

高硬度钢用 3刃球型立铣刀 CX500涂层

CX500-HBE3



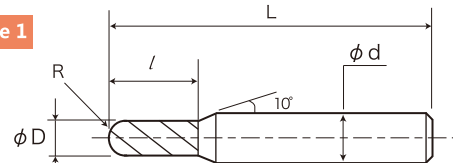
CX500-HBE3050

型号 刃数 R值

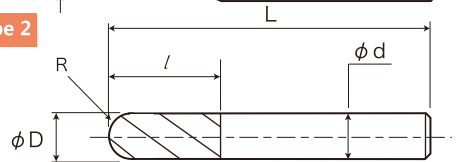
特征 Features

- 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
- 3刃形状、能抑制震颤、可进行大进给量切削
- 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
- 加工后的表面粗超度极为良好
- 可切削65HRC的高硬度钢

Type 1



Type 2



SMG
超超微粒

30°

R
球头型

CX500
Coat

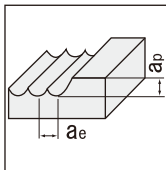
R 精度 Accuracy	
+0.010	
- 0.010	
Φ3 以下 ±0.005	

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 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 耐钛合金 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-HBE3005	0.5	1	1.5	50	4	1
CX500-HBE3010	1	2	3	50	6	1
CX500-HBE3015	1.5	3	4.5	60	6	1
CX500-HBE3020	2	4	6	70	6	1
CX500-HBE3025	2.5	5	7.5	80	6	1
CX500-HBE3030	3	6	9	90	6	2
CX500-HBE3040	4	8	12	100	8	2
CX500-HBE3050	5	10	15	100	10	2
CX500-HBE3060	6	12	18	110	12	2

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	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
0.5	3360	3975	47700	50000	2145	3450	35000	50000	1680	2925	30600	50000
1	2610	5505	23900	43000	1620	3930	17500	36600	1500	2910	15300	28600
1.5	2595	5145	15900	28600	1620	3855	11700	24400	1425	2820	10200	19100
2	2385	4920	11900	21500	1530	3765	8800	18300	1395	2730	7600	14300
2.5	2310	5430	9500	17200	1485	3900	7000	14600	1560	2850	6100	11500
3	2085	4290	8000	14300	1335	3300	5800	12200	1260	2505	5100	9500
4	1875	4065	6000	10700	1200	3165	4400	9200	1140	2355	3800	7200
5	1695	3795	4800	8600	1050	2865	3500	7300	1050	2160	3100	5700
6	1515	3510	4000	7200	900	2502	2900	6100	930	1920	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