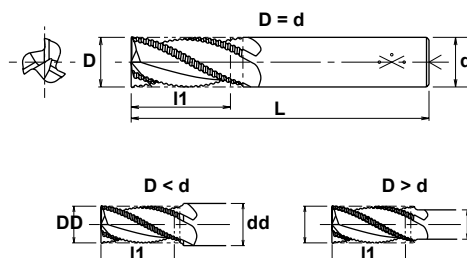
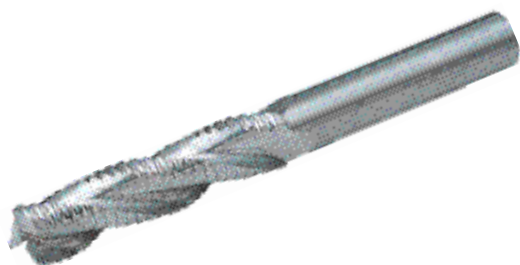


## Концевые фрезы для обработки алюминия

### Тип AL-OCRL

- 3 зуба, угол спирали 30°, для черновой обработки



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
AL-OCRL3060	•	6.0	26	75	6
AL-OCRL3070	□	7.0	33	95	8
AL-OCRL3080	•	8.0	33	95	8
AL-OCRL3090	□	9.0	33	110	8
AL-OCRL3100	•	10.0	38	120	10
AL-OCRL3110	□	11.0	45	125	12
AL-OCRL3120	•	12.0	45	125	12
AL-OCRL3130	□	13.0	50	130	12
AL-OCRL3140	•	14.0	50	140	12
AL-OCRL3150	□	15.0	52	140	16

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
AL-OCRL3160	•	16.0	62	140	16
AL-OCRL3170	□	17.0	67	150	16
AL-OCRL3180	•	18.0	67	150	16
AL-OCRL3190	□	19.0	70	150	20
AL-OCRL3200	•	20.0	70	150	20
AL-OCRL3220	•	22.0	78	160	20
AL-OCRL3240	•	24.0	82	160	25
AL-OCRL3250	•	25.0	82	160	25
AL-OCRL3300	•	30.0	82	180	25

□ О наличии и сроках поставки узнавайте дополнительно.

### Рекомендации по выбору режимов резания

Материал	Сплавы алюминия (A5052)		Сплавы алюминия (A7075)		Литейные сплавы алюминия (до 13% Si)	
	 $a_p \leq 3D$ $a_e \leq 0.05D$ ( $\phi D \leq \phi 12$ ) $a_e \leq 0.1D$ ( $\phi 13 \leq \phi D \leq \phi 19$ ) $a_e \leq 0.25D$ ( $\phi 20 \leq \phi D \leq \phi 30$ )		 $a_p \leq 3D$ $a_e \leq 0.05D$ ( $\phi D \leq \phi 12$ ) $a_e \leq 0.1D$ ( $\phi 13 \leq \phi D \leq \phi 19$ ) $a_e \leq 0.25D$ ( $\phi 20 \leq \phi D \leq \phi 30$ )		 $a_p \leq 3D$ $a_e \leq 0.05D$ ( $\phi D \leq \phi 12$ ) $a_e \leq 0.1D$ ( $\phi 13 \leq \phi D \leq \phi 19$ ) $a_e \leq 0.25D$ ( $\phi 20 \leq \phi D \leq \phi 30$ )	
Диаметр	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)
6	13,000	980	13,000	980	7,000	420
8	10,000	750	10,000	750	5,000	300
10	8,000	750	8,000	750	4,000	300
12	7,000	750	7,000	750	3,500	300
14	6,000	750	6,000	750	3,000	300
16	6,000	900	6,000	900	3,000	360
18	6,000	1,100	6,000	1,100	3,000	450
20	7,000	1,700	7,000	1,700	3,400	680
25	6,000	1,800	6,000	1,800	3,200	800
30	5,000	1,800	5,000	1,800	2,600	800

**Примечание:**

1. Рекомендуется применение эмульсии.
2. Рекомендуется одевать защитные перчатки при работе с инструментом с острыми кромками.
3. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от типа станка и условий обработки.
4. Если шпиндель станка имеет недостаточную жесткость, то рекомендуется снизить подачу, а частоту вращения шпинделя выставить согласно табличным значениям.
5. При врезании, рекомендуется снизить режимы резания на 30-60% по сравнению с табличными значениями.
6. Не рекомендуется обработка "в полный паз".