX200-EM2080S	8	19	60	8	2
CX200-EM2100S	10	22	70	10	2
CX200-EM2120S	12	26	75	12	2
CX200-EM2160S	16	32	90	16	2
CX200-EM2200S	20	38	100	20	2

# CX200-EM2

### 推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 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
- 请选择不具可燃性、适用于工件材料的切削液
- 干式切削时,为了避免排屑堆积,请使用鼓风机进行除屑

### 槽切削 Slotting

工件材料 Work Material	构造用钢, 碳素钢 Structural steel, Carbon steel (~20HRC) SS400, S45C, S50C 等 AISI 1045, AISI1049 铸钢 FC250 等 Castiron		碳素钢, 合金钢 Carbon steel Alloy steel (20~30HRC) S50C, SCM 等 AISI 1049		合金钢, 调质钢 Alloy steel, Tool steel 调质合金钢 Pre-hardened steel (30~45HRC) SKD61, NAK 等 AISI H13		不锈钢 Austenitic stainless steels SUS304 AISI 304 钛合金 Titanium alloy		合金调质钢, 淬火钢 Pre-harden Steel Hardened Steels CENAL1, NAK80, SKD (35~45HRC)	
	直径 (mm) Diameter	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	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
1	32000	300	14000	100	9500	70	9000	67	8000	50
2	16000	300	7100	120	4800	80	4600	76	4000	50
3	11000	300	4700	140	3100	90	2900	86	2600	55
4	8000	300	3500	140	2300	90	2200	86	1900	55
6	5300	300	2300	140	1500	90	1400	86	1300	55
8	4000	300	1700	140	1100	90	1000	86	990	60
10	3200	300	1400	140	950	95	900	90	790	60
12	2700	300	1100	140	790	95	750	90	660	60
16	2000	300	800	140	550	95	500	90	450	60
20	1600	300	650	140	450	95	400	90	350	60

切削深度  
Depth of Cut Ad<0.5D(D>φ3) Ad<0.3D(φ2<D<φ3) Ad<0.1D(D<φ2)

### 侧面切削 Side Milling

工件材料 Work Material	构造用钢, 碳素钢 Structural steel, Carbon steel (~20HRC) SS400, S45C, S50C 等 AISI 1045, AISI1049 铸钢 FC250 等 Castiron		碳素钢, 合金钢 Carbon steel Alloy steel (20~30HRC) S50C, SCM 等 AISI 1049		合金钢, 调质钢 Alloy steel, Tool steel 调质合金钢 Pre-hardened steel (30~45HRC) SKD61, NAK 等 AISI H13		不锈钢 Austenitic stainless steels SUS304 AISI 304 钛合金 Titanium alloy		合金调质钢, 淬火钢 Pre-harden Steel Hardened Steels CENAL1, NAK80, SKD (35~45HRC)	
	直径 (mm) Diameter	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	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
1	20000	600	20000	220	16000	160	15200	150	12000	60
2	20000	700	12000	250	8000	200	7600	190	6500	80
3	20000	750	9500	280	5800	220	5500	210	4700	90
4	16000	800	7100	280	4300	220	4100	210	3500	90
6	1060	900	4700	280	2900	220	2800	210	2300	90
8	8000	950	3500	280	2100	220	2000	210	1700	100
10	6400	950	2800	280	1700	220	1600	210	1400	100
12	5300	950	2300	280	1400	220	1300	210	1100	100
16	4000	950	1700	280	1000	220	950	210	800	100
20	3200	950	1400	280	800	220	760	210	650	100

切削深度  
Depth of Cut Ad<0.5D Rds0.2D

平头立铣刀 Square

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

平头立铣刀 Square

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