

Размер D 1-12



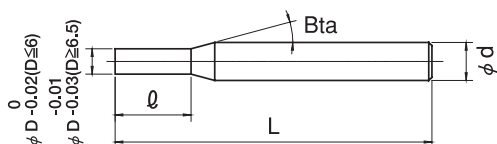
CZS



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

Материал										Рекомендуемое охлаждение — Подходящее охлаждение Воздушное /масленный туман Водно-масленная эмульсия	
Углеродистые стали S45C S55C	Легированные стали SK-SCM SUS	Упрочненные стали NAK HPM	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые сплавы	Графит	Медь		Пластик
			(~55HRC)	(~60HRC)	(~65HRC)						
	SK-SCM						*		*		
	SUS*										

*



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 42

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр D	Длина реж. части l	Угол конуса Bta	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
CZS 4010-0150	1	1.5	16 °	50	4	
CZS 4010-0250	1	2.5	16 °	50	4	
CZS 4015-0400	1.5	4	16 °	50	4	
CZS 4020-0300	2	3	16 °	50	4	
CZS 4020-0600	2	6	16 °	50	4	
CZS 4025-0800	2.5	8	16 °	50	4	
CZS 4030-0450	3	4.5	16 °	60	6	
CZS 4030-0800	3	8	16 °	60	6	
CZS 4035-1000	3.5	10	16 °	60	6	
CZS 4040-0600	4	6	16 °	60	6	
CZS 4040-1100	4	11	16 °	60	6	
CZS 4045-1100	4.5	11	16 °	60	6	

Модель	Рабочий диаметр D	Длина реж. части ℓ	Угол конуса β	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
CZS 4050-0750	5	7.5	16 °	60	6	
CZS 4050-1300	5	13	16 °	60	6	
CZS 4055-1300	5.5	13	16 °	60	6	
CZS 4060-0900	6	9		60	6	
CZS 4060-1300	6	13		60	6	
CZS 4060-1800	6	18		60	6	
CZS 4065-1600	6.5	16	16 °	70	8	
CZS 4070-1050	7	10.5	16 °	70	8	
CZS 4070-1600	7	16	16 °	70	8	
CZS 4070-2100	7	21	16 °	70	8	
CZS 4075-1600	7.5	16	16 °	70	8	
CZS 4080-1200	8	12		70	8	
CZS 4080-1900	8	19		70	8	
CZS 4080-2400	8	24		70	8	
CZS 4085-1900	8.5	19	16 °	80	10	
CZS 4090-1350	9	13.5	16 °	80	10	
CZS 4090-1900	9	19	16 °	80	10	
CZS 4090-2700	9	27	16 °	80	10	
CZS 4095-1900	9.5	19	16 °	80	10	
CZS 4100-1500	10	15		80	10	
CZS 4100-2200	10	22		80	10	
CZS 4100-3000	10	30		80	10	
CZS 4105-2200	10.5	22	16 °	100	12	
CZS 4110-1650	11	16.5	16 °	100	12	
CZS 4110-2200	11	22	16 °	100	12	
CZS 4110-3300	11	33	16 °	100	12	
CZS 4115-2200	11.5	22	16 °	100	12	
CZS 4120-1800	12	18		100	12	
CZS 4120-2600	12	26		100	12	
CZS 4120-3600	12	36		100	12	

