

Монолитные фрезы — серия ANH184

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Диаметр DC (мм)	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	
AHL184-SQCM2, -SQFN2, -CRCM2, -CRFN2											
Р - Сталь											
Легированная сталь	HRC30-45		Обработка уступа	$a_p \leq 0,8DC$ $a_e \leq 0,03DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	20000	10350	8500	6600	5250	4400
					Подача V_f (мм/мин)	720	750	880	610	820	820
			Обработка паза	$a_p \leq 0,05DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	20000	10350	8500	6600	5250	4400
					Подача V_f (мм/мин)	520	550	630	610	580	580
Н - Материалы высокой твердости											
Закаленная сталь	HRC45-55		Обработка уступа	$a_p \leq 0,5DC$ $a_e \leq 0,03DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	8300	5200	3800	3100	2800
					Подача V_f (мм/мин)	540	570	520	460	420	420
			Обработка паза	$a_p \leq 0,02DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	16000	8300	5200	3800	3100	2800
					Подача V_f (мм/мин)	380	410	340	320	300	300
Закаленная сталь	HRC55-60		Обработка уступа	$a_p \leq 0,5DC$ $a_e \leq 0,01DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
					Подача V_f (мм/мин)	340	360	350	270	250	250
			Обработка паза	$a_p \leq 0,01DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	13500	6800	4600	3000	2400	2000
					Подача V_f (мм/мин)	240	240	230	190	180	170

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.

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Вид обработки	Диаметр DC (мм)	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	
AHL184-SQCM4, -SQCM4-LU, -SQT4, -SQT4-LU, -SQCL4, -SQCL4-LU, -SQFN4, -CRCM4, -CRCM4-LU, -CRTL4, -CRTL4-LU, -CRCL4-LU, -CRFN4												
Р - Сталь												
Легированная сталь	HRC30-45		Обработка уступа	$a_p \leq 1,2DC$ $a_e \leq 0,08DC$	Общая	Частота вращения n (мин ⁻¹)	14000	7200	4800	3600	2900	2400
					Высокопроизводительная	Подача V_f (мм/мин)	800	900	1000	1100	1050	1000
						Частота вращения n (мин ⁻¹)	20000	10000	7000	5200	4200	3600
						Подача V_f (мм/мин)	1200	1400	1600	1800	1600	1500
Н - Материалы высокой твердости												
Закаленная сталь	HRC45-55		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,04DC$	Общая	Частота вращения n (мин ⁻¹)	12500	6400	4200	3200	2500	2100
					Высокопроизводительная	Подача V_f (мм/мин)	500	600	700	800	700	640
						Частота вращения n (мин ⁻¹)	18000	9200	6100	4600	3600	3000
						Подача V_f (мм/мин)	900	1150	1300	1400	1300	1200
Закаленная сталь	HRC55-60		Обработка уступа	$a_p \leq 0,8DC$ $a_e \leq 0,02DC$	Общая	Частота вращения n (мин ⁻¹)	11000	5600	3700	2800	2200	1900
					Высокопроизводительная	Подача V_f (мм/мин)	440	500	580	630	570	550
						Частота вращения n (мин ⁻¹)	15000	8000	5300	4000	3200	2700
						Подача V_f (мм/мин)	790	900	1040	1100	1000	900
AHL184-BNCM2, -BNTL2, -BNFN2												
Р - Сталь												
Легированная сталь	HRC30-45		Контурная обработка	$a_p = (0,05-0,1)DC$ $a_e \leq 0,02DC$	Общая	Частота вращения n (мин ⁻¹)	20000	10300	6900	5100	4100	3400
					Высокопроизводительная	Подача V_f (мм/мин)	1500	1650	1650	1700	1700	1750
						Частота вращения n (мин ⁻¹)	35000	17500	11600	8700	7000	6000
						Подача V_f (мм/мин)	2600	2700	2700	2850	2850	2900
Н - Материалы высокой твердости												
Закаленная сталь	HRC45-55		Контурная обработка	$a_p = (0,05-0,1)DC$ $a_e \leq 0,02DC$	Общая	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15900	8000	5300	4000	3200	2600
					Высокопроизводительная	Подача V_f (мм/мин)	1200	1300	1300	1350	1350	1400
						Частота вращения n (мин ⁻¹)	28600	14300	9500	7200	5700	4500
						Подача V_f (мм/мин)	2200	2300	2300	2350	2350	2400
Закаленная сталь	HRC55-60		Контурная обработка	$a_p = (0,05-0,1)DC$ $a_e \leq 0,02DC$	Общая	Частота вращения n (мин ⁻¹)	12000	6000	4000	2900	2400	2100
					Высокопроизводительная	Подача V_f (мм/мин)	900	960	960	920	920	900
						Частота вращения n (мин ⁻¹)	25400	12700	8500	6400	5000	1900
						Подача V_f (мм/мин)	1800	1800	1800	1500	1500	1500

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.



Монолитные фрезы — серия ANH184

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Диаметр DC (мм)	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
ANH184-SQCM6, -SQTL6, -SQCL6											
Р - Сталь											
Легированная сталь	HRC30-45		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,05DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6200	4800	4000	3200	2400	1600
					Подача V_f (мм/мин)	1674	1584	1560	1440	1296	960
Н - Материалы высокой твердости											
Закаленная сталь	HRC45-55		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,03DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	4500	3600	3000	2400	1800	1200
					Подача V_f (мм/мин)	1215	1188	1170	1080	972	720
Закаленная сталь	HRC55-60		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,02DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	3100	2400	2000	1600	1200	800
					Подача V_f (мм/мин)	744	720	720	627	576	432

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.