

Размер D 0,5-6



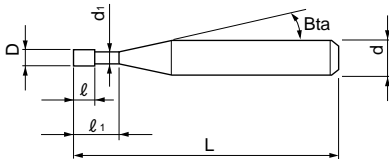
CPR



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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

Фреза с удлененной шейкой для фрезерования пластика. Разработана специально для формирования ребер, используется конструкция с уменьшенным диаметром шейки.



Значение угла конуса Bta отображено неточно и для избежания контакта данной наклонной поверхности с заготовкой мы рекомендуем отслеживать точное значение этого угла.

Общее количество моделей 64

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр	Длина раб. части	Длина реж. части	Диаметр шейки	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	D	l_1	l	d_1	Bta	L	d	
CPR 2005-2	0.5	2	1	0.45	11 °	38	3	
CPR 2005-4		4				38	3	
CPR 2005-6		6				38	3	
CPR 2006-4	0.6	4	1.2	0.55	11 °	38	3	
CPR 2006-6		6				38	3	
CPR 2007-4	0.7	4	1.4	0.65	11 °	38	3	
CPR 2007-6		6				38	3	
CPR 2008-6	0.8	6	1.6	0.75	11 °	45	4	
CPR 2008-8		8				45	4	
CPR 2009-6	0.9	6	1.8	0.85	11 °	45	4	
CPR 2009-10		10				45	4	
CPR 2010-6	1	6	2	0.9	11 °	45	4	
CPR 2010-8		8				45	4	
CPR 2010-10		10				45	4	
CPR 2010-12		12				45	4	
CPR 2010-16		16				50	4	
CPR 2010-21		21				55	4	

Модель	Рабочий диаметр	Длина раб. части	Длина реж. части	Диаметр шейки	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	D	l_1	l	d_1	β та	L	d	
CPR 2012-6	1.2	6	2.4	1.1	11 °	45	4	
CPR 2012-8		8				45	4	
CPR 2012-10		10				45	4	
CPR 2012-12		12				50	4	
CPR 2014-6	1.4	6	2.8	1.3	11 °	45	4	
CPR 2014-10		10				45	4	
CPR 2014-16		16				50	4	
CPR 2015-6	1.5	6	3	1.4	11 °	45	4	
CPR 2015-10		10				45	4	
CPR 2015-14		14				50	4	
CPR 2015-16		16				50	4	
CPR 2015-21		21				55	4	
CPR 2016-6	1.6	6	3.2	1.5	11 °	50	4	
CPR 2020-8	2	8	4	1.9	11 °	50	4	
CPR 2020-10		10				50	4	
CPR 2020-12		12				50	4	
CPR 2020-14		14				50	4	
CPR 2020-16		16				50	4	
CPR 2020-18		18				55	4	
CPR 2020-21		21				55	4	
CPR 2020-26		26				55	4	
CPR 2020-32		32				70	4	
CPR 2025-12	2.5	12	5	2.3	11 °	55	4	
CPR 2025-21		21				55	4	
CPR 2030-8	3	8	6	2.8	11 °	70	6	
CPR 2030-12		12				70	6	
CPR 2030-16		16				70	6	
CPR 2030-21		21				70	6	
CPR 2030-26		26				70	6	
CPR 2030-32		32				80	6	
CPR 2030-42		42				90	6	
CPR 2040-12		4				12	8	3.8
CPR 2040-16	16		70	6				
CPR 2040-18	18		70	6				
CPR 2040-21	21		70	6				
CPR 2040-24	24		70	6				
CPR 2040-32	32		70	6				
CPR 2040-36	36		70	6				
CPR 2040-42	42		80	6				
CPR 2040-52	52		100	6				



Модель	Рабочий диаметр	Длина раб. части	Длина реж. части	Диаметр шейки	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	D	l_1	l	d_1	$\beta_{та}$	L	d	
CPR 2050-16	5	16	10	4.8	11°	80	6	
CPR 2050-22		22				80	6	
CPR 2050-32		32				80	6	
CPR 2060-12	6		12		-	80	6	
CPR 2060-42		42		80		6		
CPR 2060-52		52		120		6		
CPR 2060-63		63		120		6		

Внимание: Модели с 2005 по 2025 имеют тип режущей кромки в виде острого угла



Внимание: Модели с 2030 по 2060 имеют тип режущей кромки в виде прямого угла



Режимы фрезерования для CPR

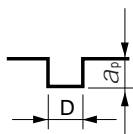
Материал		Пластик	
Модель	Рабочий диаметр (mm)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)
2005	0.5	32,000	1,600
2006	0.6	32,000	1,600
2007	0.7	28,000	1,400
2008	0.8	24,000	1,200
2009	0.9	22,000	1,100
2010	1	19,200	960
2012	1.2	16,000	1,600
2014	1.4	13,700	1,370
2015	1.5	12,800	1,280
2016	1.6	12,000	1,200
2020	2	9,600	960
2025	2.5	7,700	1,160
2030	3	6,400	960
2040	4	4,800	720
2050	5	3,800	570
2060	6	3,200	480

Параметры фрезерования пазов

$$a_p \leq 0,5D$$

D : Рабочий диаметр (мм)

a_p : Осевая глубина (мм)



Внимание: Рекомендуется использовать воздушное охлаждение.
 Рекомендуется подбирать параметры фрезерования и величину подачи в соответствии с длиной рабочей части.
 Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.