

Рекомендуемые режимы резания

ASL140-S2, -R2

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 1D	100 (80-120)	Частота вращения (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae ≤ 0.1D		Подача (мм/мин)	220	254	340	340	365	330	300	245	230

ASL140-S2, -R2

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 0.1D	45 (35-55)	Частота вращения (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
				Подача (мм/мин)	200	140	120	155	155	155	155	135	120

ASL140-R3

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 1D	100 (80-120)	Частота вращения (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae ≤ 0.1D		Подача (мм/мин)	525	480	525	510	550	500	450	370	340

ASL140-R3

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 0.1D	45 (35-55)	Частота вращения (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
				Подача (мм/мин)	300	215	180	235	235	230	230	200	180

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

ASL140-S4, -SS4, -SN4, -R4

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 1D	100 (80-120)	Частота вращения (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae ≤ 0.1D		Подача (мм/мин)	700	635	700	680	730	660	600	490	460

ASL140-R4

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 0.1D	45 (35-55)	Частота вращения (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
				Подача (мм/мин)	400	280	240	310	310	310	310	270	240

ASL140-B2

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 0.2D	100 (80-120)	Частота вращения (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	525	480	510	550	560	540	560	520	510

ASL140-B4

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 0.2D	100 (80-120)	Частота вращения (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae ≤ 0.2D		Подача (мм/мин)	560	955	1020	1100	1110	1080	1115	1030	1020

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

ASL141-S4, -SS4

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 1D	100 (80-120)	Частота вращения (мин-1)	20000	15900	7960	5300	3980	3180	2650
		ae ≤ 0.1D		Подача (мм/мин)	960	950	1110	950	950	890	850

ASL141-S4, -SS4

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	1	2	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 0.3D	45 (35-55)	Частота вращения (мин-1)	14300	7160	3580	2390	1790	1400	1200
				Подача (мм/мин)	340	250	215	300	300	300	300

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

ASL142-C4, -CS4

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 1D	80 (60-100)	Частота вращения (мин-1)	15900	7960	5300	3980	3180	2650
		ae ≤ 0.5D		Подача (мм/мин)	600	480	500	510	490	480

ASL142-C4, -CS4

Обработка нержавеющей стали –



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	2	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap ≤ 0.3D	60 (50-70)	Частота вращения (мин-1)	9550	4780	3180	2390	1900	1590
				Подача (мм/мин)	500	350	350	380	350	350

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.