

Монолитные фрезы — серия AAL152

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_c (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	
AAL152-SQCM3												
N - Цветные металлы												
Алюминиевые сплавы деформируемые и литейные (Si<12%)			Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_c \leq 0,2DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$		60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	11500	10000	9300	8750	8000
						Подача V_f (мм/мин)	2000	3000	3500	4000	4500	5000
						Подача V_f (мм/мин)	1000	1500	2000	2500	3500	4000
Сплавы меди	<HB200		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_c \leq 0,2DC$	60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$		60-150-350	Частота вращения n (мин ⁻¹)	11500	10000	9300	8750	8000
						Подача V_f (мм/мин)	2000	3000	3500	4000	4500	5000
						Подача V_f (мм/мин)	1000	1500	2000	2500	3500	4000

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.