

Монолитные фрезы — серия AAL150

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø1	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
						AAL150-SQCM2, -SCTL2, -CRCM2, -CRTL2									
N - Цветные металлы															
Алюминиевые сплавы деформируемые и литейные (Si<12%)			Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,2DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
			Подача V_f (мм/мин)	580		710	1200	1280	1390	1720	2400	2500	2450		
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
			Подача V_f (мм/мин)	400		500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200		
Сплавы меди	<HB200		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,2DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
			Подача V_f (мм/мин)	520		650	1070	1150	1250	1550	2170	2250	2200		
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
			Подача V_f (мм/мин)	380		450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080		
AAL150-SQCL2															
N - Цветные металлы															
Алюминиевые сплавы деформируемые и литейные (Si<12%)			Обработка уступа	$a_p \leq 2,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
			Подача V_f (мм/мин)	400		500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200		
Сплавы меди	<HB200		Обработка уступа	$a_p \leq 2,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
			Подача V_f (мм/мин)	380		450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080		
AAL150-SQCM3, -SCTL3, -CRCM3, -CRTL3															
N - Цветные металлы															
Алюминиевые сплавы деформируемые и литейные (Si<12%)			Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,2DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
			Подача V_f (мм/мин)	650		850	1430	1530	1670	2050	2800	3000	3150		
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
			Подача V_f (мм/мин)	450		570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800		
Сплавы меди	<HB200		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,2DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
			Подача V_f (мм/мин)	720		900	1200	1200	1500	1800	2225	2500	3000		
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
			Подача V_f (мм/мин)	450		520	860	830	960	1240	1500	1550	1510		
AAL150-SQCL3															
N - Цветные металлы															
Алюминиевые сплавы деформируемые и литейные (Si<12%)			Обработка уступа	$a_p \leq 2,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
			Подача V_f (мм/мин)	450		570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800		
Сплавы меди	<HB200		Обработка уступа	$a_p \leq 2,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
			Подача V_f (мм/мин)	450		520	860	830	960	1240	1500	1550	1510		
AAL150-BNCM2															
N - Цветные металлы															
Алюминиевые сплавы деформируемые и литейные (Si<12%)			Контурная обработка	$a_p \leq 0,3DC$ $a_e \leq 0,3DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000	-
			Подача V_f (мм/мин)	950		1600	1900	2500	2550	3200	3800	4450	-		
Сплавы меди	<HB200		Контурная обработка	$a_p \leq 0,3DC$ $a_e \leq 0,3DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000	-
			Подача V_f (мм/мин)	860		1430	1720	2300	2300	2850	3450	4010	-		

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4DC. Если вылет инструмента более 4DC, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.