



Размер R 3-10

C-CRT

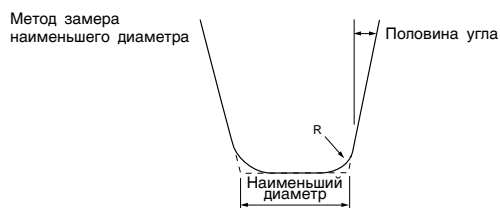


Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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

Водная эмульсия или масло
Воздушное

4-перьевая конусная радиусная фреза.



Общее количество моделей 73

Ед.изм. (мм)

Модель	Наименьш. диаметр	Половина угла	Радиус угла	Длина реж. части	Наибольш. диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CRT4030-05-1	3	30	0.5	10	3.17	50	6	
C-CRT4030-05-2		1°			3.35	50	6	
C-CRT4030-05-3		1° 30			3.52	50	6	
C-CRT4030-05-4		2°			3.70	50	6	
C-CRT4030-05-5		2° 30			3.87	50	6	
C-CRT4030-05-6		3°			4.05	50	6	
C-CRT4030-05-10		5°			4.75	50	6	
C-CRT4030-05-14		7°			5.46	50	6	
C-CRT4040-05-1	4	30	0.5	15	4.26	50	6	
C-CRT4040-05-2		1°			4.52	50	6	
C-CRT4040-05-3		1° 30			4.79	50	6	
C-CRT4040-05-4		2°			5.05	50	6	
C-CRT4040-05-5		2° 30			5.31	50	6	
C-CRT4040-05-6		3°			5.57	50	6	
C-CRT4040-05-10		5°			6.62	50	8	
C-CRT4040-05-14		7°			7.68	50	8	



Модель	Наименьш. диаметр	Половина угла	Радиус угла	Длина реж. части	Наибольш. диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена		
C-CRT4050-05-1	5	30	0.5	20	5.35	60	6			
C-CRT4050-05-2		1°			5.70	60	6			
C-CRT4050-05-3		1° 30			6.05	60	8			
C-CRT4050-05-4		2°			6.40	60	8			
C-CRT4050-05-5		2° 30			6.75	60	8			
C-CRT4050-05-6		3°			7.10	60	8			
C-CRT4050-05-10		5°			8.50	60	10			
C-CRT4050-05-14		7°			9.91	60	10			
C-CRT4060-05-1		6			30	0.5	20	6.35	60	8
C-CRT4060-10-1	1		60	8						
C-CRT4060-05-2	1°		0.5	6.70	60	8				
C-CRT4060-10-2			1		60	8				
C-CRT4060-05-3	1° 30		0.5	7.05	60	8				
C-CRT4060-10-3			1		60	8				
C-CRT4060-05-4	2°		0.5	7.40	60	8				
C-CRT4060-10-4			1		60	8				
C-CRT4060-05-5	2° 30		0.5	7.75	60	8				
C-CRT4060-10-5			1		60	8				
C-CRT4060-05-6	3°		0.5	8.10	60	10				
C-CRT4060-10-6			1		60	10				
C-CRT4060-05-10	5°		0.5	9.50	60	10				
C-CRT4060-10-10			1		60	10				
C-CRT4060-05-14	7°		0.5	10.91	60	12				
C-CRT4060-10-14			1		60	12				
C-CRT4080-05-1	8		30	0.5	25	8.44		70	10	
C-CRT4080-10-1				1				70	10	
C-CRT4080-15-1		1.5		70			10			
C-CRT4080-05-2		1°	0.5	8.87		70	10			
C-CRT4080-10-2			1			70	10			
C-CRT4080-15-2			1.5			70	10			
C-CRT4080-05-3		1° 30	0.5	9.31		70	10			
C-CRT4080-10-3			1			70	10			
C-CRT4080-15-3			1.5			70	10			
C-CRT4080-05-4		2°	0.5	9.75		70	10			
C-CRT4080-10-4			1			70	10			
C-CRT4080-15-4			1.5			70	10			



Модель	Наименьш. диаметр	Половина угла	Радиус угла	Длина реж. части	Наибольш. диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CRT4080-05-5	8	2° 30	0.5	25	10.18	75	12	
C-CRT4080-10-5			1			75	12	
C-CRT4080-15-5			1.5			75	12	
C-CRT4080-05-6		3°	0.5		10.62	75	12	
C-CRT4080-10-6			1			75	12	
C-CRT4080-15-6			1.5			75	12	
C-CRT4080-05-10		5°	0.5		12.37	90	12	
C-CRT4080-10-10			1			90	12	
C-CRT4080-15-10			1.5			90	12	
C-CRT4100-05-1	10	30	0.5	35	10.61	90	12	
C-CRT4100-10-1			1			90	12	
C-CRT4100-15-1			1.5			90	12	
C-CRT4100-20-1			2			90	12	
C-CRT4100-05-2		1°	0.5		11.22	90	12	
C-CRT4100-10-2			1			90	12	
C-CRT4100-15-2			1.5			90	12	
C-CRT4100-20-2			2			90	12	
C-CRT4100-05-3		1° 30	0.5		11.83	90	12	
C-CRT4100-10-3			1			90	12	
C-CRT4100-15-3			1.5			90	12	
C-CRT4100-20-3			2			90	12	

Режимы фрезерования для C-CRT

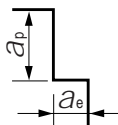
Материал		Углеродистые стали S45C · S50C (~ 225HB)		Легированные стали SK · SCM · SUS (225 ~ 325HB)		Упрочненные стали Закаленные стали NAK · SKD (30 ~ 45HRC)		Закаленные стали SKD11 · 61/SKT (45 ~ 50HRC)	
Скорость		$V_c = 40 \sim 60\text{m/min}$		$V_c = 30 \sim 40\text{m/min}$		$V_c = 25 \sim 30\text{m/min}$		$V_c = 15 \sim 25\text{m/min}$	
Модель	Наименьш. диаметр (мм)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
4030	3	5,000	400	4,200	200	3,180	155	2,120	90
4040	4	4,000	520	3,200	310	2,390	191	1,590	95
4050	5	3,200	520	2,550	370	1,910	240	1,270	110
4060	6	2,650	660	2,120	370	1,590	240	1,060	110
4080	8	2,000	640	1,600	370	1,190	285	800	110
4100	10	1,600	550	1,270	370	950	285	640	110

Параметры фрезерования пазов (мм)

Меньше чем 45HRC

$a_p = 1.5D$

$a_e = 0.12D$



Больше чем 45HRC

$a_p = 1D$

$a_e = 0.06D$

D : Наименьший диаметр

a_p : Осевая глубина (мм)

a_e : Радиальная глубина (мм)