



Размер R 0,2-2,5

C-CTE



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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

Рекомендуемое охлаждение
Подходящее охлаждение

Водная эмульсия и масло
— Воздушное



Общее количество моделей 108

Ед.изм. (мм)

Модель	Наименьший диаметр	Половина угла	Длина реж. части	Наибольший диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CTE 2002-1	0.2	30	0.8	0.21	38	3	
C-CTE 2002-2		1°		0.23	38	3	
C-CTE 2002-3		1° 30		0.24	38	3	
C-CTE 2002-4		2°		0.26	38	3	
C-CTE 2002-6		3°		0.28	38	3	
C-CTE 2002-8		4°		0.31	38	3	
C-CTE 2002-10		5°		0.34	38	3	
C-CTE 2002-14		7°		0.40	38	3	
C-CTE 2002-20		10°		0.48	38	3	
C-CTE 2003-1		0.3		30	1.2	0.32	38
C-CTE 2003-2	1°		0.34	38		3	
C-CTE 2003-3	1° 30		0.36	38		3	
C-CTE 2003-4	2°		0.38	38		3	
C-CTE 2003-6	3°		0.43	38		3	
C-CTE 2003-8	4°		0.47	38		3	
C-CTE 2003-10	5°		0.51	38		3	
C-CTE 2003-14	7°		0.59	38		3	
C-CTE 2003-20	10°		0.72	38		3	



Модель	Наименьший диаметр	Половина угла	Длина реж. части	Наибольший диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CTE 2004-1	0.4	30	1.6	0.43	38	3	
C-CTE 2004-2		1 °		0.46	38	3	
C-CTE 2004-3		1 ° 30		0.48	38	3	
C-CTE 2004-4		2 °		0.51	38	3	
C-CTE 2004-6		3 °		0.57	38	3	
C-CTE 2004-8		4 °		0.62	38	3	
C-CTE 2004-10		5 °		0.68	38	3	
C-CTE 2004-14		7 °		0.79	38	3	
C-CTE 2004-20		10 °		0.96	38	3	
C-CTE 2005-1	0.5	30	2	0.53	38	3	
C-CTE 2005-2		1 °		0.57	38	3	
C-CTE 2005-3		1 ° 30		0.60	38	3	
C-CTE 2005-4		2 °		0.64	38	3	
C-CTE 2005-6		3 °		0.71	38	3	
C-CTE 2005-8		4 °		0.78	38	3	
C-CTE 2005-10		5 °		0.85	38	3	
C-CTE 2005-14		7 °		0.99	38	3	
C-CTE 2005-20		10 °		1.21	38	3	
C-CTE 2005-24		12 °		1.35	38	3	
C-CTE 2005-30	15 °	1.57	38	3			
C-CTE 2006-1	0.6	30	2	0.63	38	3	
C-CTE 2006-2		1 °		0.67	38	3	
C-CTE 2006-3		1 ° 30		0.70	38	3	
C-CTE 2006-4		2 °		0.74	38	3	
C-CTE 2006-5		2 ° 30		0.77	38	3	
C-CTE 2006-6		3 °		0.81	38	3	
C-CTE 2006-10		5 °		0.95	38	3	
C-CTE 2006-14		7 °		1.09	38	3	
C-CTE 2006-20		10 °		1.31	38	3	
C-CTE 2006-24		12 °		1.45	38	3	
C-CTE 2006-30		15 °		1.67	38	3	
C-CTE 2008-1	0.8	30	3	0.85	38	3	
C-CTE 2008-2		1 °		0.90	38	3	
C-CTE 2008-3		1 ° 30		0.96	38	3	
C-CTE 2008-4		2 °		1.01	38	3	
C-CTE 2008-5		2 ° 30		1.06	38	3	
C-CTE 2008-6		3 °		1.11	38	3	
C-CTE 2008-10		5 °		1.32	38	3	
C-CTE 2008-14		7 °		1.54	38	3	
C-CTE 2008-20		10 °		1.86	38	3	
C-CTE 2008-24		12 °		2.08	38	3	
C-CTE 2008-30	15 °	2.41	38	3			
C-CTE 2010-1	1	30	4	1.07	45	4	
C-CTE 2010-2		1 °		1.14	45	4	
C-CTE 2010-3		1 ° 30		1.21	45	4	



