

Размер D 0,3-12



CPS



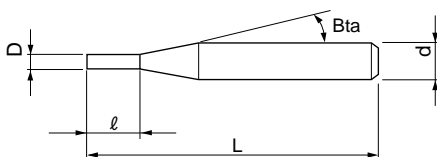
Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

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

Средние длины режущей части предназначены для фрезерования пластика. Специальная конструкция фрезы позволяет получить великолепное качество обрабатываемой поверхности.

Длина реж. части = 3 x Диаметр. (Внимание: существуют 1,5xD, 2xD)

Подходит для фрезерования ребер, игл (выступов) охлаждения.



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 23

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр D	Длина реж. части l	Угол конуса Bta	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
CPS 2003	0.3	0.9	16 °	45	4	
CPS 2004	0.4	1.2		45	4	
CPS 2005	0.5	1.5		45	4	
CPS 2006	0.6	1.8		45	4	
CPS 2007	0.7	2.1		45	4	
CPS 2008	0.8	2.4		45	4	
CPS 2009	0.9	2.7		45	4	
CPS 2010	1	3		50	4	
CPS 2012	1.2	3.6		50	4	
CPS 2015	1.5	4.5		50	4	
CPS 2020	2	6		55	4	
CPS 2025	2.5	7.5		55	4	

Модель	Рабочий диаметр D	Длина реж. части ℓ	Угол конуса $\beta_{та}$	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
CPS 2030	3	9	16 °	60	6	
CPS 2030SS		4.5	-	60	3	
CPS 2030SSL		6		100	3	
CPS 2040	4	12	16 °	60	6	
CPS 2040SS		6	-	60	4	
CPS 2040SSL		8		100	4	
CPS 2050	5	15	16 °	60	6	
CPS 2060	6	18	-	60	6	
CPS 2080	8	24		80	8	
CPS 2100	10	30		80	10	
CPS 2120	12	36		90	12	

Внимание: - означает равенство рабочего диаметра и хвостовика.

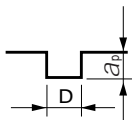
Режимы фрезерования для CPS

Материал			ABS пластик /MC нейлон			Акрил /Полиацеталь			Поликарбонат			Стеклоткань Поликарбонат		
Модель	Рабочий диаметр (мм)	Общая длина (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)	а _р Осевая глубина (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)	а _р Осевая глубина (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)	а _р Осевая глубина (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)	а _р Осевая глубина (мм)
2003	0.3	0.9	20,000	320	0.3	16,000	160	0.3	16,000	130	0.2	16,000	260	0.2
2004	0.4	1.2	20,000	400	0.4	16,000	160	0.4	16,000	130	0.2	16,000	260	0.3
2005	0.5	1.5	20,000	480	0.5	16,000	160	0.5	16,000	130	0.3	16,000	320	0.4
2006	0.6	1.8	20,000	600	0.6	16,000	200	0.5	16,000	130	0.3	16,000	390	0.5
2007	0.7	2.1	20,000	720	0.7	16,000	260	0.6	16,000	160	0.4	16,000	390	0.6
2008	0.8	2.4	20,000	800	0.8	16,000	320	0.7	16,000	160	0.4	15,200	430	0.6
2009	0.9	2.7	20,000	880	0.9	14,200	340	0.8	14,200	170	0.5	14,200	460	0.7
2010	1	3	20,000	1,000	1	14,100	430	0.9	14,100	290	0.5	14,100	510	0.8
2012	1.2	3.6	20,000	1,080	1.2	14,100	480	1.1	14,100	340	0.6	14,100	650	1
2015	1.5	4.5	20,000	1,160	1.5	12,800	460	1.4	12,800	390	0.8	13,200	740	1.2
2020	2	6	20,000	1,200	2	12,800	510	1.6	12,500	430	0.6	13,100	740	1.4
2025	2.5	7.5	20,000	1,200	2.5	12,800	570	2	10,200	450	0.8	12,700	760	1.8
2030	3	9	20,000	1,200	3	12,800	640	2.4	9,600	430	0.9	10,700	810	2.1
2030SS	3	4.5	20,000	1,200	3	12,800	640	2.4	9,600	430	0.9	10,700	810	2.1
2030SSL	3	6	20,000	1,200	3	12,800	640	2.4	9,600	430	0.9	10,700	810	2.1
2040	4	12	14,900	1,200	4	12,000	600	3.2	8,000	400	1.2	8,000	770	2.8
2040SS	4	6	14,900	1,200	4	12,000	600	3.2	8,000	400	1.2	8,000	770	2.8
2040SSL	4	8	14,900	1,200	4	12,000	600	3.2	8,000	400	1.2	8,000	770	2.8
2050	5	15	12,000	960	5	9,600	480	4	6,400	320	1.5	6,400	620	3.5
2060	6	18	10,000	800	6	8,000	400	4.8	5,400	270	1.8	5,400	510	4.2
2080	8	24	7,500	600	8	6,000	300	6.4	4,000	200	2.4	4,000	390	5.6
2100	10	30	6,000	480	10	4,800	240	8	3,200	160	3	3,200	310	7
2120	12	36	5,000	400	12	4,000	200	9.6	2,700	140	3.6	2,700	260	8.4

Параметры фрезерования пазов (мм)

а_р : Осевая глубина (мм)

D : Рабочий диаметр (мм)



Параметры чистового торцевого фрезерования (мм)

а_р : Осевая глубина (мм)

а_е : Радиальная глубина (мм)

а_е : 0,01-0,015 (0,01мм)

D : Рабочий диаметр (мм)

