

Монолитные фрезы — серия AMG600

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
AMG600-SQCM4, -CRCM4																
М - Нержвеющая сталь																
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,25DC$	60-80-110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	10000	7430	6730	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
						Подача V_f (мм/мин)	700	595	510	510	510	510	485	445	430	
			Обработка паза	$a_p \leq 1,5DC$	50-60-70	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7960	6369	4775	3821	3185	2390	1910	1590	1195	955
						Подача V_f (мм/мин)	398	350	285	270	320	335	345	350	310	305
S - Жаропрочные сплавы																
Сплавы титана	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,25DC$	40-60-100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7960	6369	4780	3821	3185	2390	1910	1590	1195	955
						Подача V_f (мм/мин)	398	350	285	270	320	335	354	350	310	305
			Обработка паза	$a_p \leq 1,5DC$	30-40-60	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6369	4246	3185	2550	2120	1590	1270	1060	792	635
						Подача V_f (мм/мин)	254	241	190	190	190	190	200	210	190	190

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)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
AMG600-BNCM4												
М - Нержвеющая сталь												
Нержавеющая сталь	-		Контурная обработка	$a_p \leq 0,2DC$ $a_e \leq 0,2DC$	80-100-120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5300	3980	3180	2650	1990	1590
						Подача V_f (мм/мин)	1100	1100	1080	1050	1030	1020
S - Жаропрочные сплавы												
Сплавы титана	-		Контурная обработка	$a_p \leq 0,2DC$ $a_e \leq 0,2DC$	60-70-80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	3715	2785	2230	1860	1390	1110
						Подача V_f (мм/мин)	670	610	535	480	445	352

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.