Режимы фрезерования для CZS

Материал			Углеродистые стали (S45C/50C) (-225HB)				Легированные стали (SK/SCM) (225-325HB)				Катаная сталь (SS400) Рекомендуется водная эмульсия (использовать водную эмульсию для вертикального фрезерования)			
Модель	Раб. диам. (mm)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)			Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)			Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)			
			Вертикал фрезеров.	Фрезеров паза	Торцевое фрезеров.		Вертикал фрезеров.	Фрезеров паза	Торцевое фрезеров.		Вертикал фрезеров.	Фрезеров паза	Торцевое фрезеров.	
4010-0150	1 1.5	18,000	150	200	*1,200	14,500	50	150	*900	18,000	*100	*400	*1,200	
4020-0300	2 3	12,000	200	550	*1,800	10,000	80	400	*1,200	12,000	*200	*600	*1,800	
4030-0450	3 4.5	8,500	300	950	*2,400	6,800	100	650	*1,800	8,500	300	950	*2,400	
4040-0600	4 6	7,200	300	950	1,350	5,700	110	650	1,000	7,200	300	950	1,350	
4050-0750	5 7.5	6,000	300	1,000	1,500	4,800	110	700	1,100	6,000	300	1000	1,500	
4060-0900	6 9	5,000	300	1,000	1,600	4,000	120	700	1,200	5,000	300	1000	1,600	
4070-1050	7 10.5	4,200	300	1,000	1,500	3,400	*110	700	1,150	4,200	300	900	1,500	
4080-1200	8 12	3,500	300	950	1,400	2,700	*110	700	1,050	3,500	250	850	1,400	
4090-1350	9 13.5	2,900	300	950	1,300	2,300	*100	700	1,000	2,900	250	800	1,300	
4100-1500	10 15	2,300	300	900	1,200	1,900	*100	650	900	2,300	200	750	1,200	
4110-1650	11 16.5	2,050	280	900	1,150	1,700	*90	650	850	2,050	200	750	1,150	
4120-1800	12 18	1,850	260	850	1,100	1,550	*80	600	800	1,850	180	700	1,100	
			Глубина: 1D	$a_p: 1D$	$a_s: \text{Length of Cut}$ $a_e: 0.2D$ $*a_s: 0.1D$		Глубина: 1D *MAX6mm	$a_p: 1D$	$a_s:$ $a_s: \text{Length of Cut}$ $a_e: 0.2D$ $*a_s: 0.1D$		Глубина: 0,5D *MAX0.25D	$a_p: 1D$ $*a_p: 0.25D$	$a_s:$ $a_s: \text{Length of Cut}$ $a_e: 0.2D$ $*a_s: 0.1D$	

Материал			Углеродистые стали				Легированные стали (HPM/NAK) (30 ~ 45HRC)				Закаленная сталь (SKD/SKT/STAVAX) (45 ~ 55HRC)			
Модель	Раб. диаметр (mm)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)			Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)			Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)			
			Вертикал фрезеров.	Фрезеров паза	Торцевое фрезеров.		Вертикал фрезеров.	Фрезеров паза	Торцевое фрезеров.		Вертикал фрезеров.	Фрезеров паза	Торцевое фрезеров.	
4010-0150	1 1.5	14,500	150	250	*1,000	14,500	100	120	*600	12,900	80	*50	*300	
4020-0300	2 3	10,000	100	270	*1,500	9,000	150	320	*900	8,200	150	*150	*650	
4030-0450	3 4.5	6,800	80	300	*2,000	6,800	200	520	*1,200	6,120	250	300	*1,000	
4040-0600	4 6	5,700	90	350	1,150	5,100	220	520	700	5,000	220	320	600	
4050-0750	5 7.5	4,800	100	400	1,300	4,050	240	520	850	4,300	180	340	800	
4060-0900	6 9	4,000	100	400	1,300	3,300	240	520	1,000	3,600	160	360	1,000	
4070-1050	7 10.5	3,200	*100	350	1,300	2,900	*240	*500	1,000	2,800	*160	320	1,000	
4080-1200	8 12	2,400	*90	300	1,200	2,300	*220	*470	900	2,100	*150	280	1,000	
4090-1350	9 13.5	1,800	*90	250	1,100	1,900	*220	*470	900	1,600	*130	240	950	
4100-1500	10 15	1,400	*80	200	1,000	1,500	*200	*450	900	1,250	*120	200	750	
4110-1650	11 16.5	1,250	*80	200	900	1,350	*200	*450	850	1,150	*110	190	720	
4120-1800	12 18	1,150	*70	180	900	1,200	*180	*420	800	1,050	*110	180	700	
			Глубина: 0,25D *MAX1.5mm	$a_p: 0.5D$	$a_s:$ $a_s: \text{Length of Cut}$ $a_e: 0.1D$ $*a_s: 0.05D$		Глубина: 0,5D *MAX3mm	$a_p: 1D$	$a_s:$ $a_s: \text{Length of Cut}$ $a_e: 0.2D$ $*a_s: 0.1D$		Глубина: 0,25D *MAX1.5mm	$a_p: 0.5D$ $*a_p: 0.25D$	$a_s:$ $a_s: \text{Length of Cut}$ $a_e: 0.1D$ $*a_s: 0.05D$	

