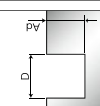


CX200-EM2

推荐切削条件 Standard Milling Condition

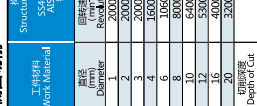
- 请使用刚性好的、精度高的机械设备和固定支撑物
- 请根据切入深度、机械刚性等使用情况调整转速和进给速度
- 请选择不具可燃性、适用于工件材料的切削液
- 干式切削时, 为了避免排屑堆积, 请使用鼓风机进行除屑

槽侧切削 Slotting



工件材料 Work Material	高强度合金钢 High strength alloy steel S45C, S50C, S55C等 即: C235等		碳素钢、合金钢 Carbon steel C45, S45C, S50C, S55C等 即: S45C, S50C等		耐热钢、奥氏体不锈钢 Heat resistant steel Pre-heated steel S60S, MA1, MA2等		不锈钢、钛合金 Austenitic stainless steels Ti alloy Ti6Al4V, Ti6Al4V ELI等		合金钢、预硬化钢 Pre-hardened steel Pre-hardened steel CEMAT, VSK3.5SD (35~49HRC)	
	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F
直径 D (mm)	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16
1	16000	300	14000	150	9500	70	3000	67	8000	50
2	11000	300	10000	140	6800	80	2500	76	4000	50
3	8000	300	7500	140	5000	90	2200	86	2600	55
4	6500	300	6000	140	4300	90	2000	86	1900	55
6	5000	300	4500	140	3300	90	1600	86	1400	60
8	4000	300	3600	140	2700	90	1400	86	1100	60
10	3200	300	2900	140	2200	95	1200	90	900	60
12	2700	300	2400	140	1900	95	1100	90	760	60
16	2000	300	1800	140	1400	95	800	90	550	60
切削深度 Depth of Cut	1.600	300	650	140	450	95	400	90	350	60

侧面切削 Side Milling



工件材料 Work Material	高强度合金钢 High strength alloy steel S45C, S50C, S55C等 即: C235等		碳素钢、合金钢 Carbon steel C45, S45C, S50C, S55C等 即: S45C, S50C等		耐热钢、奥氏体不锈钢 Heat resistant steel Pre-heated steel S60S, MA1, MA2等		不锈钢、钛合金 Austenitic stainless steels Ti alloy Ti6Al4V, Ti6Al4V ELI等		合金钢、预硬化钢 Pre-hardened steel Pre-hardened steel CEMAT, VSK3.5SD (35~49HRC)	
	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F	切削速度 (m/min) Vc	进给量 (mm/min) F
直径 D (mm)	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16	3-16
1	20000	600	20000	220	16000	160	3500	150	12000	60
2	14000	600	14000	220	11000	160	2500	150	6500	60
3	10000	600	10000	220	8000	160	1800	150	4800	60
4	8000	600	8000	220	6500	160	1500	150	4000	60
6	6000	600	6000	220	4800	160	1100	150	3000	60
8	5000	600	4700	220	3800	160	850	150	2300	60
10	4000	600	3800	220	3000	160	700	150	1900	60
12	3500	600	3200	220	2600	160	600	150	1600	60
16	2800	600	2500	220	2000	160	480	150	1200	60
切削深度 Depth of Cut	3000	600	1400	220	800	220	760	210	650	100

2刃立铣刀 CX200 涂层



型号 刃径 刃径(D)
CX200-EM2060S

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

碳素钢 Alloy Steel 预硬钢 Pre-hardened Steel 淬硬钢 Hardened Steel 不锈钢 Stainless Steel 钛合金 Ti Alloy 铜合金 Copper Alloy 铝合金 Aluminum Alloy 钛合金 Ti/Ni Alloy 石墨 Graphite 树脂 Resin

超微粒 MG 共角斜切 涂层 Coat 刃角 30° 刃径公差 Tolerance 0 ~ -0.02

◎ = Best ○ = Good

平头立铣刀 Square

平头立铣刀 Square

圆鼻立铣刀 Radius

球头立铣刀 Ball

长颈立铣刀 Long Neck

粗铣刀 Roughing

倒角型立铣刀 Chamfering

钻头 Drill