

Фрезерный инструмент

Твердосплавные концевые фрезы

Рекомендованные параметры резания

AL-2E | AL-2EL

Материал для обработки	Алюминиевые сплавы		Кремний-алюминиевые сплавы Si<=10%		
	Диаметр (mm)	Скорость вращения (min ⁻¹)	Подача (mm/min)	Скорость вращения (min ⁻¹)	Подача (mm/min)
1		40000	650	40000	500
2		40000	950	32000	750
3		26500	1500	21000	1100
4		20000	1600	16000	1250
5		16000	1500	13000	1100
6		13000	1250	10600	1000
8		10000	1400	8000	1100
10		8000	1600	6500	1250
12		6600	1650	5300	1300
14		5700	1700	4600	1350
16		5000	1700	4000	1350
18		4400	1700	3500	1350
20		4000	1700	3200	1350
Максимальная глубина резания					

1. Приведенная выше таблица показывает стандартные значения при фрезеровании уступов. При фрезеровании пазов используйте значения скорости подачи 70% от указанных в таблице.
2. Пожалуйста, используйте высокоточные станки и оправки. Вибрация и необычный шум могут быть возникать, если жесткость и устойчивость станка и рабочего стола невелики, следует уменьшить скорость вращения и скорость подачи, как упоминалось выше.
3. Возможно увеличить скорость вращения и подачи, соответственно, если глубина резания невелика.
4. Пожалуйста, используйте водосодержащие СОЖ.
5. Предпочтительнее попутное фрезерование.
6. По возможности выбирайте инструмент с наименьшим вылетом.