

Монолитные фрезы — серия APL123

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	
APL123-CCCM4												
Р - Сталь												
Углеродистая и легированная сталь	<HRC35		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,3DC$	140	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
						Подача V_f (мм/мин)	1070	1070	1070	1070	1000	900
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	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	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,25DC$	120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
						Подача V_f (мм/мин)	630	660	690	700	570	535
			Обработка паза	$a_p \leq 0,75DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
							430	400	450	425	360	320
М - Нержавеющая сталь												
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,3DC$	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	$a_p \leq 0,75DC$	90	Частота вращения n (мин ⁻¹)	4775	3580	2865	2385	1790	1432
						Подача V_f (мм/мин)	382	160	190	210	200	190
К - Чугун												
Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	<HRC32		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,3DC$	140	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
						Подача V_f (мм/мин)	1070	1070	1070	1070	1000	900
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	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	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,25DC$	120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
						Подача V_f (мм/мин)	630	660	690	700	570	535
			Обработка паза	$a_p \leq 0,75DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
						Подача V_f (мм/мин)	430	400	450	425	360	320
Н - Материалы высокой твердости												
Закаленная сталь	<HRC55		Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_e \leq 0,125DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5300	3980	3190	2650	1990	1590
						Подача V_f (мм/мин)	530	480	450	420	400	380
			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.