

尺寸 R0.05~R6

CSEB

Super
MG

UT
COAT

柄径
0/-0.005



思诚资源
WWW.SCZY.COM

机床附件提供商

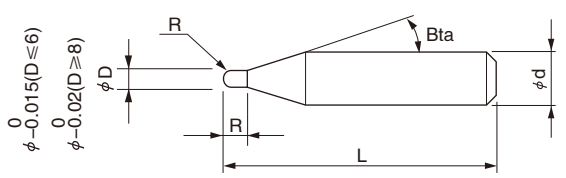
可切削材料表(☆重点推荐 ◎最适合 ○适合)

加工材料															
碳素钢 S45C S55C	合金钢 SK/SCM SUS	预硬钢 NAK HPM	淬硬钢			铸铁	铝合金	石墨	铜	树脂	玻璃纤维 树脂	钛合金	高温合金	超硬合金	硬脆材料
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
○	○	○	○				○		○			○	○		

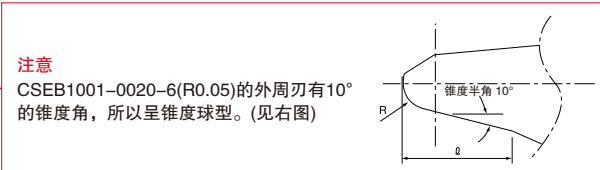
- 新产品系列
- UDC系列
- 平刀
- 避空型平刀
- 圆角刀
- 避空型圆角刀
- 锥度圆角刀
- 球刀/长柄球刀
- 避空型球刀
- 锥度球刀
- 锥度刀
- 倒角刀
- 钻头
- 欧式系列
- 技术资料

特点

最新的刃端形状在粗加工的时候耐磨性更强,表面光洁度更出色。
采用改善了硬度、韧性、润滑性、粘附力的UT涂层,耐磨性和表面粗糙度更佳!
推荐在铜, 生材 ~ 55HRC的广泛领域中使用。



柄锥角度仅供参考。
如果担心会干涉的话请进行实测予以确认。
请注意刀具柄部不要接触工件。



球半径	直径公差	R精度	螺旋角	刃数
R0.05	0/-0.01	R ±0.002	0°	2刃 *
R0.1-R3	0/-0.015	R ±0.005	30°	
R3.25-R6	0/-0.02	R ±0.007		

* 仅CSEB1001-0020-6为单刃。其R精度及外径公差同R0.1。

共计77个型号

单位(mm)

型号	球半径 ℓ	刃长 ℓ	柄锥角度 Bta	全长 L	柄径 φd	日元定价 ¥
CSEB 1001-0020-6	R0.05	0.2	11°	50	6	13,320
CSEB 2001-0010	R0.05	0.1	11°	50	4	12,120
CSEB 2002-0020-6	R0.1	0.2	11°	50	6	9,840
CSEB 2002-0030		0.3	11°	50	4	8,520
CSEB 2003-0030	R0.15	0.3	11°	50	4	6,960
CSEB 2003-0030-6		0.3	11°	50	6	8,400
CSEB 2003-0045		0.45	11°	50	4	6,960
CSEB 2004-0040	R0.2	0.4	11°	50	4	4,680
CSEB 2004-0040-6		0.4	11°	50	6	6,120
CSEB 2004-0060		0.6	11°	50	4	4,680
CSEB 2005-0050	R0.25	0.5	11°	50	4	4,320
CSEB 2005-0050-6		0.5	11°	50	6	5,760
CSEB 2005-0075		0.75	11°	50	4	4,320
CSEB 2006-0060	R0.3	0.6	11°	50	4	4,200
CSEB 2006-0060-6		0.6	11°	50	6	5,520
CSEB 2006-0090		0.9	11°	50	4	4,200
CSEB 2007-0100	R0.35	1	11°	50	4	8,000
CSEB 2008-0080	R0.4	0.8	11°	50	4	4,200
CSEB 2008-0080-6		0.8	11°	50	6	5,520
CSEB 2008-0120		1.2	11°	50	4	4,200

单位(mm)

