

CX200 3枚刃ボールエンドミル

CX200 Serie 3-Flute Ball Nose End Mill

CX200-BE3

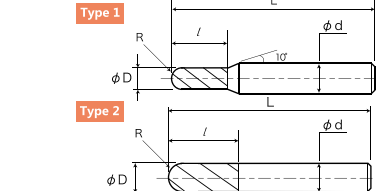


CX200-BE3060S

Model Flute R

特性 Features

- A highly rigid long necked, short tooth endmill.
- The optimum tool for alloy steel, S45C/SCM440, NAK to HRC45
- Recommend oil or water soluble coolant for copper milling.
- Employs TiAlN Coating and is applicable for high speed and high feed operations



R 精度 Accuracy	
+	0.010
-	0.010



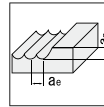
炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Prehardened Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron	ステンレス鋼 Stainless Steels	アルミ合金 Aluminum Alloys	銅合金 Copper Alloys	チタン合金 チタニウム合金 Ti/Ni Alloy	グラファイト Graphite	樹脂 Resin
◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型番	R	/ 刃長	L 全長	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	2
CX200-BE3025S	2.5	10	80	6	2
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	1
CX200-BE3080S	8	30	100	16	1
CX200-BE3100S	10	38	105	20	1

CX200-BE3

推奨切削条件 Standard Milling Condition



- The table show standard milling guidance of perforating process as written picture
- Use a rigid and precise machine and tool holder
- Select a cutting fluid appropriate to the particular usage
- In case the revolution could not be increased by the machine used, Please reduce feed sped and revolution speed at same ration
- When mounting End Mills, The run out of the till will have to be set within 0.01mm

被削材 Work Material	合金鋼 工具鋼 Alloy steel/Tool steel SCM SKD, ARK1 (25-35HRC)				プレハードン鋼 焼き入れ鋼 Pre-Harden Steel, Hardened Steel CENAI, NAK80 SKD (35-45HRC)				焼鉄, 炭素鋼, 合金鋼, 工具鋼 Cast Iron, Carbon Steel, Alloy Steel, Tool Steel FC200, S45C, S50C, SCM440, SKH, SKD (-35HRC)			
	High Speed		Standard		High Speed		Standard		High Speed		Standard	
	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (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				

被削材 Work Material	プレハードン鋼 Pre-Harden Steel HPM1, NAK55 (35-45HRC)				焼き入れ鋼 Hardened Steel SKD61, SKT4 (45-55HRC)			
	High Speed		Standard		High Speed		Standard	
	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate	回転数 (rpm) Revolution	送り速度 (mm/min) Feed rate
R 1	47700	4960	31800	3300	39800	4130	23900	2490
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

ボール
Ball

スクエア
Square

レイダス
Radius

ボール
Ball

ロングネック
Long Neck

フランジ
Flange

面取り加工
Chamfering

ドリル
Drill

ボール
Ball

スクエア
Square

レイダス
Radius

ボール
Ball

ロングネック
Long Neck

フランジ
Flange

面取り加工
Chamfering

ドリル
Drill