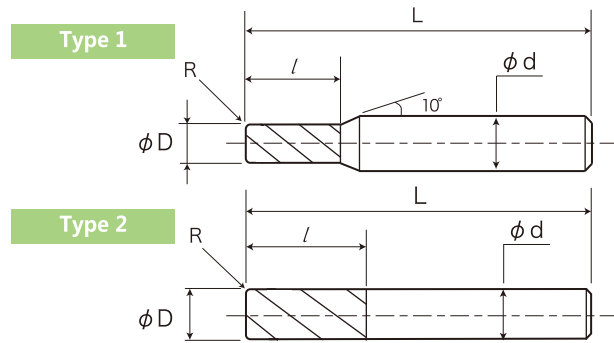


钢材用平头钻头

CX500-ZDL



CX500-ZDL 2
型号 直径D



特征 Features

- 平头钻头一次加工成型不要中心孔，高效率的台阶圆孔加工斜面加工，实现高精度加工。
- 深孔钻的导轨孔加工也最合适。
- 可加工斜面和曲面。

直径D	柄径d	公差 (h6)
3		0 -0.006
3.3 ~ 6		0 -0.008
6.5 ~ 10		0 -0.009



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	D 直径	l 槽长	L 全长	d 柄径	Type
CX500-ZDL2	2	8	50	3	1
CX500-ZDL2.5	2.5	10	50	3	1
CX500-ZDL3	3	12	50	3	2
CX500-ZDL3.5	3.5	14	50	4	1
CX500-ZDL4	4	16	60	4	2
CX500-ZDL4.5	4.5	18	60	6	1
CX500-ZDL5	5	20	60	6	1
CX500-ZDL5.5	5.5	22	60	6	1
CX500-ZDL6	6	24	60	6	2
CX500-ZDL8	8	32	90	8	2
CX500-ZDL10	10	40	100	10	2

推荐切削条件 Standard Milling Condition

工件材料 Work Material	炭素结构钢 Carbon steel (S45C ~ S55C)		合金钢工具钢 Tool Steel (SKD,SUS,SCM)		调制钢 (35 ~ 40HRC) (HPM,NAK)		淬火钢 Hardened Steel		铝合金 Aluminium Alloys	
	直径 (mm) Diameter	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
2	360	11000	310	9550	160	5550	70	3980	830	23100
2.5	360	9500	310	8250	160	4630	70	3300	830	20000
3	420	7950	360	6900	170	3700	80	2650	1020	17000
3.5	420	6950	360	6050	170	3250	80	2300	1020	14800
4	420	5950	360	5150	170	2800	80	2000	1020	12500
4.5	420	8400	360	4650	170	2500	80	1800	1020	11250
5	420	4800	360	4150	170	2200	80	1600	1020	10000
5.5	420	4400	360	3800	170	2000	80	1450	1020	9250
6	420	4000	360	3450	170	1800	80	1300	1020	8500
8	420	3000	360	2600	170	1400	80	1000	1020	6350
10	420	2400	360	2050	170	1100	80	800	1020	5100

钻头 Drill

平头立铣刀 Square Drill

圆弧角立铣刀 Radius Drill

球头立铣刀 Ball Drill

长颈立铣刀 Long Neck Drill

粗铣刀 Roughing Drill

倒角加工用立铣刀 Chamfering Drill

钻头 Drill