

Монолитные фрезы — серия BAL01

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø16	Ø20	Ø25	
BAL01-CRFN3									
N - Цветные металлы									
Сплавы меди	<HB200		Обработка уступа	$a_p \leq 0,75DC$ $a_e \leq 1DC$	950	Частота вращения n (мин ⁻¹)	18000	16000	12000
						Подача V_f (мм/мин)	8100	7200	5760
			Обработка паза	$a_p \leq 0,75DC$	800	Частота вращения n (мин ⁻¹)	15000	12000	10000
						Подача V_f (мм/мин)	5400	4680	3900

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 3DC. Если вылет инструмента более 3DC, 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)	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
BAL01-CRCM3												
N - Цветные металлы												
Сплавы меди	<HB200		Обработка уступа	$a_p \leq 2DC$ $a_e \leq 0,5DC$	200-300	Частота вращения n (мин ⁻¹)	13000	11000	9500	8000	6500	5500
						Подача V_f (мм/мин)	2500	3500	4500	5000	5500	6000
			Обработка паза	$a_p \leq 1,5DC$	200-300	Частота вращения n (мин ⁻¹)	11000	9500	8000	7500	6000	5000
						Подача V_f (мм/мин)	2000	2500	3000	4000	4500	500

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 3DC. Если вылет инструмента более 3DC, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.