

Размер D 0,3-12



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

Углеродистые стали S45C S55C	Легированные стали SK-SCM SUS	Упрочненные стали NAK HPM	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые сплавы	Графит	Медь	Пластик	Рекомендуемое охлаждение — Подходящее охлаждение Водная эмульсия /масло (исключая Пластик) Воздушное (Пластик)
			(~ 55HRC)	(~ 60HRC)	(~ 65HRC)						

Фрезы со средней длиной реж. части предназначены для работы по литевому чугуну и цветным металлам.

4-перьевые Фрезы CEC указаны в каталоге на стр.104

Общее количество моделей 20

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр	Длина реж. части	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
CEC 2003	0.3	1	38	3	
CEC 2004	0.4	1	38	3	
CEC 2005	0.5	1	38	3	
CEC 2006	0.6	2	38	3	
CEC 2007	0.7	2	38	3	
CEC 2008	0.8	2.5	38	3	
CEC 2009	0.9	2.5	38	3	
CEC 2010	1	2.5	40	4	
CEC 2015	1.5	4	40	4	
CEC 2020	2	6	40	4	
CEC 2025	2.5	8	40	4	
CEC 2030	3	10	45	4	
CEC 2040	4	12	45	6	
CEC 2050	5	15	50	6	
CEC 2060	6	15	50	6	
CEC 2070	7	20	60	8	
CEC 2080	8	20	60	8	
CEC 2090	9	20	60	10	
CEC 2100	10	20	60	10	
CEC 2120	12	25	75	12	

Режимы фрезерования для СЕС (2-перьевая)

Материал		Чугун FC FCD		Цветные/Алюминиевые сплавы сплавы	
Скорость		$V_c = 50\text{m/min}$		$V_c = 150\text{m/min}$	
Модель	Рабочий диаметр (mm)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
2003	0.3	20,000	80	20,000	200
2004	0.4	20,000	80	20,000	200
2005	0.5	20,000	80	20,000	200
2006	0.6	20,000	80	20,000	200
2007	0.7	20,000	80	20,000	200
2008	0.8	20,000	80	20,000	280
2009	0.9	20,000	80	20,000	280
2010	1	16,000	80	20,000	400
2015	1.5	10,600	80	20,000	400
2020	2	8,000	160	20,000	480
2025	2.5	6,400	200	20,000	600
2030	3	5,300	200	15,900	580
2040	4	3,980	210	11,900	615
2050	5	3,180	215	9,550	640
2060	6	2,650	235	7,960	690
2070	7	2,270	245	6,820	735
2080	8	1,980	245	5,970	735
2090	9	1,770	260	5,300	780
2100	10	1,590	275	4,780	825
2120	12	1,330	300	3,980	850

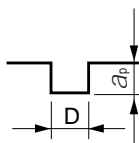
Параметры фрезерования слотов (мм)

$D \leq 2,5$ $a_p = 0,2D$

$D \geq 3$ $a_p = 0,2D$

D : Рабочий диаметр

a_p : Осевая глубина



Внимание: Рекомендуется водная эмульсия или масло.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.