



# Фрезы PCD — серия BAL11

## Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина $a_p$ (мм), ширина $a_e$ (мм)	Скорость резания $V_c$ (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	
<b>BAL11-CRCS1, -CRFN2, -CRFN3</b>													
<b>N - Цветные металлы</b>													
Композитные материалы	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,2DC$	100-400-450	Частота вращения $n$ (мин <sup>-1</sup> )	18000	16000	13270	11775	11145	10615	8000
			Поддача $V_f$ (мм/мин)	1800	2400	2650	2350	2230	2120	2400			
			Обработка уступа	$a_p \leq 0,1DC$ $a_e \leq 0,6DC$	100-400-450	Частота вращения $n$ (мин <sup>-1</sup> )	18000	16000	13270	11775	11145	10615	8000
			Поддача $V_f$ (мм/мин)	1800	2400	2650	2350	2230	2120	2400			
Алюминиевые сплавы	-		Обработка уступа	$a_p \leq 1,5DC$ $a_e \leq 0,1DC$	100-150-250	Частота вращения $n$ (мин <sup>-1</sup> )	16000	12000	12000	10000	8000	8000	5000
			Поддача $V_f$ (мм/мин)	2000	2000	2400	2000	1600	1600	1500			
			Обработка уступа	$a_p \leq 0,1DC$ $a_e \leq 0,6DC$	100-150-250	Частота вращения $n$ (мин <sup>-1</sup> )	16000	12000	12000	10000	8000	8000	5000
			Поддача $V_f$ (мм/мин)	2000	2000	2400	2000	1600	1600	1500			

**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.