



Размер R 1-6

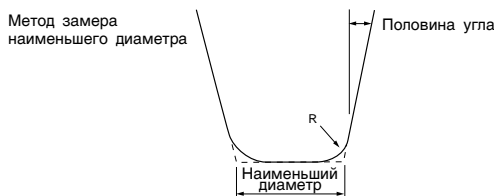
# C-CRE



Обработываемый материал ( наиболее подходящий, подходящий)

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

Конусная радиусная фреза для основных работ.  
Модельный ряд предлагает диапазон половина угла от 7 -15 и радиус угла от R0.3-R2  
Радиус угла способствует продлению срока службы.



Общее количество моделей 58

Ед.изм. (мм)

Модель	Наименьш. диаметр	Половина угла	Радиус угла	Длина реж. части	Наибольш. диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CRE 2010-03-20	1	10 °	R0.3	2	1.71	38	3	
C-CRE 2015-03-14	1.5	7 °	R0.3	3.5	2.36	38	3	
C-CRE 2020-03-14	2	7 °	R0.3	5	3.23	45	4	
C-CRE 2020-03-20		10 °			3.76	45	4	
C-CRE 2020-03-24		12 °			4.13	45	6	
C-CRE 2020-03-30		15 °			4.68	50	6	
C-CRE 2025-05-14		7 °			3.97	45	6	
C-CRE 2025-05-20	2.5	10 °	R0.5	6	4.62	50	6	
C-CRE 2025-05-24		12 °			5.05	50	6	
C-CRE 2025-05-30		15 °			5.72	50	6	
C-CRE 2030-05-14		7 °			4.72	50	6	
C-CRE 2030-05-20	3	10 °	R0.5	7	5.47	50	6	
C-CRE 2030-05-24		12 °			5.98	60	8	
C-CRE 2030-05-30		15 °			6.75	60	8	

Модель	Наименьш. диаметр	Половина угла	Радиус угла	Длина реж. части	Наибольш. диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CRE 2030-10-14	3	7 °	R1	7	4.72	50	6	
C-CRE 2030-10-20		10 °			5.47	50	6	
C-CRE 2030-10-24		12 °			5.98	60	8	
C-CRE 2030-10-30		15 °			6.75	60	8	
C-CRE 2035-05-14	3.5	7 °	R0.5	7	5.22	50	6	
C-CRE 2035-05-20		10 °			5.97	60	8	
C-CRE 2035-05-24		12 °			6.48	60	8	
C-CRE 2035-05-30		15 °			7.25	60	8	
C-CRE 2035-10-14		7 °	R1		5.22	50	6	
C-CRE 2035-10-20		10 °			5.97	60	8	
C-CRE 2035-10-24		12 °			6.48	60	8	
C-CRE 2035-10-30		15 °			7.25	60	8	
C-CRE 2040-05-14	4	7 °	R0.5	8	5.96	60	8	
C-CRE 2040-05-20		10 °			6.82	60	8	
C-CRE 2040-05-24		12 °			7.40	60	8	
C-CRE 2040-05-30		15 °			8.29	60	10	
C-CRE 2040-10-14		7 °	R1		5.96	60	8	
C-CRE 2040-10-20		10 °			6.82	60	8	
C-CRE 2040-10-24		12 °			7.40	60	8	
C-CRE 2040-10-30		15 °			8.29	60	10	
C-CRE 2045-05-14	4.5	7 °	R0.5	9	6.71	60	8	
C-CRE 2045-05-20		10 °			7.67	60	8	
C-CRE 2045-05-24		12 °			8.33	60	10	
C-CRE 2045-05-30		15 °			9.32	70	10	
C-CRE 2045-10-14		7 °	R1		6.71	60	8	
C-CRE 2045-10-20		10 °			7.67	60	8	
C-CRE 2045-10-24		12 °			8.33	60	10	
C-CRE 2045-10-30		15 °			9.32	70	10	
C-CRE 2050-10-14	5	7 °	R1	10	7.46	60	8	
C-CRE 2050-10-20		10 °			8.53	70	10	
C-CRE 2050-10-24		12 °			9.25	70	10	
C-CRE 2050-10-30		15 °			10.36	75	12	
C-CRE 2050-15-14		7 °	R1.5		7.46	60	8	
C-CRE 2050-15-20		10 °			8.53	70	10	
C-CRE 2050-15-24		12 °			9.25	70	10	
C-CRE 2050-15-30		15 °			10.36	75	12	



Модель	Наименьш. диаметр	Половина угла	Радиус угла	Длина реж. части	Наибольш. диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CRE 2060-10-14	6	7 °	R1	12	8.95	70	10	
C-CRE 2060-10-20		10 °			10.23	75	12	
C-CRE 2060-10-24		12 °			11.10	75	12	
C-CRE 2060-10-30		15 °			12.43	70	12	
C-CRE 2060-20-14		7 °	R2		8.95	70	10	
C-CRE 2060-20-20		10 °			10.23	75	12	
C-CRE 2060-20-24		12 °			11.10	75	12	
C-CRE 2060-20-30		15 °			12.43	70	12	

## Режимы фрезерования для C-CRE

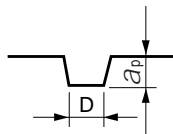
Материал		Углеродистые стали S45C · S50C ( ~ 225HB )		Упрочненные стали Закаленные стали NAK/SKD ( 30 ~ 50HRC )	
Скорость		Vc= 50m/min		Vc= 30m/min	
Модель	Наименьший диаметр ( мм )	Обороты ( min <sup>-1</sup> )	Подача ( mm/min )	Обороты ( min <sup>-1</sup> )	Подача ( mm/min )
2010	1	15,920	65	11,380	30
2015	1.5	10,620	90	7,590	40
2020	2	7,960	100	5,690	50
2025	2.5	6,360	115	4,550	55
2030	3	5,300	130	3,790	65
2035	3.5	4,550	130	3,250	65
2040	4	3,980	135	2,850	70
2045	4.5	3,530	135	2,530	70
2050	5	3,190	145	2,280	80
2060	6	2,660	145	1,900	80

Параметры фрезерования пазов (мм)

$a_p$  : 0,3D ~ 0,5D

$a_p$  : Осевая глубина (мм)

D : Наименьший диаметр (мм)



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