

2刃球型立铣刀

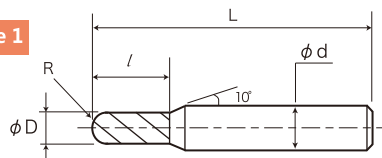
BE2



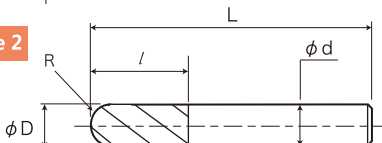
BE2060S

型号 刃数 刃径(D)

Type 1



Type 2



球头立铣刀 Ball

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

超微粒

30°

球头型

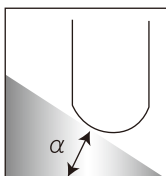
R 值 Radius	R 精度 Accuracy
0.5~2	+0.005 -0.005
3~6	+0.003 -0.007
8~10	+0.010 -0.010

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 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	○	○				○	○	○	○			

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	R	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
BE2005S	0.5	2.5	50	4	1
BE20075S	0.75	4	50	4	1
BE2010S	1	4	50	4	1
BE2015S	1.5	6	60	4	1
BE2020S	2	8	60	4	2
BE2025S	2.5	10	80	6	2
BE2030S	3	12	80	6	2
BE2040S	4	14	90	8	2
BE2050S	5	18	100	10	2
BE2060S	6	22	100	12	1
BE2080S	8	30	100	16	1
BE2100S	10	38	105	20	1

推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 请使用刚性好、精度高的机械设备
- 请选择合适的切削液
- 在进行高温加工时,选用干式切削,并同时使用鼓风机或 MQL
- 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

工件材料 Work Material	碳素钢,合金钢 Carbon steel, Alloy steel (~30HRC) S55C, SCM AISI 1055		合金钢, 调制钢 Alloy steel, Tool steel 调制合金钢 Pre-hardend steel (30~45HRC) SKD61, NAK AISI H13		碳素钢, 合金钢 Carbon steel, Alloy steel (~30HRC) S55C, SCM AISI 1055				合金钢, 调制钢, 调制合金钢 Alloy steel, Tool steel, Pre-hardend steel (30~45HRC) SKD61, NAK AISI H13, AISI D2				
	R 值 (mm) Radius	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	a ≤ 15°		a > 15°		a ≤ 15°		a > 15°	
						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	进给速度 (mm/min) Feed rate	回转速度 (min ⁻¹) Revolution	进给速度 (mm/min) Feed rate
R 0.5	-	-	-	-	14000	180	10000	120	12000	150	7000	80	
R 1	4100	70	2800	40	10500	350	7300	210	8400	220	5500	130	
R 2	2600	120	1650	85	7200	500	5100	300	5900	360	4300	210	
R 3	1900	150	1200	95	5200	560	3600	350	4200	410	2900	240	
R 4	1400	160	900	105	4000	640	2700	380	3100	440	2200	240	
R 5	1100	140	710	95	3200	700	2200	380	2500	460	1750	250	
R 6	940	130	600	85	2600	640	1750	350	2100	430	1450	250	
R 8	700	100	450	60	1900	620	1300	330	1550	430	1100	250	
R 10	560	80	360	50	1500	590	1000	310	1250	410	860	250	

粗加工(取代大 ≤ 0.8R) Roughing (Large depth of cut ≤ 0.05R)

精加工(取代大 ≤ 0.05R) Finishing (Large depth of cut ≤ 0.05R)