



Размер D 3-12

CAS

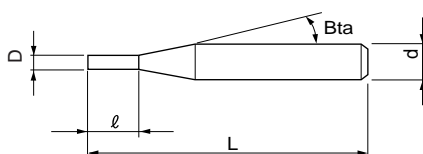


Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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)						
											Водная эмульсия

Специально для алюминия.

Большой угол наклона режущей части фрезы обеспечивает более высокую подачу и лучшее удаление стружки



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 14

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр	Длина реж. части	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	D	l	B_{ta}	L	d	
CAS 2030-0450	3	4.5	16°	50	6	
CAS 2030-0900		9		50	6	
CAS 2040-0600	4	6		50	6	
CAS 2040-1200		12		50	6	
CAS 2050-0750	5	7.5		50	6	
CAS 2050-1500		15		50	6	
CAS 2060-0900	6	9	-	50	6	
CAS 2060-1500		15	50	6		
CAS 2080-1200	8	12	-	80	8	
CAS 2080-2000		20	80	8		
CAS 2100-1500	10	15	-	80	10	
CAS 2100-2500		25	80	10		
CAS 2120-1800	12	18	-	90	12	
CAS 2120-3000		30	90	12		

Режимы фрезерования для CAS

Режимы для фрезерования пазов (мм)

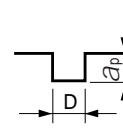
Материал		Алюминиевые сплавы	
Модель	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)
2030-0450	3	16,000	1,600
2040-0600	4	12,000	1,200
2050-0750	5	9,600	1,920
2060-0900	6	8,000	1,600
2080-1200	8	6,000	1,200
2100-1500	10	12,000	2,400
2120-1800	12	10,000	2,000

Параметры фрезерования пазов (мм)

$a_p=0,5D$

D : Рабочий диаметр

a_p : Осевая глубина



Режимы для торцового фрезерования

Материал		Алюминиевые сплавы	
Модель	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)
2030-0450	3	16,000	3,200
2030-0900			
2040-0600	4	12,000	2,400
2040-1200			
2050-0750	5	9,600	1,920
2050-1500			
2060-0900	6	8,000	1,600
2060-1500			
2080-1200	8	6,000	1,200
2080-2000			
2100-1500	10	4,800	960
2100-2500			
2120-1800	12	4,000	800
2120-3000			

Параметры торцового фрезерования (мм)

Длина реж. части=1,5D

$a_p=1,5D$

$a_e=0,2D$

Длина реж. части=2,5-3D

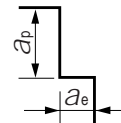
$a_p=2,5D$

$a_e=0,1D$

D : Рабочий диаметр

a_p : Осевая глубина

a_e : Радиальная глубина



Внимание: Рекомендуется использовать подходящие жидкости для охлаждения.

Рекомендуется водная эмульсия.

Рекомендуется торцовое фрезерование для финишной обработки.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.

Режимы для высокоскоростного фрезерования (мм)

Материал		Алюминиевые сплавы	
Модель	Рабочий диаметр (mm)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
2030-0450	3	20,000	4,000
2040-0600	4	18,200	3,640
2050-0750	5	17,000	3,400
2060-0900	6	16,000	3,200
2080-1200	8	14,400	2,880
2100-1500	10	13,200	2,640
2120-1800	12	12,000	2,400

Параметры для торцового фрезерования (мм)

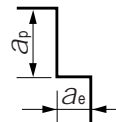
$$a_p = 1,5D$$

$$a_e = 0,2D$$

D : Рабочий диаметр

a_p : Осевая глубина

a_e : Радиальная глубина



Внимание: Рекомендуется использовать подходящие жидкости для охлаждения.
 Рекомендуется водная эмульсия.
 Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.