

Монолитные фрезы — серия APL122

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	Ø16	Ø20	
APL122-CCCM4												
P - Сталь												
Углеродистая и легированная сталь	<HRC35		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,3DC$	130	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
						Подача V_f (мм/мин)	990	990	990	990	930	830
			Обработка паза	$a_p \leq 0,8DC$	120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
						Подача V_f (мм/мин)	640	630	610	640	570	535
Легированная сталь	HRC35-48		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,25DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
						Подача V_f (мм/мин)	580	610	630	640	525	490
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
						Подача V_f (мм/мин)	430	400	450	425	360	320
M - Нержавеющая сталь												
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,3DC$	130	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
						Подача V_f (мм/мин)	280	310	330	350	310	290
			Обработка паза	$a_p \leq 0,8DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5310	3980	3190	2655	1990	1600
						Подача V_f (мм/мин)	150	160	190	210	200	190
K - Чугун												
Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	<HRC32		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,3DC$	130	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
						Подача V_f (мм/мин)	990	990	990	990	930	830
			Обработка паза	$a_p \leq 0,8DC$	120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
						Подача V_f (мм/мин)	640	630	610	640	570	535
Легированный чугун	HRC35-45		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,25DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
						Подача V_f (мм/мин)	580	610	630	640	525	490
			Обработка паза	$a_p \leq 0,5DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
						Подача V_f (мм/мин)	430	400	450	425	360	320
H - Материалы высокой твердости												
Закаленная сталь	<HRC55		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,125DC$	90	Частота вращения n (мин ⁻¹)	4780	3580	2870	2390	1790	1430
						Подача V_f (мм/мин)	480	430	400	380	360	345
			Обработка паза	-	-	Частота вращения n (мин ⁻¹)	-	-	-	-	-	-
						Подача V_f (мм/мин)	-	-	-	-	-	-

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.