

3刃球型立铣刀

BE3

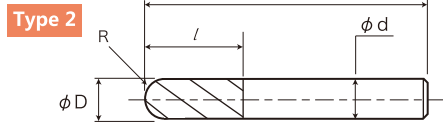
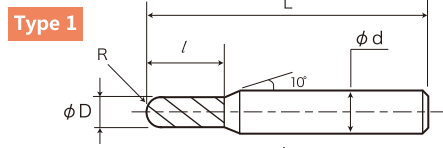


BE3060S

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



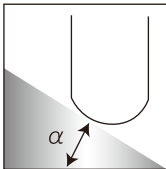
R精度 Accuracy	
+	0.010
-	0.010
φ3 以下 ±0.005	

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Pre-hardened 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
BE3005S	0.5	2.5	50	4	1
BE30075S	0.75	4	50	4	1
BE3010S	1	4	50	4	1
BE3015S	1.5	6	60	4	1
BE3020S	2	8	60	4	2
BE3025S	2.5	10	80	6	2
BE3030S	3	12	80	6	2
BE3040S	4	14	90	8	2
BE3050S	5	18	100	10	2
BE3060S	6	22	100	12	1
BE3080S	8	30	100	16	1
BE3100S	10	38	105	20	1

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
- 请使用刚性良好、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,刃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

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-hardened 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-hardened steel (30~45HRC) SKD61,NAK AISI H13, AISI D2			
					a ≤ 15°		a > 15°		a ≤ 15°		a > 15°	
	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	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
R 1	4100	90	2800	55	10500	455	7300	270	8400	290	5500	
R 2	2600	160	1650	110	7200	650	5100	390	5900	470	4300	
R 3	1900	200	1200	125	5200	730	3600	460	4200	530	2900	
R 4	1400	210	900	135	4000	830	2700	500	3100	570	2200	
R 5	1100	180	710	125	3200	910	2200	500	2500	600	1750	
R 6	940	230	600	110	2600	830	1750	450	2100	560	1450	
R 8	700	130	450	80	1900	810	1300	430	1550	560	1100	
R 10	560	100	360	65	1500	770	1000	400	1250	530	860	

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)

球头立铣刀 Ball

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