

Монолитные фрезы — серия ATL173

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
ATL173-SQCM4, -CRCM4, -CRFN4																
M - Нержвеющая сталь																
Нержавеющая сталь	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,25DC$	60-80-110	Частота вращения n (мин ⁻¹)	12740	8490	6370	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
						Подача V_f (мм/мин)	760	575	510	510	510	510	485	445	430	
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	50-60-70	Частота вращения n (мин ⁻¹)	9555	6370	4775	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
						Подача V_f (мм/мин)	380	305	285	305	320	335	345	350	310	305
S - Жаропрочные сплавы																
Сплавы титана	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,25DC$	40-60-100	Частота вращения n (мин ⁻¹)	9555	6370	4780	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
						Подача V_f (мм/мин)	380	305	285	305	320	335	345	350	310	305
			Обработка паза	$a_p \leq 1DC$	30-40-60	Частота вращения n (мин ⁻¹)	6370	4245	3185	2545	2120	1590	1270	1060	795	635
						Подача V_f (мм/мин)	255	200	190	170	170	190	200	210	190	190
ATL173-BNCM4																
S - Жаропрочные сплавы																
Сплавы титана	-		Контурная обработка	$a_p \leq 0,2DC$ $a_e \leq 0,3DC$	60-70-80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	8000	6300	5580	4500	3715	2785	2230	1860	1390	1120
						Подача V_f (мм/мин)	800	1000	1000	800	670	610	535	480	445	360

Примечания:

1. Радиальное биение инструмента в шпинделе должно быть не более 0,01 мм.
2. 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)	Ø16	Ø20	Ø25
ATL173-CRCL5								
S - Жаропрочные сплавы								
Сплавы титана	-		Обработка уступа	$a_p \leq 0,7APMX$ $a_e \leq 0,1DC$	40-50-60	Частота вращения n (мин ⁻¹)	980	780
						Подача V_f (мм/мин)	390	370