

Монолитные фрезы — серия APL124

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	
APL124-CCCM3/4												
Р - Сталь												
Углеродистая и легированная сталь	<HRC35		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,4DC$	160	Частота вращения n (мин ⁻¹)	8490	6370	5090	4240	3180	2550
						Подача V_f (мм/мин)	790	820	1040	1020	940	880
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	130	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6900	5175	4140	3450	2590	2070
						Подача V_f (мм/мин)	510	530	680	660	610	570
Легированная сталь	HRC35-48		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,3DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7960	5970	4770	3980	2980	2390
						Подача V_f (мм/мин)	670	680	880	840	780	720
			Обработка паза	$a_p \leq 0,75DC$	120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4780	3820	3185	2390	1910
						Подача V_f (мм/мин)	430	440	560	540	500	460
М - Нержвеющая сталь												
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,4DC$	115	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6100	4580	3660	3050	2290	1830
						Подача V_f (мм/мин)	570	590	750	730	680	630
			Обработка паза	$a_p \leq 0,75DC$	90	Частота вращения n (мин ⁻¹)	4780	3580	2870	2390	1790	1430
						Подача V_f (мм/мин)	360	370	470	460	430	395
К - Чугун												
Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	<HRC32		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,5DC$	150	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7960	5970	4770	3980	2980	2390
						Подача V_f (мм/мин)	880	910	1170	1110	1030	930
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4780	3820	3185	2390	1910
						Подача V_f (мм/мин)	570	590	750	710	660	595
Легированный чугун	HRC35-45		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,4DC$	130	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6900	5170	4140	3450	2590	2070
						Подача V_f (мм/мин)	520	530	680	660	610	570
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5310	3980	3185	2650	1990	1590
						Подача V_f (мм/мин)	320	325	420	410	375	350
Н - Материалы высокой твердости												
Закаленная сталь	<HRC55		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,3DC$	140	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	4460	3710	2790	2230
						Подача V_f (мм/мин)	620	640	820	790	720	670
			Обработка паза	$a_p \leq 0,3DC$	110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
						Подача V_f (мм/мин)	390	400	515	500	450	420

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.