型号	球半径 ℓ	刃长 ℓ	柄锥角度 Beta	全长 L	柄径 ϕd	日元定价 ¥
CSEB 2009-0130	R0.45	1.3	11°	50	4	8,000
CSEB 2010-0100	R0.5	1	11°	50	4	3,840
CSEB 2010-0100-6		1	11°	50	6	5,160
CSEB 2010-0150		1.5	11°	50	4	3,840
CSEB 2010-0250		2.5	11°	50	4	3,840
CSEB 2011-0160		1.6	11°	50	4	9,280
CSEB 2012-0180	R0.6	1.8	11°	50	4	5,400
CSEB 2013-0190	R0.65	1.9	11°	50	4	9,280
CSEB 2014-0210	R0.7	2.1	11°	50	4	5,400
CSEB 2015-0150	R0.75	1.5	11°	50	4	4,680
CSEB 2015-0150-6		1.5	11°	50	6	6,000
CSEB 2015-0200		2	11°	50	4	4,680
CSEB 2015-0225		2.25	11°	50	4	4,680
CSEB 2015-0400		4	11°	50	4	4,680
CSEB 2016-0240	R0.8	2.4	11°	50	4	5,400
CSEB 2017-0250	R0.85	2.5	11°	50	4	9,280
CSEB 2018-0270	R0.9	2.7	11°	50	4	8,000
CSEB 2019-0280	R0.95	2.8	11°	50	4	9,280
CSEB 2020-0200	R1	2	11°	50	4	3,480
CSEB 2020-0200-6		2	11°	60	6	4,680
CSEB 2020-0300		3	11°	60	4	3,480
CSEB 2020-0600		6	11°	60	4	3,480
CSEB 2025-0250	R1.25	2.5	11°	50	4	5,950
CSEB 2025-0250-6		2.5	11°	60	6	7,200
CSEB 2025-0375		3.75	11°	50	4	5,950
CSEB 2025-0600		6	11°	60	4	5,950
CSEB 2030-0300	R1.5	3	11°	50	6	4,200
CSEB 2030-0450		4.5	11°	70	6	4,200
CSEB 2030-0800		8	11°	70	6	4,200
CSEB 2035-0520	R1.75	5.2	11°	70	6	7,800
CSEB 2040-0400	R2	4	11°	50	6	4,800
CSEB 2040-0600		6	11°	70	6	4,800
CSEB 2040-0800		8	11°	70	6	4,800
CSEB 2045-0670	R2.25	6.7	11°	70	6	10,610
CSEB 2050-0500	R2.5	5	11°	50	6	5,710
CSEB 2050-0750		7.5	11°	80	6	5,760
CSEB 2050-0800		8	11°	80	6	5,760
CSEB 2050-1200		12	11°	80	6	5,760
CSEB 2055-0820	R2.75	8.2	11°	80	6	11,660
CSEB 2060-0600	R3	6	—	50	6	5,940
CSEB 2060-0900		9	—	80	6	6,000
CSEB 2060-1200		12	—	80	6	6,000
CSEB 2065-0970	R3.25	9.7	11°	90	8	13,200
CSEB 2070-1050	R3.5	10.5	11°	90	8	10,560
CSEB 2075-1120	R3.75	11.2	11°	90	8	13,200
CSEB 2080-0800	R4	8	—	60	8	9,270
CSEB 2080-1200		12	—	90	8	9,360
CSEB 2080-1400		14	—	90	8	9,360
CSEB 2085-1270	R4.25	12.7	11°	100	10	14,630
CSEB 2090-1350	R4.5	13.5	11°	100	10	14,630
CSEB 2100-1000	R5	10	—	70	10	12,110
CSEB 2100-1500		15	—	100	10	12,240
CSEB 2100-1800		18	—	100	10	12,240
CSEB 2110-1650	R5.5	16.5	11°	110	12	24,420
CSEB 2120-1200	R6	12	—	75	12	20,580
CSEB 2120-1800		18	—	110	12	20,790
CSEB 2120-2200		22	—	110	12	20,790

