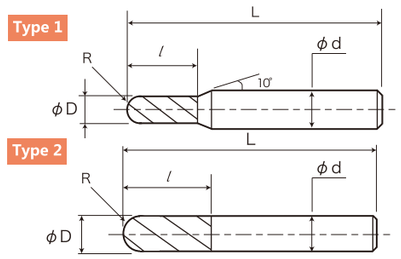
3刃球型立铣刀 CX200涂层

CX200-BE3

CX200-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

MG 超微粒　30°　R 球头型　CX200 Coat

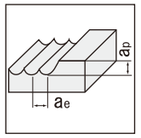
碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			○	○	○	○			

◎ = Best　○ = Good

MODEL 型号	R	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX200-BE3005S	0.5	2.5	50	4	1
CX200-BE30075S	0.75	4	50	4	1
CX200-BE3010S	1	4	50	4	1
CX200-BE3015S	1.5	6	60	4	1
CX200-BE3020S	2	8	60	4	1
CX200-BE3025S	2.5	10	80	6	1
CX200-BE3030S	3	12	80	6	2
CX200-BE3040S	4	14	90	8	2
CX200-BE3050S	5	18	100	10	2
CX200-BE3060S	6	22	100	12	2
CX200-BE3080S	8	30	100	16	2
CX200-BE3100S	10	38	105	20	2

CX200-BE3

推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 下表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
- 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、刃部的径向跳动必须在 0.01mm 以下

工件材料 Work Material	合金钢、工具钢 Alloy steel.Tool steel SCM.SKD.ARK1 (25~35HRC)		合金调制钢、淬火钢 Pre-Harden Steel.Hardened Steel CENA1.NAK80.SKD (35~45HRC)		铸铁、碳钢、合金钢、工具钢 Cast Iron.Carbon Steel.Alloy Steel.Tool Steel FC250.SS400.S50C.SCM440.SNCM.SKD (~35HRC)			
					高速条件		标准条件	
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
R 1	23900	3730	23900	2480	47700	7430	31800	4940
R 2	11900	3100	11900	2170	23900	6210	15900	4160
R 3	7960	2890	7960	1850	15900	5780	10600	3860
R 4	5970	2480	5970	1700	11900	4950	7960	3310
R 5	4770	2230	4770	1610	9550	4470	6370	2970
R 6	3980	2060	3980	1540	7960	4130	5310	2750
R 8	2980	1740	2980	1310	5970	3490	3980	2320
R 10	2390	1390	2390	1050	4770	2790	3180	1850
粗加工 (ap=0.1Dc ae=0.3Dc) Roughing (ap=0.1Dc ae=0.3Dc)			精加工 (ap =0.05Dc ap=0.05Dc) Finishing (ap =0.05Dc ap=0.05Dc)					

工件材料 Work Material	合金调制钢 Pre-Harden Stee HPM1.NAK55 (35~45HRC)				淬火钢 Hardened Steel SKD61.SKT4 (45~55HRC)			
	高速条件		标准条件		高速条件		标准条件	
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
R 1	47700	4960	31800	3300	39800	4130	23900	2480
R 2	23900	4350	15900	2890	19900	3620	11900	2170
R 3	15900	3710	10600	2480	13300	3100	7960	1850
R 4	11900	3400	7960	2270	9950	2840	5970	1700
R 5	9550	3220	6370	2150	7960	2690	4770	1610
R 6	7960	3100	5310	2060	6630	2580	3980	1540
R 8	5970	2630	3980	1750	4970	2190	2980	1310
R 10	4770	2100	3180	1400	3980	1750	2390	1050
精加工 (ap =0.05Dc ap=0.05Dc) Finishing (ap =0.05Dc ap=0.05Dc)								