

Монолитные фрезы — серия ANL190

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
						ANL190-BNCM4, -BNTL4										
S - Жаропрочные сплавы																
Жаропрочные сплавы на основе железа	-	Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,1DC$	15-25-35	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
					Подача V_f (мм/мин)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160
Жаропрочные сплавы на основе кобальта	-	Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	10-20-30	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
					Подача V_f (мм/мин)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65
Жаропрочные сплавы на основе никеля	-	Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,1DC$	15-20-30	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
					Подача V_f (мм/мин)	470	240	170	130	120	125	125	150	145	125	140
Жаропрочные сплавы на основе никеля	-	Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	10-15-25	Частота вращения n (мин ⁻¹)	4750	2380	1590	1190	950	795	600	475	400	300	240
					Подача V_f (мм/мин)	220	200	120	80	80	65	60	60	60	60	55
Жаропрочные сплавы на основе никеля	-	Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,1DC$	15-25-30	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
					Подача V_f (мм/мин)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160
Жаропрочные сплавы на основе никеля	-	Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	10-20-30	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
					Подача V_f (мм/мин)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65

Примечания:

- Радиальное биение инструмента в шпинделе должно быть не более 0,01 мм.
- 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)	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
						ANL190-BNCM4, -BNTL4							
S - Жаропрочные сплавы													
Жаропрочные сплавы на основе железа	-	Контурная обработка	$a_p \leq 0,04DC$ $a_e \leq 0,04DC$	30-40-50	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4250	3180	2550	2120	1590	1270	1060
					Подача V_f (мм/мин)	500	420	350	300	255	285	305	340
Жаропрочные сплавы на основе кобальта	-	Контурная обработка	$a_p \leq 0,04DC$ $a_e \leq 0,04DC$	25-35-45	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5570	3710	2780	2230	1855	1390	1115	930
					Подача V_f (мм/мин)	440	360	270	260	220	220	265	260
Жаропрочные сплавы на основе никеля	-	Контурная обработка	$a_p \leq 0,03DC$ $a_e \leq 0,03DC$	30-40-50	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4250	3180	2550	2120	1590	1270	1060
					Подача V_f (мм/мин)	500	420	350	300	255	285	305	320

Примечания:

- Радиальное биение инструмента в шпинделе должно быть не более 0,01 мм.
- Режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4DC. Если вылет инструмента более 4DC, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.