新产品
系列UDC
系列

平刀

平刀

避空型
平刀

圆角刀

避空型
圆角刀锥度
圆角刀球刀/
长柄球刀

球刀

避空型
球刀

锥度球刀

锥度刀

倒角刀

钻头

欧式系列

技术资料

CSEB 加工参数表

加工材料		铜·铝合金					碳素钢·合金钢 S45C/S50C/SK/SCM (~325HB)				预硬钢 NAK80/STAVAX/HPM38 (30~45HRC)				淬火钢 STAVAX/HPM38/SKD61 (45~55HRC)			
型号	球半径 (mm)	刃长 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)
1001-0020-6	R0.05	0.2	30,000	30	0.002以下	0.02	30,000	30	0.002以下	0.02	30,000	30	0.002以下	0.02	30,000	30	0.002以下	0.02
2001-0010		0.1	30,000	200	0.004以下	0.04	30,000	200	0.004以下	0.04	30,000	200	0.004以下	0.04	30,000	200	0.004以下	0.04
2002-0020-6	R0.1	0.2	60,000	350	0.008	0.024	60,000	350	0.008	0.016	60,000	300	0.008	0.024	60,000	300	0.006	0.018
2002-0030		0.3	60,000	350	0.008	0.024	60,000	350	0.008	0.016	60,000	300	0.008	0.024	60,000	300	0.006	0.018
2003-0030(-6)	R0.15	0.3	43,000	500	0.012	0.036	43,000	500	0.012	0.024	54,000	450	0.012	0.036	43,000	450	0.008	0.024
2003-0045		0.45	43,000	500	0.012	0.036	43,000	500	0.012	0.024	54,000	450	0.012	0.036	43,000	450	0.008	0.024
2004-0040(-6)	R0.2	0.4	35,000	1,200	0.03	0.09	35,000	1,200	0.02	0.04	50,000	650	0.025	0.075	35,000	650	0.015	0.045
2004-0060		0.6	35,000	1,200	0.03	0.09	35,000	1,200	0.02	0.04	50,000	650	0.025	0.075	35,000	650	0.015	0.045
2005-0050(-6)	R0.25	0.5	34,000	1,300	0.035	0.105	34,000	1,300	0.03	0.06	45,000	900	0.03	0.09	32,000	900	0.02	0.06
2005-0075		0.75	34,000	1,300	0.035	0.105	34,000	1,300	0.03	0.06	45,000	900	0.03	0.09	32,000	900	0.02	0.06
2006-0060(-6)	R0.3	0.6	33,000	1,500	0.05	0.15	33,000	1,500	0.04	0.08	40,000	1,300	0.045	0.09	30,000	1,300	0.04	0.06
2006-0090		0.9	33,000	1,500	0.05	0.15	33,000	1,500	0.04	0.08	40,000	1,300	0.045	0.09	30,000	1,300	0.04	0.06
2007-0100	R0.35	1	32,000	1,800	0.07	0.21	32,000	1,600	0.05	0.1	38,000	1,600	0.06	0.12	28,000	1,600	0.05	0.075
2008-0080(-6)	R0.4	0.8	30,000	2,200	0.1	0.3	30,000	1,800	0.06	0.12	35,000	1,800	0.07	0.14	25,000	1,700	0.07	0.1
2008-0120		1.2	30,000	2,200	0.1	0.3	30,000	1,800	0.06	0.12	35,000	1,800	0.07	0.14	25,000	1,700	0.07	0.1
2009-0130	R0.45	1.3	30,000	2,100	0.11	0.33	30,000	1,600	0.07	0.14	33,000	1,700	0.08	0.16	24,000	1,600	0.08	0.12
2010-0100(-6)	R0.5	1	30,000	2,000	0.12	0.36	30,000	1,600	0.08	0.16	30,000	1,600	0.09	0.18	22,000	1,600	0.09	0.13
2010-0150		1.5	30,000	2,000	0.12	0.36	30,000	1,600	0.08	0.16	30,000	1,500	0.09	0.18	22,000	1,600	0.09	0.13
2010-0250		2.5	30,000	1,700	0.09	0.27	24,000	1,400	0.06	0.12	30,000	1,300	0.075	0.15	21,500	1,300	0.075	0.1
2011-0160	R0.55	1.6	30,000	2,000	0.12	0.36	30,000	1,600	0.08	0.16	30,000	1,600	0.09	0.18	20,000	1,600	0.09	0.13
2012-0180	R0.6	1.8	30,000	2,000	0.13	0.39	30,000	1,600	0.09	0.18	30,000	1,600	0.1	0.2	18,000	1,600	0.1	0.15
2013-0190	R0.65	1.9	30,000	2,000	0.13	0.39	30,000	1,600	0.09	0.18	30,000	1,700	0.1	0.2	18,000	1,500	0.1	0.15
2014-0210	R0.7	2.1	30,000	2,000	0.14	0.42	30,000	1,500	0.1	0.2	30,000	1,700	0.11	0.2	18,000	1,500	0.11	0.16
2015-0150(-6)	R0.75	1.5	30,000	2,000	0.15	0.45	30,000	1,600	0.12	0.24	30,000	1,700	0.12	0.24	18,000	1,500	0.12	0.18
2015-0200		2	30,000	2,000	0.15	0.45	30,000	1,600	0.12	0.24	30,000	1,700	0.12	0.24	18,000	1,500	0.12	0.18
2015-0225		2.25	30,000	2,000	0.15	0.45	30,000	1,600	0.12	0.24	30,000	1,700	0.12	0.24	18,000	1,500	0.12	0.18
2015-0400		4	30,000	1,800	0.12	0.36	23,000	1,200	0.08	0.16	30,000	1,400	0.1	0.2	15,000	1,200	0.09	0.13
2016-0240	R0.8	2.4	30,000	2,000	0.16	0.48	30,000	1,600	0.12	0.24	30,000	1,800	0.12	0.36	18,000	1,400	0.1	0.2
2017-0250	R0.85	2.5	30,000	2,000	0.17	0.51	30,000	1,700	0.14	0.28	30,000	1,800	0.14	0.42	18,000	1,400	0.12	0.24
2018-0270	R0.9	2.7	30,000	2,000	0.18	0.54	30,000	1,800	0.16	0.32	30,000	1,900	0.16	0.48	16,000	1,300	0.14	0.28
2019-0280	R0.95	2.8	30,000	2,000	0.19	0.57	30,000	1,900	0.18	0.36	30,000	1,900	0.18	0.54	16,000	1,300	0.16	0.32
2020-0200(-6)	R1	2	30,000	2,000	0.2	0.6	30,000	2,000	0.21	0.42	30,000	2,000	0.2	0.6	16,000	1,300	0.17	0.5
2020-0300		3	30,000	2,000	0.2	0.6	30,000	2,000	0.21	0.42	30,000	2,000	0.2	0.6	16,000	1,300	0.17	0.5
2020-0600		6	30,000	2,000	0.2	0.6	30,000	2,000	0.14	0.42	30,000	2,000	0.13	0.45	10,800	850	0.1	0.4

