

Монолитные фрезы — серия ASL140

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина а _p (мм), ширина а _e (мм)	Скорость резания V _c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø1	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
ASL140-SQCM2, -CRCM2															
М - Нержвеющая сталь															
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	a _p ≤ 1DC a _e ≤ 0,1DC	80-100-120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
						Подача V _f (мм/мин)	220	254	340	340	365	330	300	245	230
			Обработка паза	a _p ≤ 0,1DC	35-45-55	Частота вращения n (мин ⁻¹)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
						Подача V _f (мм/мин)	200	140	120	155	155	155	135	120	
ASL140-CRCM3															
М - Нержвеющая сталь															
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	a _p ≤ 1DC a _e ≤ 0,1DC	80-100-120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
						Подача V _f (мм/мин)	525	480	525	510	550	500	450	370	340
			Обработка паза	a _p ≤ 0,1DC	35-45-55	Частота вращения n (мин ⁻¹)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
						Подача V _f (мм/мин)	300	215	180	235	235	230	230	200	180
ASL140-SQCS4, -SQCM4, -SQFN4															
М - Нержвеющая сталь															
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	a _p ≤ 1DC a _e ≤ 0,1DC	80-100-120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
						Подача V _f (мм/мин)	700	635	700	680	730	660	600	490	460
			Обработка паза	-	-	Частота вращения n (мин ⁻¹)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
						Подача V _f (мм/мин)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ASL140-CRCM4															
М - Нержвеющая сталь															
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	a _p ≤ 1DC a _e ≤ 0,1DC	80-100-120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
						Подача V _f (мм/мин)	700	635	700	680	730	660	600	490	460
			Обработка паза	a _p ≤ 0,1DC	35-45-55	Частота вращения n (мин ⁻¹)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
						Подача V _f (мм/мин)	400	280	240	310	310	310	270	240	
ASL140-BNCM2															
М - Нержвеющая сталь															
Нержавеющая сталь	-		Контурная обработка	a _p ≤ 0,2DC a _e ≤ 0,2DC	80-100-120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
						Подача V _f (мм/мин)	525	480	510	550	560	540	560	520	510
ASL140-BNCM4															
М - Нержвеющая сталь															
Нержавеющая сталь	-		Контурная обработка	a _p ≤ 0,2DC a _e ≤ 0,2DC	80-100-120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
						Подача V _f (мм/мин)	560	955	1020	1100	1110	1080	1115	1030	1020

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.