

Монолитные фрезы — серия АРН300

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_f (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
АРН300-СССМ2														
Р - Сталь														
Углеродистая и легированная сталь	<HRC35		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
						Подача V_f (мм/мин)	1910	1750	1380	1350	1270	1220	1110	1080
		Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590	
					Подача V_f (мм/мин)	760	870	690	600	570	500	560	560	
Легированная сталь	HRC35-48		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,12DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
						Подача V_f (мм/мин)	1270	1070	950	950	810	720	600	520
		Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270	
					Подача V_f (мм/мин)	510	570	470	380	360	340	350	340	
М - Нержавеющая сталь														
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
						Подача V_f (мм/мин)	1430	2390	1910	1910	1810	1670	1370	1240
		Обработка паза	$a_p \leq 0,3DC$	70	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110	
					Подача V_f (мм/мин)	370	330	330	310	290	300	250	230	
К - Чугун														
Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	<HRC32		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
						Подача V_f (мм/мин)	1720	1430	1240	1070	970	950	820	740
		Обработка паза	$a_p \leq 0,8DC$	80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270	
					Подача V_f (мм/мин)	510	510	470	380	370	350	320	280	
Легированный чугун	HRC35-45		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,12DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
						Подача V_f (мм/мин)	1270	1190	1030	890	810	760	660	570
		Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	70	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110	
					Подача V_f (мм/мин)	390	390	370	310	290	280	260	230	
АРН300-СССМ3														
Р - Сталь														
Углеродистая и легированная сталь	<HRC35		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
						Подача V_f (мм/мин)	2860	2630	2070	2030	1910	1830	1670	1620
		Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590	
					Подача V_f (мм/мин)	1140	1310	1030	890	860	760	840	840	
Легированная сталь	HRC35-48		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,12DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
						Подача V_f (мм/мин)	1910	1610	1430	1430	1220	1070	890	790
		Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270	
					Подача V_f (мм/мин)	760	860	700	570	530	510	520	520	
М - Нержавеющая сталь														
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
						Подача V_f (мм/мин)	2150	1790	1430	1430	1360	1250	1030	930
		Обработка паза	$a_p \leq 0,3DC$	70	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110	
					Подача V_f (мм/мин)	560	500	500	470	440	450	380	350	
К - Чугун														
Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	<HRC32		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
						Подача V_f (мм/мин)	2580	2150	1860	1610	1460	1430	1230	1120
		Обработка паза	$a_p \leq 0,8DC$	80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270	
					Подача V_f (мм/мин)	760	760	700	570	550	530	480	420	
Легированный чугун	HRC35-45		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,12DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
						Подача V_f (мм/мин)	1910	1790	1550	1340	1220	1130	980	860
		Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	70	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110	
					Подача V_f (мм/мин)	580	580	560	460	430	420	400	350	

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 APH300

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
APH300-CCCM4, -CRCM4													
Р - Сталь													
Углеродистая и легированная сталь	<HRC35	Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	200	Частота вращения n (мин ⁻¹)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
		Поддача V_f (мм/мин)	3820	3500	2760	2710	2550	2440	2230	2160			
		Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		Поддача V_f (мм/мин)	1530	1750	1380	1190	1150	1010	1110	1120			
Легированная сталь	HRC35-48	Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,12DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		Поддача V_f (мм/мин)	2550	2150	1910	1910	1620	1430	1190	1050			
		Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
		Поддача V_f (мм/мин)	1020	1150	930	760	710	680	700	690			
М - Нержавеющая сталь													
Нержавеющая сталь	-	Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		Поддача V_f (мм/мин)	2860	2390	1910	1910	1810	1670	1370	1240			
		Обработка паза	$a_p \leq 0,3DC$	70	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
		Поддача V_f (мм/мин)	740	670	670	620	590	590	510	470			
К - Чугун													
Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	<HRC32	Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,15DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
		Поддача V_f (мм/мин)	3440	2860	2480	2150	1950	1910	1650	1490			
		Обработка паза	$a_p \leq 0,8DC$	80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
		Поддача V_f (мм/мин)	1020	1020	930	760	730	700	640	560			
Легированный чугун	HRC35-45	Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,12DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		Поддача V_f (мм/мин)	2550	2390	2070	1790	1620	1510	1310	1150			
		Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	70	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
		Поддача V_f (мм/мин)	770	780	740	610	580	560	530	470			

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	Ø14	Ø16	Ø20
APH300-CRCM4/5-WE, -CRFN4/5-WE												
Р - Сталь												
Углеродистая и легированная сталь	<HRC35	Обработка уступа	$a_p \leq 3DC$ $a_e \leq 0,05DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		Поддача V_f (мм/мин)			2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140	
Легированная сталь	HRC35-48	Обработка уступа	$a_p \leq 3DC$ $a_e \leq 0,05DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		Поддача V_f (мм/мин)			1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310	
М - Нержавеющая сталь												
Нержавеющая сталь	-	Обработка уступа	$a_p \leq 3DC$ $a_e \leq 0,05DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		Поддача V_f (мм/мин)			1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310	
К - Чугун												
Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	<HRC32	Обработка уступа	$a_p \leq 3DC$ $a_e \leq 0,05DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		Поддача V_f (мм/мин)			2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140	
Легированный чугун	HRC35-45	Обработка уступа	$a_p \leq 3DC$ $a_e \leq 0,05DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		Поддача V_f (мм/мин)			1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310	

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 APH300

Режимы резания

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	Ø14	Ø16	Ø20
APH300-CRCL4/5-WE												
Р - Сталь												
Углеродистая и легированная сталь	<HRC35	 Обработка уступа	$a_p \leq 5DC$ $a_e \leq 0,05DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		 Трохоидальное фрезерование			Подача V_f (мм/мин)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
Легированная сталь	HRC35-48	 Обработка уступа	$a_p \leq 5DC$ $a_e \leq 0,05DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		 Трохоидальное фрезерование			Подача V_f (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
М - Нержавеющая сталь												
Нержавеющая сталь	-	 Обработка уступа	$a_p \leq 5DC$ $a_e \leq 0,05DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		 Трохоидальное фрезерование			Подача V_f (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
К - Чугун												
Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	<HRC32	 Обработка уступа	$a_p \leq 5DC$ $a_e \leq 0,05DC$	180	Частота вращения n (мин ⁻¹)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		 Трохоидальное фрезерование			Подача V_f (мм/мин)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
Легированный чугун	HRC35-45	 Обработка уступа	$a_p \leq 5DC$ $a_e \leq 0,05DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		 Трохоидальное фрезерование			Подача V_f (мм/мин)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310

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.