

Рекомендуемые режимы резания

ADL200-KDA

Обработка композитов – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	6	8	10	12
N	Углепластик	ap ≤ 2D	140 (80-200)	Частота вращения (мин-1)	7430	5570	4460	3715
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	445	445	445	370
	Стеклопластик	ap ≤ 2D	150 (100-200)	Частота вращения (мин-1)	7960	5970	4775	3980
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	475	475	475	400

ADL200-KDA

Обработка композитов – фрезерование паза



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	6	8	10	12
N	Углепластик	ap ≤ 1D	120 (80-160)	Частота вращения (мин-1)	6370	4775	3820	3185
				Подача (мм/мин)	255	285	305	320
	Стеклопластик	ap ≤ 1D	150 (100-200)	Частота вращения (мин-1)	7960	5970	4775	3980
				Подача (мм/мин)	320	360	380	400

ADL200-J2

Обработка композитов – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	4	6	8	10	12
N	Углепластик	ap ≤ 2D	140 (80-200)	Частота вращения (мин-1)	10350	6900	5175	4140	3450
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	621	483	414	414	345
	Стеклопластик	ap ≤ 2D	150 (100-200)	Частота вращения (мин-1)	9554	6369	4777	3822	3185
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	573	445	382	382	318

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.

