

# 高硬度钢用 2刃球型立铣刀 CX500涂层

## CX500-HBE2

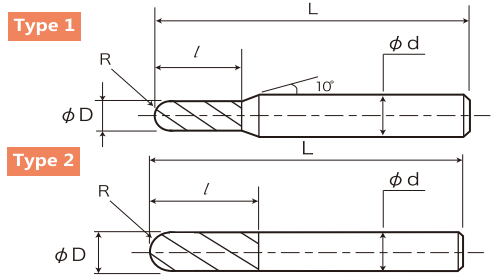


**CX500-HBE2005-6**

型号 刃数 R值 d

### 特征 Features

- 耐氧化性、硬度高的 CX500 涂膜、提高了使用寿命、适合高速加工和干式加工
- C K K 独自の切削刃后刀面设计、最适用于高精度的 3 维加工
- 加工后的表面粗糙度极为良好
- 可切削 6 5 H R C 的高硬度钢



SMG  
超超微粒

30°

R  
球头型

CX500  
Coat

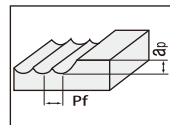
R 值 Radius	R 精度 Accuracy
0.15~2.5	+0.005 -0.005
3~6	+0.003 -0.007

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	D 刃径	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX500-HBE20015	0.15	0.3	0.45	50	4	1
CX500-HBE20015-6	0.15	0.3	0.45	50	6	1
CX500-HBE2002-4	0.2	0.4	0.6	50	4	1
CX500-HBE2002-6	0.2	0.4	0.6	50	6	1
CX500-HBE2003-4	0.3	0.6	0.9	50	4	1
CX500-HBE2003-6	0.3	0.6	0.9	50	6	1
CX500-HBE2004-4	0.4	0.8	1.2	50	4	1
CX500-HBE2004-6	0.4	0.8	1.2	50	6	1
CX500-HBE2005-4	0.5	1	1.5	50	4	1
CX500-HBE2005-6	0.5	1	1.5	50	6	1
CX500-HBE20075	0.75	1.5	2	50	6	1
CX500-HBE2010	1	2	3	50	6	1
CX500-HBE2015	1.5	3	4.5	60	6	1
CX500-HBE2020	2	4	6	70	6	1
CX500-HBE2025	2.5	5	7.5	80	6	1
CX500-HBE2030	3	6	9	90	6	2
CX500-HBE2040	4	8	12	100	8	2
CX500-HBE2050	5	10	15	100	10	2
CX500-HBE2060	6	12	18	110	12	2
CX500-HBE2080	8	16	24	140	16	2

### 推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 请使用刚性高、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
- 使用的设备不能是提高转速时、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	高硬度钢 (40~55HRC)				高硬度钢 (55~60HRC)				高硬度钢 (60~65HRC)			
	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	
	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速
0.2	650	-	50000	-	600	-	50000	-	550	-	50000	-
0.3	1040	-	50000	-	960	-	50000	-	780	-	50000	-
0.4	1460	-	50000	-	1180	-	43800	-	900	-	38200	-
0.5	2240	2650	47700	50000	1430	2300	35000	50000	1120	1950	30600	50000
0.75	2310	4800	31800	50000	1450	3900	23300	50000	1460	2740	20400	38200
1	1740	3670	23900	43000	1080	2620	17500	36600	1000	1940	15300	28600
1.5	1730	3430	15900	28600	1080	2570	11700	24400	950	1880	10200	19100
2	1590	3280	11900	21500	1020	2510	8800	18300	930	1820	7600	14300
2.5	1540	3620	9500	17200	990	2600	7000	14600	1040	1900	6100	11500
3	1390	2860	8000	14300	890	2200	5800	12200	840	1670	5100	9500
4	1250	2710	6000	10700	800	2110	4400	9200	760	1570	3800	7200
5	1130	2530	4800	8600	700	1910	3500	7300	700	1440	3100	5700
6	1010	2340	4000	7200	600	1670	2900	6100	620	1280	2500	4800
加工内容 Processing	Ad		Pf		Ad		Pf		Ad		Pf	
粗加工	≤0.1D	≤0.08D	≤0.3D	≤0.24D	≤0.07D	≤0.05D	≤0.21D	≤0.15D	≤0.07D	≤0.05D	≤0.21D	≤0.15D
精加工	≤0.03D	≤0.02D	≤0.1D	≤0.05D	≤0.02D	≤0.01D	≤0.05D	≤0.05D	≤0.02D	≤0.01D	≤0.05D	≤0.05D

球头立铣刀 Ball

平头立铣刀 Square

圆弧形立铣刀 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