



Монолитные фрезы — серия AAL153

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/ мин)	Диаметр DC (мм)	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	
AAL153-CRFN2														
N - Цветные металлы														
Авиационные алюминиевые сплавы	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,5DC$	370-835-1300	Частота вращения n (мин ⁻¹)	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000	
						Подача V_f (мм/мин)	3200	4000	5200	6000	6600	6800	7560	4800
			Обработка паза	$a_p \leq 0,2DC$	300-385-471	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000	4000
						Подача V_f (мм/мин)	3200	3600	3360	3200	3040	2940	3000	2000
AAL153-SQCM3, -CRFN3														
N - Цветные металлы														
Авиационные алюминиевые сплавы	-		Обработка уступа	$a_p \leq 0,25DC$ $a_e \leq 0,5DC$	370-785-1200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000	
						Подача V_f (мм/мин)	4800	6000	7200	8400	9000	9000	10000	10800
			Обработка паза	$a_p \leq 0,2DC$	300-400-500	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000	4000
						Подача V_f (мм/мин)	4800	5400	5040	4800	4560	4410	4500	3000
AAL153-BNFN2														
N - Цветные металлы														
Авиационные алюминиевые сплавы	-		Контурная обработка	$a_p \leq 0,75DC$ $a_e \leq 0,5DC$	500-550-600	Частота вращения n (мин ⁻¹)	25000	20000	20000	15000	11000	9000	-	-
						Подача V_f (мм/мин)	4000	3500	3000	2500	2000	2000	-	-

Примечания:

1. Радиальное биение инструмента в шпинделе должно быть не более 0,005 мм.
2. Режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 3DC. Если вылет инструмента более 3DC, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.