

Рекомендуемые режимы резания

AAL150-S2, -SH2, -R2, -RH2

Обработка цветных металлов – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	580	710	1200	1280	1390	1720	2400	2500	2450
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	520	650	1070	1150	1250	1550	2170	2250	2200

AAL150-S2, -SH2, -R2, -RH2

Обработка цветных металлов –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
				Подача (мм/мин)	400	500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
				Подача (мм/мин)	380	450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080

AAL150-SL2

Обработка цветных металлов - фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 2.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae ≤ 0.15D		Подача (мм/мин)	400	500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 2.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae ≤ 0.15D		Подача (мм/мин)	380	450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.



Рекомендуемые режимы резания

AAL150-S3, -SH3, -R3, -RH3

Обработка цветных металлов - фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	650	850	1430	1530	1670	2050	2800	3000	3150
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	720	900	1200	1200	1500	1800	2225	2500	3000

AAL150-S3, -SH3, -R3, -RH3

Обработка цветных металлов –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
				Подача (мм/мин)	450	570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
				Подача (мм/мин)	450	520	860	830	960	1240	1500	1550	1510

AAL150- SL3

Обработка цветных металлов - фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 2.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae ≤ 0.15D		Подача (мм/мин)	450	570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 2.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae ≤ 0.15D		Подача (мм/мин)	450	520	860	830	960	1240	1500	1550	1510

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.

Рекомендуемые режимы резания

AAL150-B2

Обработка цветных металлов – профильное фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.3D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000
		ae ≤ 0.3D		Подача (мм/мин)	950	1600	1900	2500	2550	3200	3800	4450
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 0.3D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000
		ae ≤ 0.3D		Подача (мм/мин)	860	1430	1720	2300	2300	2850	3450	4010

AAL151-S2

Обработка цветных металлов - фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	19000	16000	12000	10600	10000	9500	9300
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	760	950	1300	1380	1500	1900	2600
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	19000	16000	12000	10600	10000	9500	9300
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	690	860	1180	1240	1340	1720	2340

AAL151-S2

Обработка цветных металлов – фрезерование паза



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	12800	10000	9300	8750	8000	7450
				Подача (мм/мин)	350	650	900	1100	1 2 30	1280	1410
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	12800	10000	9300	8750	8000	7450
				Подача (мм/мин)	300	570	800	970	1100	1150	1270

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.



Рекомендуемые режимы резания

AAL151-S3

Обработка цветных металлов - фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	12000	10600	10000	9500	9300
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	1150	1570	1650	1800	2300	3100
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	12000	10600	10000	9500	9300
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	1030	1420	1490	1610	2060	2800

AAL151-S3

Обработка цветных металлов –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	12800	10000	9300	8750	8000	7450
				Подача (мм/мин)	760	1080	1300	1470	1530	1700
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	12800	10000	9300	8750	8000	7450
				Подача (мм/мин)	690	970	1160	1320	1380	1530

AAL151-S4

Обработка цветных металлов - фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	4	6	8	10	12
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1.5D	200 (120-350)	Частота вращения (мин-1)	16000	12000	10000	8000	6600
		ae ≤ 0.1D		Подача (мм/мин)	1500	1800	2000	2250	2500

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.

Рекомендуемые режимы резания

AAL152-S3

Обработка цветных металлов - фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	2000	3000	3500	4000	4500	5000
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	2000	3000	3500	4000	4500	5000

AAL152-S3

Обработка цветных металлов –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	11500	10000	9300	8750	8000	7450
				Подача (мм/мин)	1000	1500	2000	2500	3500	4000
	Сплавы меди (<HB200)	ap ≤ 1D	150 (60-350)	Частота вращения (мин-1)	11500	10000	9300	8750	8000	7450
				Подача (мм/мин)	1000	1500	2000	2500	3500	4000

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.



Рекомендуемые режимы резания

AAL153-RN2

Обработка алюминия – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.25D	400 (300-500)	Частота вращения (мин ⁻¹)	12000	10000	8000	7000
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	3600	3300	3200	3080

AAL153-RN2

Обработка алюминия – фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.2D	400 (300-500)	Частота вращения (мин ⁻¹)	12000	10000	8000	7000
				Подача (мм/мин)	3360	3200	3040	2940

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.

Рекомендуемые режимы резания

AAL153-RN3

Обработка алюминия – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.25D	400 (300-500)	Частота вращения (мин-1)	10000	8000	7000
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	4500	4250	4100

AAL153-RN3

Обработка алюминия – фрезерование



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.2D	400 (300-500)	Частота вращения (мин-1)	10000	8000	7000
				Подача (мм/мин)	4200	3960	3880

AAL153-BN2

Обработка алюминия – профильное



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	10	12	16	20
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.1D	400 (300-500)	Частота вращения (мин-1)	12000	12000	8000	8000
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	3840	4320	3520	4000

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.



Рекомендуемые режимы резания

AAL154-RN2

Обработка алюминия – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	10	12	16	20	25	32
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.25D	900 (700-1100)	Частота вращения (мин-1)	20000	20000	20000	20000	18000	18000
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	5200	6000	6600	6800	7560	7920

AAL154-RN3

Обработка алюминия – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	12	16	20	25	32
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.25D	900 (700-1100)	Частота вращения (мин-1)	20000	20000	20000	18000	18000
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	8400	9000	9000	10000	10800

AAL155-RN2

Обработка алюминия – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	12	16	20	25
N	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 0.25D	1300 (1100-1500)	Частота вращения (мин-1)	22000	20000	20000	18000
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	6160	6400	7800	8000

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.