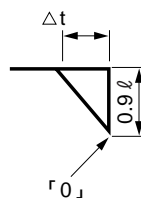
Модель	Наименьший диаметр	Половина угла	Длина реж. части	Наибольший диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CTE 2010-4	1	2 °	4	1.28	45	4	
C-CTE 2010-5		2 °3 0		1.35	45	4	
C-CTE 2010-6		3 °		1.42	45	4	
C-CTE 2010-8		4 °		1.56	45	4	
C-CTE 2010-10		5 °		1.70	45	4	
C-CTE 2010-14		7 °		1.98	45	4	
C-CTE 2010-20		10 °		2.41	45	4	
C-CTE 2010-24		12 °		2.70	45	4	
C-CTE 2010-30		15 °		3.14	50	6	
C-CTE 2015-1	1.5	3 0	5	1.59	45	4	
C-CTE 2015-2		1 °		1.67	45	4	
C-CTE 2015-3		1 °3 0		1.76	45	4	
C-CTE 2015-4		2 °		1.85	45	4	
C-CTE 2015-5		2 °3 0		1.94	45	4	
C-CTE 2015-6		3 °		2.02	45	4	
C-CTE 2015-8		4 °		2.20	45	4	
C-CTE 2015-10		5 °		2.37	45	4	
C-CTE 2015-14		7 °		2.73	45	4	
C-CTE 2015-20		10 °		3.26	45	4	
C-CTE 2015-24	12 °	3.63	45	4			
C-CTE 2015-30	15 °	4.18	50	6			
C-CTE 2020-1	2	3 0	6	2.10	45	4	
C-CTE 2020-2		1 °		2.21	45	4	
C-CTE 2020-3		1 °3 0		2.31	45	4	
C-CTE 2020-4		2 °		2.42	45	4	
C-CTE 2020-5		2 °3 0		2.52	45	4	
C-CTE 2020-6		3 °		2.63	45	4	
C-CTE 2020-8		4 °		2.84	45	4	
C-CTE 2020-10		5 °		3.05	45	4	
C-CTE 2020-14		7 °		3.47	45	4	
C-CTE 2020-20		10 °		4.12	50	6	
C-CTE 2020-24		12 °		4.55	50	6	
C-CTE 2020-30		15 °		5.22	50	6	
C-CTE 2025-1	2.5	3 0	8	2.64	45	4	
C-CTE 2025-2		1 °		2.78	45	4	
C-CTE 2025-3		1 °3 0		2.92	45	4	
C-CTE 2025-4		2 °		3.06	45	4	
C-CTE 2025-5		2 °3 0		3.20	45	4	
C-CTE 2025-6		3 °		3.34	45	4	
C-CTE 2025-8		4 °		3.62	45	4	
C-CTE 2025-10		5 °		3.90	45	4	
C-CTE 2025-14		7 °		4.45	45	6	
C-CTE 2025-20		10 °		5.32	50	6	
C-CTE 2025-24		12 °		5.90	50	8	
C-CTE 2025-30		15 °		6.79	50	8	

Режимы фрезерования для С-СТЕ(2-перьевая)

Материал		Углеродистые, Легированные стали (~ 325НВ)		Инструментальные, Упрочненные стали (30 ~ 40HRC)		Упрочненные, Закаленные стали SKD11/SKS (40 ~ 50HRC)	
Скорость		$V_c = 30 \sim 50\text{m/min}$		$V_c = 20 \sim 40\text{m/min}$		$V_c = 10 \sim 30\text{m/min}$	
Модель	Наименьший диаметр (mm)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
2002	0.2	32,000	45	25,000	30	18,000	20
2003	0.3	30,000	50	23,000	30	16,200	25
2004	0.4	28,000	60	21,000	35	14,500	25
2005	0.5	25,500	70	19,100	40	12,700	25
2006	0.6	21,300	70	15,900	40	10,600	25
2008	0.8	15,900	100	11,900	60	8,000	40
2010	1	12,800	150	9,600	110	6,400	70
2015	1.5	8,500	150	6,400	110	4,300	70
2020	2	6,400	150	4,800	110	3,200	70
2025	2.5	5,100	150	3,800	110	2,600	70

Параметры торцевого фрезерования (мм)

l = Длина режущей части



Величина фрезерования r_0

Внимание: Рекомендуется охлаждение водная эмульсия и масло.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.