

Размер D 0,5-12



CECL



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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

Фрезы с удлиненной реж. частью предназначены для работы по литевому чугуну и цветным металлам.

Общее количество моделей 13

Ед.изм. (мм)

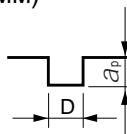
Модель	Рабочий диаметр	Длина реж. части	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
CECL 2005	0.5	1.8	50	3	
CECL 2008	0.8	3	50	3	
CECL 2010	1	4	50	4	
CECL 2015	1.5	6	50	4	
CECL 2020	2	8	50	4	
CECL 2025	2.5	10	50	4	
CECL 2030	3	12	55	6	
CECL 2040	4	16	55	6	
CECL 2050	5	21	65	6	
CECL 2060	6	26	65	6	
CECL 2080	8	32	80	8	
CECL 2100	10	42	90	10	
CECL 2120	12	52	100	12	

Режимы фрезерования для CECL

Материал		Чугун FC FCD		Цветные/Алюминиевые сплавы сплавы	
Скорость		$V_c = 55\text{m/min}$		$V_c = 150\text{m/min}$	
Модель	Рабочий диаметр (mm)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
2005	0.5	20,000	72	20,000	180
2008	0.8	20,000	72	20,000	250
2010	1	17,500	72	20,000	360
2015	1.5	11,700	72	20,000	360
2020	2	8,800	144	20,000	430
2025	2.5	7,000	180	19,700	540
2030	3	5,800	180	16,400	520
2040	4	4,400	190	12,300	550
2050	5	3,500	190	9,900	580
2060	6	2,900	210	8,200	620
2080	8	2,200	220	6,200	660
2100	10	1,700	250	4,900	740
2120	12	1,500	280	4,100	820

Параметры фрезерования слотов (мм)

$$D \begin{cases} \leq 2,5 \\ \geq 3 \end{cases} \quad a_p = \begin{cases} 0,2D \\ 0,5D \end{cases}$$



D : Рабочий диаметр

a_p : Осевая глубина

Внимание: Рекомендуется водная эмульсия или масло.

Следует удалять отходы фрезерования, чтобы предотвратить их влияние на качество обработки.

Следует удалять стружку, чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.