



Размер R 3-10

C-СТЕ



Обрабатываемый материал ( наиболее подходящий, подходящий)

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



Общее количество моделей 64

Ед.изм. (мм)

Модель	Наименьший диаметр	Половина угла	Длина реж. части	Наибольший диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-СТЕ 4030-1	3	30	10	3.17	50	6	
C-СТЕ 4030-2		1 °		3.35	50	6	
C-СТЕ 4030-3		1 ° 30		3.52	50	6	
C-СТЕ 4030-4		2 °		3.70	50	6	
C-СТЕ 4030-5		2 ° 30		3.87	50	6	
C-СТЕ 4030-6		3 °		4.05	50	6	
C-СТЕ 4030-10		5 °		4.75	50	6	
C-СТЕ 4030-14		7 °		5.46	50	6	
C-СТЕ 4040-1	4	30	15	4.26	50	6	
C-СТЕ 4040-2		1 °		4.52	50	6	
C-СТЕ 4040-3		1 ° 30		4.79	50	6	
C-СТЕ 4040-4		2 °		5.05	50	6	
C-СТЕ 4040-5		2 ° 30		5.31	50	6	
C-СТЕ 4040-6		3 °		5.57	50	6	
C-СТЕ 4040-10		5 °		6.63	50	8	
C-СТЕ 4040-14		7 °		7.68	50	8	



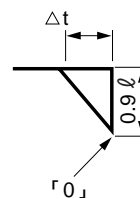
Модель	Наименьший диаметр	Половина угла	Длина реж. части	Наибольший диаметр	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
C-CTE 4050-1	5	30	20	5.35	60	6	
C-CTE 4050-2		1 °		5.70	60	6	
C-CTE 4050-3		1 ° 30		6.05	60	8	
C-CTE 4050-4		2 °		6.40	60	8	
C-CTE 4050-5		2 ° 30		6.75	60	8	
C-CTE 4050-6		3 °		7.10	60	8	
C-CTE 4050-10		5 °		8.50	60	10	
C-CTE 4050-14		7 °		9.91	60	10	
C-CTE 4060-1	6	30	20	6.35	60	8	
C-CTE 4060-2		1 °		6.70	60	8	
C-CTE 4060-3		1 ° 30		7.05	60	8	
C-CTE 4060-4		2 °		7.40	60	8	
C-CTE 4060-5		2 ° 30		7.75	60	8	
C-CTE 4060-6		3 °		8.10	60	10	
C-CTE 4060-10		5 °		9.50	60	10	
C-CTE 4060-14		7 °		10.91	60	12	
C-CTE 4080-1	8	30	25	8.44	70	10	
C-CTE 4080-2		1 °		8.87	70	10	
C-CTE 4080-3		1 ° 30		9.31	70	10	
C-CTE 4080-4		2 °		9.75	70	10	
C-CTE 4080-5		2 ° 30		10.18	75	12	
C-CTE 4080-6		3 °		10.62	75	12	
C-CTE 4080-10		5 °		12.37	90	12	
C-CTE 4100-1	10	30	35	10.61	90	12	
C-CTE 4100-2		1 °		11.22	90	12	
C-CTE 4100-3		1 ° 30		11.83	90	12	
C-CTE 4100-4		2 °		12.44	90	12	
C-CTE 4100-5		2 ° 30		13.05	90	12	
C-CTE 4100-6		3 °		13.67	90	12	
C-CTE 4100-10		5 °		16.12	90	16	

## Режимы фрезерования для C-СТЕ

Материал		Углеродистые, Легированные стали ( ~ 325HB )		Инструментальные, Упрочненные стали ( 30 ~ 40HRC )		Упрочненные, Закаленные стали ( 40 ~ 50HRC )	
Скорость		$V_c = 30 \sim 50\text{m/min}$		$V_c = 20 \sim 40\text{m/min}$		$V_c = 10 \sim 30\text{m/min}$	
Модель	Наименьший диаметр ( mm )	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( mm/min )	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( mm/min )	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( mm/min )
4030	3	4,200	200	3,200	150	2,100	90
4040	4	3,200	200	2,400	150	1,600	90
4050	5	2,600	200	1,900	150	1,300	90
4060	6	2,100	200	1,600	150	1,100	90
4080	8	1,600	200	1,200	150	800	90
4100	10	1,300	200	1,000	150	600	90

Параметры торцового фрезерования (мм)

$l$  = Длина режущей части



Величина фрезерования

Внимание: Рекомендуется охлаждение водная эмульсия и масло.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.