



Размер R 0,1-10

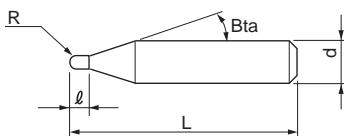
C-CEB



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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

Широкая сфера применения от углеродистых до упрочненных сталей, 55HRS. Применяется с любым типом охладителя.



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 40

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий радиус R	Длина реж. части ℓ	Угол конуса Bta	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
C-CEB 2002	R0.1	0.3	16 °	38	3	
C-CEB 2003	R0.15	0.45	16 °	38	3	
C-CEB 2004	R0.2	0.6	16 °	38	3	
C-CEB 2005	R0.25	0.8	16 °	38	3	
C-CEB 2006	R0.3	0.9	16 °	38	3	
C-CEB 2007	R0.35	1	16 °	38	3	
C-CEB 2008	R0.4	1.2	16 °	38	3	
C-CEB 2009	R0.45	1.3	16 °	38	3	
C-CEB 2010	R0.5	2.5	16 °	50	4	
C-CEB 2011	R0.55	2.5	16 °	50	4	
C-CEB 2012	R0.6	2.5	16 °	50	4	
C-CEB 2013	R0.65	2.5	16 °	50	4	



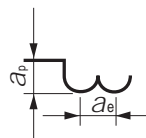
Модель	Рабочий радиус R	Длина реж. части \varnothing	Угол конуса β та	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
C-CEB 2014	R0.7	3	16 °	50	4	
C-CEB 2015	R0.75	4	16 °	50	4	
C-CEB 2016	R0.8	4	16 °	50	4	
C-CEB 2017	R0.85	4.5	16 °	50	4	
C-CEB 2018	R0.9	5	16 °	50	4	
C-CEB 2019	R0.95	5	16 °	50	4	
C-CEB 2020	R1	6	16 °	50	4	
C-CEB 2025	R1.25	6	16 °	50	4	
C-CEB 2030	R1.5	8	16 °	70	6	
C-CEB 2035	R1.75	8	16 °	70	6	
C-CEB 2040	R2	8	16 °	70	6	
C-CEB 2045	R2.25	8	16 °	70	6	
C-CEB 2050	R2.5	12	16 °	80	6	
C-CEB 2055	R2.75	12	16 °	80	6	
C-CEB 2060	R3	12	-	80	6	
C-CEB 2065	R3.25	12	16 °	90	8	
C-CEB 2070	R3.5	14	16 °	90	8	
C-CEB 2075	R3.75	14	16 °	90	8	
C-CEB 2080	R4	14	-	90	8	
C-CEB 2085	R4.25	14	16 °	100	10	
C-CEB 2090	R4.5	18	16 °	100	10	
C-CEB 2100	R5	18	-	100	10	
C-CEB 2110	R5.5	18	16 °	110	12	
C-CEB 2120	R6	22	-	110	12	
C-CEB 2140	R7	26	-	130	12	
C-CEB 2160	R8	30	-	130	16	
C-CEB 2180	R9	34	16 °	140	20	
C-CEB 2200	R10	38	-	140	20	

Режимы фрезерования для C-CEB

Материал			Углеродистые стали S45C·S50C (~ 225HB)			Легированные стали SK·SCM·SUS (225 ~ 325HB)			Упрочненные и Закаленные стали NAK·SKD (30 ~ 45HRC)			Закаленные стали SKD11·61·SKT (45 ~ 55HRC)		
			Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)
2002	R0.1	0.2	30,000	35	420	30,000	32	360	30,000	30	240	25,000	25	160
2003	R0.15	0.3	30,000		540	30,000		480	30,000		380	25,000		250
2004	R0.2	0.4	30,000		690	25,500		540	23,900		420	19,900		330
2005	R0.25	0.5	30,000		810	20,400		510	19,100		400	15,900		310
2006	R0.3	0.6	30,000	65	910	30,000	60	840	29,200	55	680	15,900	30	340
2007	R0.35	0.7	29,600		1,000	27,300		860	25,000		650	13,600		330
2008	R0.4	0.8	25,900		980	23,900		830	21,900		640	11,900		320
2009	R0.45	0.9	23,000		970	21,200		830	19,500		630	10,600		320
2010	R0.5	1	20,700	110	970	19,100	95	830	17,500	60	630	9,550	35	310
2012	R0.6	1.2	29,200		1,620	25,200		1,290	15,900		680	9,300		330
2014	R0.7	1.4	25,000		1,630	21,600		1,300	13,600		680	7,950		330
2015	R0.75	1.5	23,300		1,630	20,200		1,300	12,700		680	7,400		320
2016	R0.8	1.6	21,900		1,630	18,900		1,300	11,900		680	6,950		320
2018	R0.9	1.8	19,500		1,600	16,800		1,270	10,600		670	6,200		310
2020	R1	2	17,500		1,570	15,100		1,260	9,550		660	5,600		310
2025	R1.25	2.5	14,000		1,510	12,100		1,210	7,640		640	4,450		300
2030	R1.5	3	11,700		1,460	10,100		1,170	6,400		620	3,700		280
2040	R2	4	8,750		1,140	7,550		900	4,780		480	2,800		230
2050	R2.5	5	7,000	900	6,000	700	3,820	370	2,200	180				
2060	R3	6	5,800	750	5,000	600	3,200	320	1,850	150				
2080	R4	8	4,400	580	3,800	440	2,400	230	1,400	120				
2100	R5	10	3,500	440	3,000	340	1,900	190	1,100	90				
2120	R6	12	2,900	360	2,500	280	1,600	150	930	85				
Параметры фрезерования		Для черновой обработки	a_p 0.05D a_e 0.5D									a_p 0.04D a_e 0.4D		
		Для чистовой обработки	a_p 0.04D (MAX 0.1) $a_e = F/n$											

Материал			Углеродистые стали S45C·S50C (~ 225HB)			Легированные стали SK·SCM·SUS (225 ~ 325HB)			Упрочненные и Закаленные стали NAK·SKD (30 ~ 45HRC)			Закаленные стали SKD11·61·SKT (45 ~ 55HRC)			
Модель	Рабочий радиус (мм)	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Скорость (m/min)	Подача (mm/min)	
2020	R1	2	22,750	143	2,700	19,630	123	2,100	12,420	78	1,100	7,280	46	500	
2025	R1.25	2.5	18,200		2,600	15,730		2,000	9,930		1,100	5,790	45	500	
2030	R1.5	3	15,210		2,500	13,130		124	2,000		8,320	1,100	4,810	500	
2040	R2	4	11,380		2,000	9,820	123	1,500	6,210		800	3,640	46	400	
2050	R2.5	5	9,100		1,500	7,800	122	1,200	4,970		600	2,860	45	300	
2060	R3	6	7,540		142	1,300		6,500	1,000		4,160	500		2,410	300
2080	R4	8	5,720		144	1,000	4,940	124	700		3,120	400	1,820	46	200
2100	R5	10	4,550		143	700	3,900	122	600		2,470	300	1,430	45	200
2120	R6	12	3,770		142	600	3,250		500		2,080	300	1,210	46	150
Параметры фрезерования		Для черновой обработки	a_p 0.05D a_e 0.5D									a_p 0.04D a_e 0.4D			
		Для чистовой обработки	a_p 0.04D (MAX 0.1) $a_e = F/n$												

- a_p : Осевая глубина (мм)
 a_e : Радиальная глубина (мм)
 D : Рабочий диаметр (мм)
 n : Обороты (min⁻¹)
 V^f : Подача (mm/min)



Внимание: Рекомендуется водная эмульсия и масло.
 Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.