CSEB 加工参数表

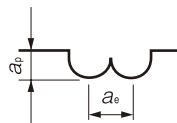
加工材料			铜·铝合金				碳素钢·合金钢 S45C/S50C/SK/SCM (~325HB)				预硬钢 NAK80/STAVAX/HPM38 (30~45HRC)				淬火钢 STAVAX/HPM38/SKD61 (45~55HRC)			
型号	球半径 (mm)	刃长 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
2025-0250(-6)	R1.25	2.5	27,000	2,300	0.28	0.75	27,000	2,300	0.25	0.5	27,000	2,300	0.25	0.75	13,000	1,100	0.21	0.63
2025-0375		3.75	27,000	2,300	0.28	0.75	27,000	2,300	0.25	0.5	27,000	2,300	0.25	0.75	13,000	1,100	0.21	0.63
2025-0600		6	25,000	2,100	0.26	0.67	25,000	2,100	0.23	0.46	24,000	2,000	0.2	0.65	11,000	930	0.14	0.44
2030-0300	R1.5	3	24,000	2,500	0.32	0.9	24,000	2,500	0.32	0.9	24,000	2,500	0.3	0.9	14,000	1,400	0.25	0.76
2030-0450		4.5	24,000	2,500	0.32	0.9	24,000	2,500	0.32	0.9	24,000	2,500	0.3	0.9	14,000	1,400	0.25	0.76
2030-0800		8	22,000	2,300	0.28	0.7	22,000	2,300	0.28	0.7	20,000	2,000	0.2	0.65	10,700	1,000	0.18	0.54
2035-0520	R1.75	5.2	24,000	2,700	0.35	1	24,000	2,700	0.35	1	21,000	2,400	0.35	1	12,000	1,700	0.3	0.9
2040-0400	R2	4	24,000	2,900	0.4	1.2	24,000	2,900	0.4	1.2	18,000	2,400	0.4	1.2	11,000	2,000	0.34	1
2040-0600		6	24,000	2,900	0.4	1.2	24,000	2,900	0.4	1.2	18,000	2,400	0.4	1.2	11,000	2,000	0.34	1
2040-0800		8	24,000	2,900	0.4	1.2	24,000	2,900	0.4	1.2	18,000	2,400	0.4	1.2	11,000	2,000	0.34	1
2045-0670	R2.25	6.7	21,000	3,000	0.45	1.3	21,000	3,000	0.45	1.3	16,000	2,400	0.42	1.2	10,000	1,900	0.38	1.1
2050-0500	R2.5	5	18,000	3,000	0.5	1.5	18,000	3,000	0.5	1.5	13,000	2,400	0.45	1.4	9,000	1,800	0.42	1.2
2050-0750		7.5	18,000	3,000	0.5	1.5	18,000	3,000	0.5	1.5	13,000	2,400	0.45	1.4	9,000	1,800	0.42	1.2
2050-0800		8	18,000	3,000	0.5	1.5	18,000	3,000	0.5	1.5	13,000	2,400	0.45	1.4	9,000	1,800	0.42	1.2
2050-1200		12	18,000	3,000	0.5	1.5	18,000	3,000	0.5	1.5	13,000	2,400	0.45	1.4	9,000	1,800	0.42	1.2
2055-0820	R2.75	8.2	17,000	3,000	0.55	1.6	17,000	3,000	0.55	1.6	12,000	2,400	0.5	1.5	8,500	1,800	0.45	1.3
2060-0600	R3	6	16,000	3,100	0.6	1.8	16,000	3,100	0.6	1.8	11,000	2,310	0.55	1.7	7,500	1,800	0.5	1.5
