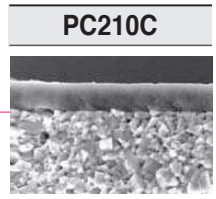
Высокая стойкость и качество обработанной поверхности при производстве электродов.

C-Max

(Обработка меди)

- Низкий коэффициент трения стружки о переднюю поверхность и высокая износостойкость за счет специального «KSilver» покрытия. Высокая устойчивость к выкрашиванию благодаря специальной твердосплавной основе
- Высокая эффективность обработки меди и цветных металлов
- Возможность выбора оптимальной формы рабочей части: сферической, цилиндрической, с радиусными вершинами, а так же с удлиненной шейкой
- Высокая стойкость и качество обработанной поверхности при производстве электродов.



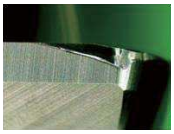


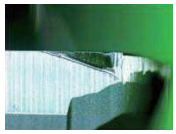
Покрытие «KSilver»
: Высокая износостойкость и низкое трение.
Твердосплавная основа
: Высокая износостойкость и устойчивость к выкрашиванию.

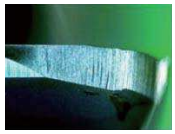
Результаты испытаний

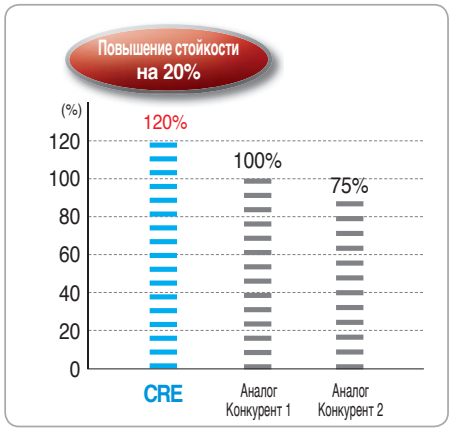
• **Изготовление электродов**
Обрабатываемый материал : Cu
Режимы резания : Vp = 70 м/мин, Sз = 0,083 мм/зуб B = 3 мм, t = 0,6 мм
Обозначение фрезы : CRE4100-070-R10

• **Фотографии изношенных режущих кромок**


CRE


Аналог Конкурент 1

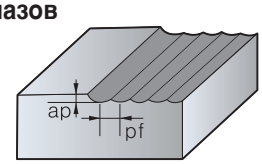

Аналог Конкурент 2



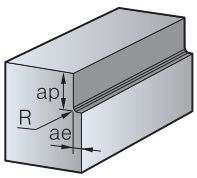
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемые материалы / Режимы резания / Диаметр, мм	CBE/CBNE		CFE/CFNE		CRE/CRNE	
	Медь, медные сплавы					
	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин
0.5	40,000	2,600	40,000	1,800		
1	40,000	2,800	40,000	2,000	40,000	2,000
1.5	40,000	3,200	40,000	2,400	30,000	2,400
2	40,000	3,600	30,000	1,800	30,000	1,800
3	40,000	4,000	23,000	1,380	20,000	1,380
4	32,000	3,200	15,000	900	15,000	900
5	25,000	2,500	12,000	750	12,000	750
6	21,000	2,100	10,000	600	10,000	600
8	16,000	1,600	8,000	480	8,000	480
10	13,000	1,300	6,400	384	6,400	384
12	9,000	900	5,400	324	5,400	324

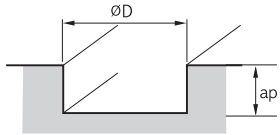
● **Обработка пазов**



• t=0.1D , pf=0.2D



• t=1.5D , B=0.1D



• t≤1.5D

• Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД.
При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.