



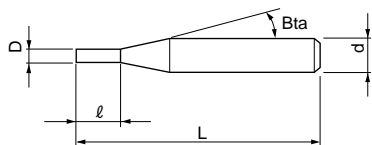
Размер D 1-12

C-CES-S



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

Материал										Рекомендуемое охлаждение — Подходящее охлаждение Водная эмульсия и масло — Водушное	
Углеродистые стали S45C S55C	Легированные стали SK-SCM SUS	Упрочненные стали NAK HPM	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые сплавы	Графит	Медь		Пластик
			(-55HRC)	(-60HRC)	(-65HRC)						



Значение угла конуса B_{ta} отображено неточно и для избежания контакта данной наклонной поверхности с заготовкой мы рекомендуем отслеживать точное значение этого угла.

Общее количество моделей 11

Ед.изм. (мм)

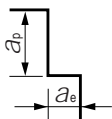
Модель	Рабочий диаметр D	Длина реж. части l	Угол конуса B_{ta}	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
C-CES 4010 S	1	2.5	16°	45	4	
C-CES 4015 S	1.5	3.75	16°	45	4	
C-CES 4020 S	2	5	16°	45	4	
C-CES 4025 S	2.5	6.25	16°	45	4	
C-CES 4030 S	3	8	16°	45	6	
C-CES 4040 S	4	11	16°	45	6	
C-CES 4050 S	5	13	16°	50	6	
C-CES 4060 S	6	13	-	50	6	
C-CES 4080 S	8	19	-	60	8	
C-CES 4100 S	10	22	-	70	10	
C-CES 4120 S	12	26	-	75	12	

Режимы фрезерования для C-CES-S (4-перьевая)

Материал		Углеродистые стали			Легированные стали			Упрочненные, Закаленные стали			Закаленные стали		
		S45C · S50C (~ 225HB)			SK · SCM · SUS (225 ~ 325HB)			NAK · SKD (30 ~ 45HRC)			SKD11 · 61 · SKT (45 ~ 55HRC)		
Модель	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)
4010S	1	20,000	63	170	13,700	43	150	7,300	23	55	1,600	5	15
4015S	1.5	13,400		190	9,100		160	4,900		60	1,100		15
4020S	2	11,600	73	200	5,600	50	170	5,300	33	65	2,400	10	30
4025S	2.5	9,300		300	4,200		190	4,200		70	1,900		35
4030S	3	8,800	83	340	6,700	63	210	4,600	43	90	2,700	25	50
4040S	4	6,600		370	5,000		270	3,400		100	2,000		55
4050S	5	5,300		450	4,000		320	2,700		110	1,600		60
4060S	6	4,400		450	3,300		320	2,300		110	1,300		60
4080S	8	3,300		420	2,500		300	1,700		100	1,000		50
4100S	10	2,650		410	2,000		300	1,400		100	800		50
4120S	12	2,200		400	1,700		300	1,150		90	700		45

Параметры фрезерования пазов (мм)

меньше чем 45HRC	$a_e = 0.07D$ $a_p = 2D$
больше чем 45HRC	$a_e = 0.03D$ $a_p = 1.5D$



- D : Рабочий диаметр (мм)
- a_p : Осевая глубина (мм)
- a_e : Радиальная глубина (мм)

Внимание: Рекомендуется Водная эмульсия и Масло.
Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.