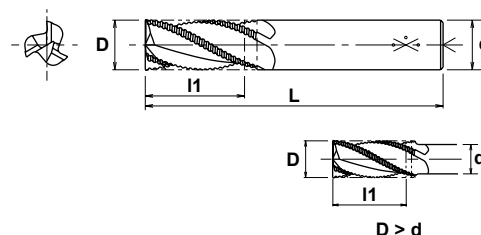
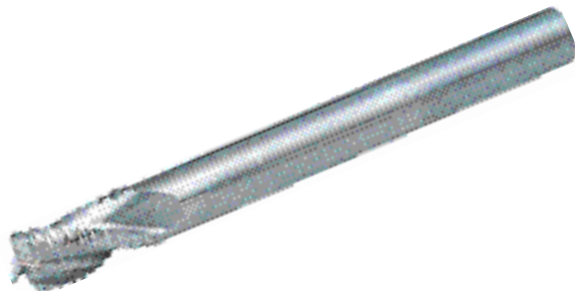


Концевые фрезы для обработки алюминия

Тип AL-OCRS-LS

- 3 зуба, угол спирали 30°, длинный хвостовик с обнижением, для черновой обработки



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	I1	L	d
AL-OCRS3060-LS	•	6.0	9	75	5
AL-OCRS3070-LS	□	7.0	11	95	6
AL-OCRS3080-LS	•	8.0	13	95	6
AL-OCRS3080-LS-S7	□	8.0	13	80	7
AL-OCRS3090-LS	□	9.0	15	110	8
AL-OCRS3100-LS	•	10.0	17	120	8
AL-OCRS3100-LS-S9	□	10.0	17	100	9
AL-OCRS3110-LS	□	11.0	17	125	10
AL-OCRS3120-LS	•	12.0	20	125	10
AL-OCRS3120-LS-S11	□	12.0	20	100	11
AL-OCRS3130-LS	□	13.0	20	130	12
AL-OCRS3140-LS	•	14.0	23	140	12
AL-OCRS3140-LS-S13	□	14.0	23	100	13

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	I1	L	d
AL-OCRS3150-LS	□	15.0	23	140	14
AL-OCRS3160-LS	•	16.0	25	140	14
AL-OCRS3160-LS-S15	□	16.0	25	110	15
AL-OCRS3170-LS	□	17.0	28	150	16
AL-OCRS3180-LS	•	18.0	28	150	16
AL-OCRS3180-LS-S17	□	18.0	28	135	17
AL-OCRS3190-LS	□	19.0	31	150	18
AL-OCRS3200-LS	•	20.0	31	150	18
AL-OCRS3220-LS	•	22.0	34	160	20
AL-OCRS3240-LS	•	24.0	37	160	22
AL-OCRS3250-LS	•	25.0	40	160	24
AL-OCRS3300-LS	•	30.0	46	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)	
	 $ap \leq D$ $e \leq 0.25D$		 $ap \leq D$ $e \leq 0.25D$		 $ap \leq D$ $e \leq 0.25D$	
Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)
6	26,000	5,700	26,000	5,700	13,000	2,300
8	20,000	5,700	20,000	5,700	10,000	2,300
10	16,000	5,700	16,000	5,700	8,000	2,300
12	13,000	5,200	13,000	5,200	6,500	2,100
14	11,000	4,800	11,000	4,800	5,700	2,000
16	10,000	4,500	10,000	4,500	5,000	2,000
18	9,000	4,000	9,000	4,000	4,400	1,900
20	8,000	3,200	8,000	3,200	4,000	1,300
25	6,000	2,500	6,000	2,500	3,200	1,000
30	5,000	1,900	5,000	1,900	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".