

4-перьевая Для фрезерования Графита



Размер D 2-20

CGE



Обрабатываемые материалы (наиболее подходящее, подходящее)

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	(~ 5.5HRC)	(~ 6.0HRC)	(~ 6.5HRC)						
											Воздушное — Водная эмульсия



Общее количество моделей 10

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр	Длина реж. части	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
CGE 4020	2	15	60	3	
CGE 4030	3	30	80	3	
CGE 4040	4	30	90	4	
CGE 4050	5	35	100	6	
CGE 4060	6	40	150	6	
CGE 4080	8	40	150	8	
CGE 4100	10	45	180	10	
CGE 4120	12	55	200	12	
CGE 4160	16	70	200	16	
CGE 4200	20	70	200	20	

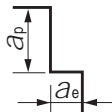
Режимы фрезерования для CGE

Материал		Графит	
Скорость		$V_c = 100 \sim 200 \text{m/min}$	
Модель	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
4020	2	15,900	300
4030	3	15,900	500
4040	4	15,900	650
4050	5	12,700	750
4060	6	10,600	850
4080	8	8,000	950
4100	10	6,400	1,000
4120	12	5,310	1,000
4160	16	3,980	1,000
4200	20	3,180	1,000

Параметры торцового фрезерования (мм)

$a_p = 0,5D$

$a_e = 0,05D$



D : Рабочий диаметр

a_p : Осевая глубина

a_e : радиальная глубина

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