

Монолитные фрезы — серия AGL160

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_f (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	
AGL160-SQCM2, -SQFN2												
N - Цветные металлы												
Алюминиевые сплавы с большим содержанием кремния (Si>12%)	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,15DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
						Подача V_f (мм/мин)	1910	1590	1270	1120	1080	1380
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	28660	14330	9550	7170	5730	4780
						Подача V_f (мм/мин)	1150	1150	960	860	800	860
Графит	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,5DC$	250	Частота вращения n (мин ⁻¹)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
						Подача V_f (мм/мин)	3980	2790	2390	2190	2390	2390
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
						Подача V_f (мм/мин)	1910	1430	1380	1350	1400	1590
AGL160-SQCM3												
N - Цветные металлы												
Алюминиевые сплавы с большим содержанием кремния (Si>12%)	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,15DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
						Подача V_f (мм/мин)	2870	2390	1910	1670	1620	2070
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	28660	14330	9550	7170	5730	4780
						Подача V_f (мм/мин)	1720	1720	1430	1290	1200	1290
Графит	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,5DC$	250	Частота вращения n (мин ⁻¹)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
						Подача V_f (мм/мин)	5970	4180	3580	3280	3580	3580
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
						Подача V_f (мм/мин)	2870	2150	2070	2030	2100	2390
AGL160-SQCM4, -CRCM4, -CRFN4												
N - Цветные металлы												
Алюминиевые сплавы с большим содержанием кремния (Si>12%)	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,15DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
						Подача V_f (мм/мин)	3820	3190	2550	2230	2170	2760
			Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,5DC$	250	Частота вращения n (мин ⁻¹)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
						Подача V_f (мм/мин)	7960	5570	4780	4380	4780	4780
AGL160-BNCM2, -BNFN2												
N - Цветные металлы												
Алюминиевые сплавы с большим содержанием кремния (Si>12%)	-		Контурная обработка	$a_p \leq 0,3DC$ $a_e \leq 0,3DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
						Подача V_f (мм/мин)	2040	1430	1270	1270	1400	1380
			Контурная обработка	$a_p \leq 0,5DC$ $a_e \leq 0,4DC$	250	Частота вращения n (мин ⁻¹)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
						Подача V_f (мм/мин)	2790	1990	1860	1790	1910	1990

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.