



Размер R 2-10

CGV



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
			(~ 55HRC)	(~ 60HRC)						
										Воздушное — Водная эмульсия



Общее количество моделей 9

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий радиус	Длина реж. части	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
CGV 4040	R2	20	100	4	
CGV 4050	R2.5	20	100	5	
CGV 4060	R3	30	150	6	
* CGV 4070	R3.5	30	150	6	
CGV 4080	R4	40	150	8	
CGV 4100	R5	50	180	10	
CGV 4120	R6	55	200	12	
CGV 4160	R8	60	200	16	
CGV 4200	R10	60	250	20	

*

Режимы фрезерования для CGB(4-перьевая)

Материал		Графит	
Модель	Рабочий радиус (mm)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)
4040	R2	15,000	1,350 ~ 1,600
4050	R2.5	15,000	1,350 ~ 1,600
4060	R3	15,000	1,900 ~ 2,300
4070	R3.5	9,000	1,900 ~ 2,300
4080	R4	8,000	1,900 ~ 2,300
4100	R5	6,500	2,000 ~ 2,500
4120	R6	5,300	2,000 ~ 2,500
4160	R8	4,000	2,000 ~ 2,500
4200	R10	3,200	2,000 ~ 2,500

Для чистового фрезерования

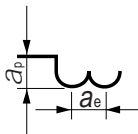
$$a_e = 0,7D$$

$$a_p = 0,3D$$

D : Рабочий диаметр (мм)

a_p : Осевая глубина (мм)

a_e : Радиальная глубина (мм)



Внимание: Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.
Рекомендуется воздушное охлаждение.