

Монолитные фрезы — серия ADL200

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	
ADL200-SQCM8/12												
N - Цветные металлы												
Углепластик	-		Обработка уступа	$a_p \leq 2DC$ $a_e \leq 0,2DC$	80-140-200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15000	8000	7430	5570	4460	3715
						Подача V_f (мм/мин)	900	480	445	445	445	370
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	80-120-160	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15000	8000	6370	4775	3820	3185
						Подача V_f (мм/мин)	600	320	255	285	305	320
Стеклопластик	-		Обработка уступа	$a_p \leq 2DC$ $a_e \leq 0,2DC$	100-150-200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15000	8000	7960	5970	4775	3980
						Подача V_f (мм/мин)	900	480	475	475	475	400
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	100-150-200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15000	8000	7960	5970	4775	3980
						Подача V_f (мм/мин)	600	320	320	360	380	400

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.