2060-0900		9	16,000	3,100	0.6	1.8	16,000	3,100	0.6	1.8	11,000	2,310	0.55	1.7	7,500	1,800	0.5	1.5
2060-1200		12	16,000	3,100	0.6	1.8	16,000	3,100	0.6	1.8	11,000	2,310	0.55	1.7	7,500	1,800	0.5	1.5
2065-0970	R3.25	9.7	15,000	3,100	0.65	1.95	15,000	3,100	0.65	1.95	10,000	2,200	0.59	1.8	7,000	1,800	0.54	1.6
2070-1050	R3.5	10.5	14,000	3,200	0.7	2.1	14,000	3,200	0.7	2.1	9,000	2,100	0.63	1.9	6,500	1,800	0.57	1.7
2075-1120	R3.75	11.2	13,000	3,300	0.75	2.25	13,000	3,300	0.75	2.25	8,200	2,000	0.67	2	6,000	1,800	0.6	1.8
2080-0800	R4	8	12,000	3,300	0.8	2.4	12,000	3,300	0.8	2.4	7,400	1,900	0.72	2.2	5,700	1,800	0.65	2
2080-1200		12	12,000	3,300	0.8	2.4	12,000	3,300	0.8	2.4	7,400	1,900	0.72	2.2	5,700	1,800	0.65	2
2080-1400		14	12,000	3,300	0.8	2.4	12,000	3,300	0.8	2.4	7,400	1,900	0.72	2.2	5,700	1,800	0.65	2
2085-1270	R4.25	12.7	12,000	3,300	0.85	2.55	12,000	3,300	0.85	2.55	6,800	1,800	0.75	2.3	5,400	1,700	0.7	2.1
2090-1350	R4.5	13.5	11,000	3,400	0.9	2.7	11,000	3,400	0.9	2.7	6,300	1,700	0.8	2.4	5,100	1,600	0.75	2.2
2100-1000	R5	10	10,000	3,500	1	3	10,000	3,500	1	3	5,200	1,650	0.9	2.7	4,600	1,500	0.85	2.5
2100-1500		15	10,000	3,500	1	3	10,000	3,500	1	3	5,200	1,650	0.9	2.7	4,600	1,500	0.85	2.5
2100-1800		18	10,000	3,500	1	3	10,000	3,500	1	3	5,200	1,650	0.9	2.7	4,600	1,500	0.85	2.5
2110-1650	R5.5	16.5	9,000	3,400	1.1	3.3	9,000	3,400	1.1	3.3	4,700	1,500	1	3	4,200	1,350	0.9	2.7
2120-1200	R6	12	8,400	3,300	1.2	3.6	8,400	3,300	1.2	3.6	4,300	1,350	1.1	3.2	3,800	1,250	1	3
2120-1800		18	8,400	3,300	1.2	3.6	8,400	3,300	1.2	3.6	4,300	1,350	1.1	3.2	3,800	1,250	1	3
2120-2200		22	8,400	3,300	1.2	3.6	8,400	3,300	1.2	3.6	4,300	1,350	1.1	3.2	3,800	1,250	1	3

备注:

- 加工槽的时候请把进给速度调整至50%以下。
- 当机床的转速不够时或者加工中发生震动, 工具发热的现象时, 请把转速及进给速度按同比例下调。
- 不锈钢和超耐热合金的加工推荐油性切削油。
- 铜加工时推荐使用湿式冷却。

※加工事例请见G-29/G-30页。

* 刀具形状说明请见L-8页。

 a_p : 切深(mm) a_e : 切宽(mm)新产品
系列UDC
系列

平刀

平刀
避空型
平刀

圆角刀

圆角刀
避空型
圆角刀锥度
圆角刀球刀/
长柄球刀球刀
避空型
球刀

锥度球刀

锥度刀

倒角刀

钻头

欧式系列

技术资料