

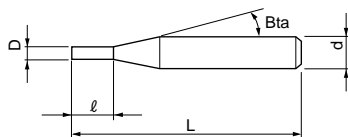


C-CHES



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

Углеродистые стали	Легированные стали	Упрочненные стали	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые сплавы	Графит	Медь	Пластик	Рекомендуемое охлаждение — Подходящее охлаждение Воздушное /масленный туман — Масло
			(~ 55HRC)	(~ 60HRC)	(~ 65HRC)						
S45C S55C	SK- SCM SUS	NAK HPM									



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 35

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр	Длина реж. части	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	D	l	B_{ta}	L	d	
C-CHES 4010-0250	1	2.5	16 °	45	4	
C-CHES 4010-0400		4		45	4	
C-CHES 4015-0375	1.5	3.75	16 °	45	4	
C-CHES 4015-0600		6		45	4	
C-CHES 4020-0500	2	5	16 °	45	4	
C-CHES 4020-0800		8		45	4	
C-CHES 4025-0625	2.5	6.25	16 °	45	4	
C-CHES 4025-1000		10		50	4	
C-CHES 4030-0750	3	7.5	16 °	45	6	
C-CHES 4030-1200		12		50	6	

Модель	Рабочий диаметр	Длина реж. части	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	D	ℓ	β	L	d	
C-CHES 4040-1000	4	10	16 °	50	6	
C-CHES 4040-1600		16		60	6	
C-CHES 4050-1250	5	12.5	16 °	50	6	
C-CHES 4050-2000		20		60	6	
C-CHES 4060-1500	6	15	-	50	6	
C-CHES 4060-2400		24		60	6	
C-CHES 4080-2000	8	20	-	60	8	
C-CHES 4080-3200		32		80	8	
C-CHES 4100-2500	10	25	-	70	10	
C-CHES 4100-4000		40		90	10	
C-CHES 4120-3000	12	30	-	75	12	
C-CHES 4120-4800		48		100	12	

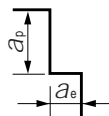
Режимы фрезерования для C-CHES (4-перьевая)

Материал		Углеродистые стали S45C · S50C (~ 225HB)			Легированные стали SK · SCM · SUS (225 ~ 325HB)			Упрочненные и закаленные ст. NAK · SKD (30 ~ 45HRC)			Закаленные стали 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)
4010	1	20,000	(65)	240	15,000	(45)	215	11,000	(35)	85	7,100	(20)	40
4015	1.5	13,500		245	10,000		215	8,000		90	5,100		50
4020	2	11,000	(70 ~ 85)	245	8,500	(55 ~ 65)	215	6,400	(40 ~ 45)	90	4,000	(25 ~ 30)	55
4025	2.5	8,800		370	7,000		245	5,000		90	3,200		55
4030	3	7,400		370	6,400		260	4,500		105	2,800		65
4040	4	5,900		435	5,000		340	3,500		120	2,150		70
4050	5	5,300		590	4,200		415	2,950		120	1,850		75
4060	6	4,400		580	3,500		415	2,450		130	1,500		70
4080	8	3,300		550	2,600		415	1,850		125	1,200		70
4100	10	2,600		525	2,100		405	1,450		125	950		65
4120	12	2,200		525	1,750		405	1,200		120	800		60

Материал		Углеродистые стали S45C · S50C (~ 225HB)			Легированные стали SK · SCM · SUS (225 ~ 325HB)			Упрочненные и закаленные ст. NAK · SKD (30 ~ 45HRC)			Закаленные стали 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)
4030	3	30,000	(300)	1,500	26,500	(250)	1,075	21,200	(200)	495	15,800	(150)	365
4040	4	23,800		1,755	19,800		1,345	15,800		540	11,900		385
4050	5	19,000		2,115	15,800		1,560	12,700		515	9,500		385
4060	6	15,900		2,095	13,200		1,565	10,600		560	7,900		370
4080	8	11,900		1,985	9,900		1,580	7,900		535	5,900		345
4100	10	9,500		1,920	7,900		1,525	6,300		545	4,700		320
4120	12	7,900		1,885	6,600		1,525	5,300		530	3,900		295

Параметры торцового фрезерования (мм)

Материал	Рабочий диаметр	Дл. реж. части= диаметр x2,5	Дл. реж. части= диаметр x4
Меньше чем 45HRC		$a_e = 0.07D$ $a_p = 2D$	$a_e = 0.02D$ $a_p = 3.5D$
Больше чем 45HRC		$a_e = 0.03D$ $a_p = 1.5D$	$a_e = 0.01D$ $a_p = 3D$



D : Рабочий диаметр (мм) a_p : Осевая глубина (мм)

a_e : Радиальная глубина (мм)

Внимание:

Рекомендуется воздушное охлаждение или масляный туман.

Не применять огнеопасные виды масел.

Следует использовать станки с высокой пространственной жесткостью и низкой вибрацией

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение в процессе фрезерования.