



Размер D 3-12

CRN-ES

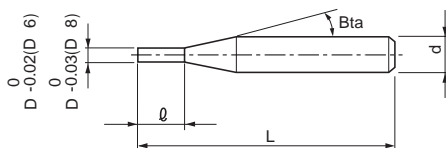


Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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

* Не рекомендуется для сплава вольфрам-медь

Покрытие CrN. Специальная геометрия стружечной канавки. Фрезы CRN-ES 2 перьевые указаны в каталоге на стр.84
Допустимое отклонение диаметра: 0/-0,02(D 6), 0/-0,03(D 8)



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 10

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр D	Длина реж. части l	Угол конуса Bta	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
CRN-ES 4030-0900	3	9	11 °	50	6	
CRN-ES 4030-1200	3	12	11 °	55	6	
CRN-ES 4040-1200	4	12	11 °	50	6	
CRN-ES 4040-1600	4	16	11 °	55	6	
CRN-ES 4050-1500	5	15	11 °	55	6	
CRN-ES 4060-1800	6	18		60	6	
CRN-ES 4060-2400	6	24		65	6	
CRN-ES 4080-2400	8	24		80	8	
CRN-ES 4100-3000	10	30		100	10	
CRN-ES 4120-3600	12	36		100	12	

Режимы фрезерования для CRN-ES (4-перьевая)

Длина реж. части=Диаметру x3

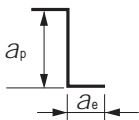
Материал		Медь	
		Торцовое фрезерование	
Модель	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
4030-0900	3	10,000	600
4040-1200	4	8,000	650
4050-1500	5	6,500	750
4060-1800	6	5,500	750
4080-2400	8	4,200	700
4100-3000	10	3,500	700
4120-3600	12	2,800	700

Длина реж. части=Диаметру x4

Материал		Медь	
		Торцовое фрезерование	
Модель	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
4030-1200	3	5,000	300
4040-1600	4	4,000	325
4060-2400	6	3,500	400

Фрезерование	Рабочий Диаметр	Дл. реж. части= диаметр x3	Дл. реж. части= диаметр x4
	Торцовое фрезерование		$a_p 1.5D$ $a_e 0.1D$

Торцовое фрезерование



Внимание:

- В случае повышенной вибрации или повышения шума, уменьшить пропорционально скорость шпинделя и подачу.
- Изменить глубину фрезерования и подачу в соответствии с требуемой точностью.
- Рекомендуется водная эмульсия или масло.

a_p : Осевая глубина (мм)

a_e : Радиальная глубина (мм)

D: Рабочий диаметр (мм)