



尺寸 R0.1 ~ R2

机床附件提供商

CRN-RBSuper
MGCrN
COAT

30°

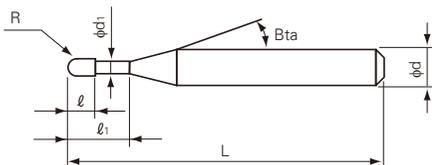
R
±0.01柄径
0/-0.005

可切削材料表 (◎最适合 ○适合)

加工材料										
碳素钢 S45C S55C	合金钢 SK · SCM SUS	预硬钢 NAK HPM	淬火钢			铸铁	铝合金	石墨	铜	树脂
			(~55HRC)	(~60HRC)	(~65HRC)					
									◎	

特
长

铜电极加工用系列。
采用特有的CrN涂层实现优越的耐磨损性。
避空型。



柄锥角度仅供您参考。
如果担心会干涉的话请进行实测予以确认。

共计34个型号

单位(mm)

型号	球半径 R	刃长 ℓ	有效长 ℓ1	柄锥角度 Bta	全长 L	柄径 φd
CRN-RB 2002-1E	0.2	0.32	1	30	45	4
CRN-RB 2004-2E			2			
CRN-RB 2004-3E			3			
CRN-RB 2004-4E			4			
CRN-RB 2004-5E			5			
CRN-RB 2006-2E	0.3	0.48	2	30	45	4

Next Page →

单位(mm)

型号	球半径 R	刃长 ℓ	有效长 $\ell 1$	柄锥角度 Bta	全长 L	柄径 ϕd
CRN-RB 2006-4E	0.3	0.48	4	30	45	4
CRN-RB 2006-6E			6	30	45	4
CRN-RB 2006-8E			8	30	45	4
CRN-RB 2010-4E	0.5	0.8	4	30	45	4
CRN-RB 2010-6E			6	30	45	4
CRN-RB 2010-8E			8	30	45	4
CRN-RB 2010-10E			10	30	45	4
CRN-RB SP 2010-10-6E			10	30	45	6
CRN-RB 2010-12E			12	30	45	4
CRN-RB 2015-6E			0.75	1.2	6	20
CRN-RB 2015-8E	8	20			45	4
CRN-RB 2015-10E	10	20			45	4
CRN-RB 2015-12	12	20			45	4
CRN-RB 2015-12E	12	20			45	4
CRN-RB 2020-6E	1	1.6	6	20	45	4
CRN-RB 2020-10E			10	20	45	4
CRN-RB SP 2020-10-6E			10	20	45	6

新产品
系列UDC
系列

平刀

避空型
平刀

圆角刀

避空型
圆角刀锥度
圆角刀球刀/
长柄球刀避空型
球刀

锥度球刀

锥度刀

倒角刀

钻头

欧式系列

技术资料

Next Page →

单位(mm)

型号	球半径 R	刃长 ℓ	有效长 $\ell 1$	柄锥角度 Bta	全长 L	柄径 ϕd
CRN-RB 2020-12E	1	1.6	12	20	45	4
CRN-RB SP 2020-12-6E			12	20	45	6
CRN-RB SP 2020-16-6E			16	20	50	6
CRN-RB 2030-8E	1.5	2.4	8	20	60	6
CRN-RB 2030-12E			12	20	60	6
CRN-RB 2030-16E			16	20	60	6
CRN-RB 2030-20E			20	20	70	6
CRN-RB 2030-25E			25	20	70	6
CRN-RB 2040-12E	2	3.2	12	20	70	6
CRN-RB 2040-16E			16	20	70	6
CRN-RB 2040-20E			20	20	70	6

新产品系列

UDC系列

平刀

避空型平刀

圆角刀

避空型圆角刀

锥度圆角刀

球刀/长柄球刀

避空型球刀

锥度球刀

锥度刀

倒角刀

钻头

欧式系列

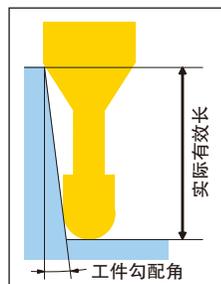
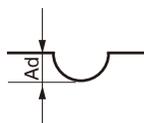
技术资料

CRN-RB加工参数表

切削速度		铜		
		V=25~110m/min		
型号	球半径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	a _p (mm)
2010	R0.5	32,000	640	0.02~0.08
2020	R1	18,000	650	0.05~0.13
2030	R1.5	12,000	600	0.03~0.15
2040	R2	9,000	630	0.05~0.2
2060	R3	6,000	600	0.1~0.2

备注:

- 切深可以根据有效长的长度适当使用。
- 请按照加工情况调节使用。
- 推荐使用水溶性或油性切削油。
- 请及时清理切屑，注意加工过程中的发热、火花等现象。

槽加工
a_p: 切深(mm)

单位(mm)

型号	球半径 R	有效长 ℓ1	不同勾配角下的实际有效长				
			30°	1°	1° 30'	2°	3°
CRN-RB 2010-4	R0.5	4	4.71	4.96	5.17	5.37	5.77
CRN-RB 2010-6		6	6.82	7.13	7.39	7.64	8.22
CRN-RB 2010-8		8	8.91	9.27	9.59	9.92	10.66
CRN-RB 2010-10		10	11	11.4	11.79	12.2	13.11
CRN-RB 2010-12		12	13.08	13.53	13.99	14.48	15.56
CRN-RB 2020-6	R1	6	6.34	6.66	7.01	7.39	8.31
CRN-RB 2020-10		10	10.53	11.05	11.63	12.27	13.79
CRN-RB 2020-14		14	14.72	15.45	16.25	17.15	无干涉
CRN-RB 2020-20		20	21	22.04	23.19	24.46	无干涉
CRN-RB 2030-16	R1.5	16	16.89	17.73	18.65	19.68	22.11
CRN-RB 2030-25		25	26.32	27.62	29.05	30.65	无干涉
CRN-RB 2030-35		35	36.79	38.6	40.61	42.84	无干涉
CRN-RB 2040-20	R2	20	21.08	22.12	23.28	24.55	无干涉
CRN-RB 2040-30		30	31.55	33.11	34.83	无干涉	无干涉
CRN-RB 2040-40		40	42.02	44.1	无干涉	无干涉	无干涉
CRN-RB 2060-30	R3	30	无干涉	无干涉	无干涉	无干涉	无干涉
CRN-RB 2060-50		50	无干涉	无干涉	无干涉	无干涉	无干涉

新产品
系列UDC
系列

平刀

平刀
避空型
平刀

圆角刀

圆角刀
避空型
圆角刀锥度
圆角刀球刀/
长柄球刀球刀
避空型
球刀

锥度球刀

锥度刀

倒角刀

钻头

欧式系列

技术资料