

Размер D 0,1-2,5



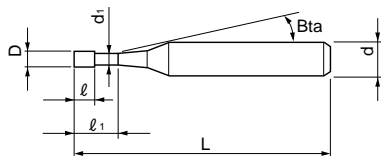
C-CHM



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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

Воздушно /масленный туман
— Масло



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

Общее количество моделей 48

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр D	Длина рабочей части l ₁	Длина режущей части l	Диаметр шейки d ₁	Угол конуса Bta	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
C-CHM 2001-003	0.1	No Under Cut	0.3	-	15 °	50	6	
C-CHM 2002-005	0.2		0.5	-	15 °	50	6	
C-CHM 2003-008	0.3	1.5	0.8	-	15 °	50	6	
C-CHM 2003-015			0.5	0.28	15 °	50	6	
C-CHM 2004-010	0.4	1	0.6	0.38	15 °	50	6	
C-CHM 2004-020		2				50	6	
C-CHM 2005-013	0.5	1.3	0.8	0.48	15 °	50	6	
C-CHM 2005-025		2.5				50	6	
C-CHM 2006-015	0.6	1.5	0.9	0.58	15 °	50	6	
C-CHM 2006-030		3				50	6	
C-CHM 2007-018	0.7	1.8	1.1	0.68	15 °	50	6	
C-CHM 2007-035		3.5				50	6	

Модель	Рабочий диаметр D	Длина рабочей части l_1	Длина режущей части l	Диаметр шейки d_1	Угол конуса $\beta_{та}$	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
C-CHM 2008-020	0.8	2	1.2	0.78	15 °	50	6	
C-CHM 2008-040		4				50		
C-CHM 2009-023	0.9	2.3	1.4	0.88	15 °	50	6	
C-CHM 2009-045		4.5				50		
C-CHM 2010-025	1	2.5	1.5	0.95	18.5 °	50	6	
C-CHM 2010-050		5				50		
C-CHM 2011-028	1.1	2.8	1.7	1.04	18.5 °	50	6	
C-CHM 2011-055		5.5				50		
C-CHM 2012-030	1.2	3	1.8	1.14	18.5 °	50	6	
C-CHM 2012-060		6				50		
C-CHM 2013-033	1.3	3.3	2	1.24	18.5 °	50	6	
C-CHM 2013-065		6.5				50		
C-CHM 2014-035	1.4	3.5	2.1	1.34	18 °	50	6	
C-CHM 2014-070		7				50		
C-CHM 2015-038	1.5	3.8	2.3	1.44	18 °	50	6	
C-CHM 2015-075		7.5				50		
C-CHM 2016-040	1.6	4	2.4	1.51	18 °	50	6	
C-CHM 2016-080		8				50		
C-CHM 2017-043	1.7	4.3	2.6	1.61	17.5 °	50	6	
C-CHM 2017-085		8.5				50		
C-CHM 2018-045	1.8	4.5	2.7	1.71	17.5 °	50	6	
C-CHM 2018-090		9				50		
C-CHM 2019-048	1.9	4.8	2.9	1.81	17.5 °	50	6	
C-CHM 2019-095		9.5				50		
C-CHM 2020-050	2	5	3	1.91	17 °	50	6	
C-CHM 2020-100		10				50		
C-CHM 2021-053	2.1	5.3	3.2	2.01	17 °	50	6	
C-CHM 2021-105		10.5				60		
C-CHM 2022-055	2.2	5.5	3.3	2.11	16.5 °	50	6	
C-CHM 2022-110		11				60		
C-CHM 2023-058	2.3	5.8	3.5	2.21	16.5 °	50	6	
C-CHM 2023-115		11.5				60		
C-CHM 2024-060	2.4	6	3.6	2.31	16.5 °	50	6	
C-CHM 2024-120		12				60		
C-CHM 2025-063	2.5	6.3	3.8	2.41	16 °	50	6	
C-CHM 2025-125		12.5				60		



Режимы фрезерования для C-СНМ

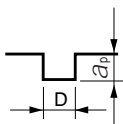
Материал		Углеродистые стали S45C (~ 225HB)		Легированные стали SK · SCM · SUS (225 ~ 325HB)		Упрочненные Закаленные ст. NAK · SKD (30 ~ 45HRC)		Закаленные стали SKD11 · 61 (45 ~ 55HRC)		Закаленные стали SKD11 (55 ~ 60HRC)	
Модель	Рабочий диаметр (mm)	Обороты	Подача	Обороты	Подача	Обороты	Подача	Обороты	Подача	Обороты	Подача
		(min ⁻¹)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(mm/min)
2002	0.2	32,000	90	32,000	90	32,000	32	32,000	26	-	-
2003	0.3	32,000	200	32,000	160	32,000	150	22,000	58	10,000	25
2004	0.4	32,000	260	32,000	200	32,000	150	20,000	60	10,000	25
2005	0.5	32,000	320	32,000	200	32,000	150	20,000	60	10,000	25
2006	0.6	27,000	320	27,000	160	27,000	130	20,000	60	10,000	25
2007	0.7	23,000	320	23,000	140	23,000	110	20,000	60	10,000	25
2008	0.8	22,000	360	22,000	140	22,000	110	18,000	60	10,000	25
2009	0.9	22,000	390	22,000	130	23,000	130	16,000	65	10,000	25
2010	1	22,000	520	22,000	180	23,000	170	18,000	80	10,000	40
2011	1.1	22,000	610	24,000	240	24,000	210	19,000	120	10,000	60
2012	1.2	22,000	680	24,000	290	24,000	260	20,000	170	10,000	80
2013	1.3	20,000	710	25,000	400	25,000	310	21,000	220	10,000	100
2014	1.4	19,000	730	26,000	455	26,000	370	22,000	270	10,000	120
2015	1.5	17,000	680	26,000	510	26,000	460	22,000	310	10,000	140
2016	1.6	16,000	640	24,000	580	24,000	460	20,000	370	10,000	180
2017	1.7	15,000	600	23,000	630	23,000	570	19,000	380	10,000	220
2018	1.8	15,000	570	22,000	680	22,000	620	18,000	430	10,000	260
2019	1.9	14,000	540	21,000	730	21,000	660	17,000	440	10,000	280
2020	2	13,000	770	20,000	770	20,000	690	16,000	480	10,000	300
2021	2.1	13,000	730	18,000	720	18,000	680	16,000	550	10,000	320
2022	2.2	12,000	700	18,000	690	18,000	690	16,000	550	10,000	340
2023	2.3	12,000	670	18,000	720	18,000	740	16,000	610	10,000	360
2024	2.4	11,000	640	18,000	690	18,000	740	16,000	640	10,000	380
2025	2.5	11,000	620	18,000	690	18,000	780	16,000	670	10,000	400
Осевая глубина		D < 1	D 1	D < 1	D 1	Все модели		Все модели		Все модели	
		2.5D	0.09D	0.12D	0.06D	0.1D	0.06D	0.04D	0.03D		
a_p (mm)		5D	0.07D	0.08D	0.05D	0.08D	0.04D	0.03D	0.02D		

Параметры фрезерования для C-CHM

Параметры фрезерования пазов

a_p : Осевая глубина (мм)

D : Рабочий диаметр (мм)

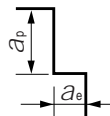


Параметры торцевого фрезерования

a_p : Осевая глубина (мм)

a_e : Осевая глубина (мм)

D : Рабочий диаметр (мм)



$a_e = 0,5 \sim 0,8D$