

Монолитные фрезы — серия AGL161



Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Вид обработки	Общая	Высокопроизводительная	
AGL161-CRFN4, -BNCM2, -BNFN2							
N - Цветные металлы							
Графит	-		Контурная обработка	0,03DC≤ a_p ≤0,05DC 0,03DC≤ a_e ≤0,05DC	Частота вращения n (мин ⁻¹)	10000-15000	25000-32000
					Подача V_f (мм/мин)	2000-3000	3500-4500

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.