

Размер D 3-12



C-CHRS



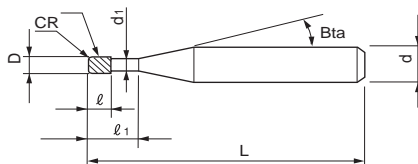
Обрабатываемый материал ( наиболее подходящий, подходящий)

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

\*

30 °

45 °



Общее количество моделей 23

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр	Радиус угла	Длина раб. части	Длина реж. части	Диаметр шейки	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостов.	Число перьев	Угол спирали	Цена
	D	CR	$l_1$	$l$	$d_1$	Bta	L	d			
C-CHRS 4030-01-100	3	R0.1	10	3	2.91	11 °	60	6	4	30 °	
C-CHRS 4030-02-100		R0.2					60	6			
C-CHRS 4030-05-100		R0.5					60	6			
C-CHRS 4040-01-120	4	R0.1	12	4	3.91	11 °	60	6	4	30 °	
C-CHRS 4040-02-120		R0.2					60	6			
C-CHRS 4040-05-120		R0.5					60	6			
C-CHRS 4040-10-120		R1					60	6			
C-CHRS 4050-02-160	5	R0.2	16	5	4.91	11 °	60	6	4	30 °	
C-CHRS 4050-05-160		R0.5					60	6			



Модель	Рабочий диаметр	Радиус угла	Длина раб. части	Длина реж. части	Диаметр шейки	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостов.	Число перьев	Угол спирали	Цена
	D	CR	$l_1$	$l$	$d_1$	$\beta$ та	L	d			
C-CHRS 6060-01-210	6	R 0.1	21	6	5.91	-	60	6	6	45 °	
C-CHRS 6060-02-210		R 0.2					60	6			
C-CHRS 6060-03-210		R 0.3					60	6			
C-CHRS 6060-05-210		R 0.5					60	6			
C-CHRS 6060-10-210		R 1					60	6			
C-CHRS 6080-03-260	8	R 0.3	26	8	7.9	-	80	8	6	45 °	
C-CHRS 6080-05-260		R 0.5					80	8			
C-CHRS 6080-10-260		R 1					80	8			
C-CHRS 6100-03-310	10	R 0.3	31	10	9.9	-	80	10	6	45 °	
C-CHRS 6100-05-310		R 0.5					80	10			
C-CHRS 6100-10-310		R 1					80	10			
C-CHRS 6120-03-370	12	R 0.3	37	12	11.9	-	100	12	6	45 °	
C-CHRS 6120-05-370		R 0.5					100	12			
C-CHRS 6120-10-370		R 1					100	12			

Угол спирали: 4 перьевая=30 ° 6 перьевая=45 °

## Режимы фрезерования для C-CHRS (4-6 перьевая)

Материал		Углеродистые стали S45C · S50C		Легированные, упроч. и закален. ст. SK · SCM · SUS · NAK		Закаленные стали SKD11 · SKD61 · SKT	
Число перьев	Рабочий диаметр (mm)	Обороты (min <sup>-1</sup> )	Подача (mm/min)	Обороты (min <sup>-1</sup> )	Подача (mm/min)	Обороты (min <sup>-1</sup> )	Подача (mm/min)
4	3	14,000	3,520	12,000	1,920	8,200	950
	4	11,000	3,080	9,100	1,450	6,200	800
	5	8,400	2,110	7,000	1,120	4,900	570
6	6	5,500	1,610	4,700	840	4,100	790
	8	4,100	1,200	3,500	630	3,100	600
	10	3,100	840	2,700	480	2,200	380
	12	2,500	680	2,200	390	1,800	310
Параметры фрезерования		$a_p < 1D$ $a_e = 0.05D$		4 $a_p < 1D, Rd = 0.05D$ 6 $a_p < 1D, Rd = 0.02D$	$a_p < 1D$ $a_e = 0.05D$ (max 0.5mm)		

Материал		Углеродистые стали S45C · S50C		Упрочненные стали NAK etc.		Закаленные стали SKD11 · SKD61 · SKT	
Число перьев	Рабочий диаметр (mm)	Обороты (min <sup>-1</sup> )	Подача (mm/min)	Обороты (min <sup>-1</sup> )	Подача (mm/min)	Обороты (min <sup>-1</sup> )	Подача (mm/min)
4	3	21,000	7,560	18,000	3,600	12,000	2,160
	4	15,000	6,000	13,000	2,600	9,500	1,900
	5	12,000	4,320	10,000	2,000	7,600	1,360
6	6	7,900	3,310	7,000	2,310	6,300	1,890
	8	5,900	2,470	5,000	1,650	4,700	1,410
	10	4,400	1,710	3,800	1,250	3,500	940
	12	3,700	1,440	3,200	1,050	2,900	780
Параметры фрезерования		$a_p < 1D$ $a_e = 0.04D$					

Параметры торцового фрезерования (мм)

D : Рабочий диаметр

$a_p$  : Осевая глубина

$a_e$  : радиальная глубина

