

## Рекомендуемые режимы резания

AGL160-S2, -SN2, -R2, -RN2

Обработка графита – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
<b>N</b>	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1D	200	Частота вращения (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae ≤ 0.15D		Подача (мм/мин)	1910	1590	1270	1120	1080	1380
	Графит	ap ≤ 1.5D	250	Частота вращения (мин-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	3980	2790	2390	2190	2390	2390

AGL160-S3

Обработка графита – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
<b>N</b>	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1D	200	Частота вращения (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae ≤ 0.15D		Подача (мм/мин)	2870	2390	1910	1670	1620	2070
	Графит	ap ≤ 1.5D	250	Частота вращения (мин-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	5970	4180	3580	3280	3580	3580

AGL160-S4, -R4, -RN4

Обработка графита – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
<b>N</b>	Алюминий (Si≤12%)	ap ≤ 1D	200	Частота вращения (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae ≤ 0.15D		Подача (мм/мин)	3820	3190	2550	2230	2170	2760
	Графит	ap ≤ 1.5D	250	Частота вращения (мин-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	7960	5570	4780	4380	4780	4780

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

AGL160-S2, -SN2, -R2, -RN2

Обработка графита – фрезерование паза



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
<b>N</b>	Алюминий (Si>12%)	ap ≤ 0.5D	180	Частота вращения (мин-1)	28660	14330	9550	7170	5730	4780
				Подача (мм/мин)	1150	1150	960	860	800	860
	Графит	ap ≤ 0.5D	200	Частота вращения (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
				Подача (мм/мин)	1910	1430	1380	1350	1400	1590

AGL160-S3

Обработка графита – фрезерование паза



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
<b>N</b>	Алюминий (Si>12%)	ap ≤ 0.5D	180	Частота вращения (мин-1)	28660	14330	9550	7170	5730	4780
				Подача (мм/мин)	1720	1720	1430	1290	1200	1290
	Графит	ap ≤ 0.5D	200	Частота вращения (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
				Подача (мм/мин)	2870	2150	2070	2030	2100	2390

AGL160-B2, -BN2

Обработка графита – профильное



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
<b>N</b>	Алюминий (Si>12%)	ap ≤ 0.3D	200	Частота вращения (мин-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae ≤ 0.3D		Подача (мм/мин)	2040	1430	1270	1270	1400	1380
	Графит	ap ≤ 0.5D	250	Частота вращения (мин-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae ≤ 0.4D		Подача (мм/мин)	2790	1990	1860	1790	1910	1990

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.