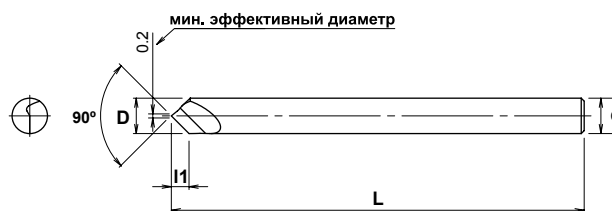
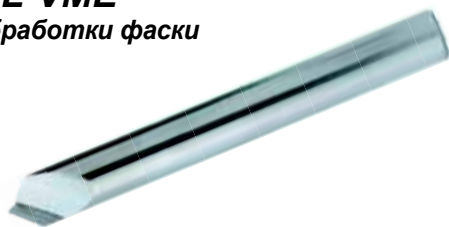


Концевые фрезы для обработки алюминия

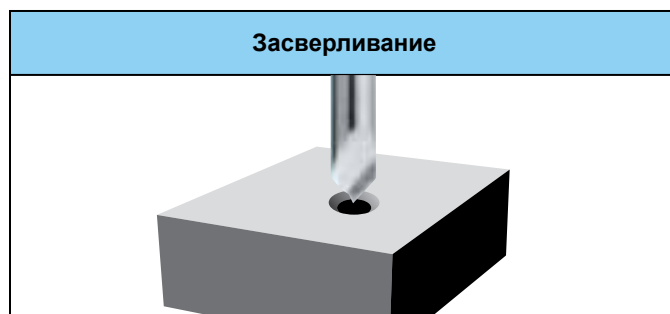
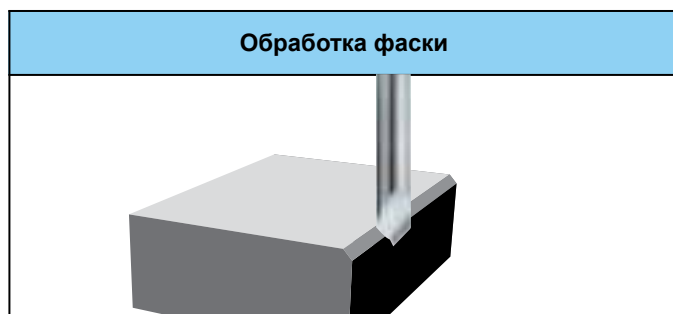
Тип AL-VME

- Для обработки фаски



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
AL-VME-030-90°	•	3.0	1.5	50	3
AL-VME-040-90°	•	4.0	2	60	4
AL-VME-050-90°	■	5.0	2.5	70	6
AL-VME-060-90°	•	6.0	3	70	6
AL-VME-080-90°	•	8.0	4	75	8
AL-VME-100-90°	•	10.0	5	80	10

Рекомендации по выбору режимов резания



Рекомендации по выбору режимов резания

Вид обработки	Материалы	Сплавы алюминия (5052) Сплавы алюминия (Si<13%)				Сплавы алюминия (7075)			
		Диаметр D (мм)	n (мин ⁻¹)	ap (мм)	Vf (мм/мин)	f (мм/об.)	n (мин ⁻¹)	ap (мм)	Vf (мм/мин)
	3	~20,000	0.5	2,000	0.10	~18,000	0.5	1,800	0.10
			1	1,000	0.05		1	900	0.05
	4	~16,000	0.7	2,400	0.13	~14,000	0.7	2,000	0.13
			1.4	1,200	0.06		1.4	1,000	0.06
	5	~14,000	0.8	2,400	0.16	~12,000	0.8	2,000	0.16
			1.8	1,200	0.08		1.8	1,000	0.08
	6	~12,000	1	2,400	0.20	~10,000	1	2,000	0.20
			2	1,200	0.10		2	1,000	0.10
	8	~8,000	1.3	2,000	0.25	~7,000	1.3	1,800	0.26
			2.5	1,000	0.13		2.5	800	0.13
	10	~6,000	1.5	1,800	0.30	~5,000	1.5	1,500	0.30
			3	900	0.15		3	700	0.14

ØD	f
0.2	0.01
0.5	0.02
1	0.05

Примечание:

1. Приведенные режимы резания (см. таб. выше) для стандартных серий фрез. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от системы СПИД станка и условий обработки.
2. Рекомендуется использовать минимальный вылет инструмента.
3. При цековании, рекомендуется снизить количество оборотов шпинделя (n) на 25% и подачу (Vf) на 50% от приведенных выше табличных значений.
4. При малых оборотах шпинделя, необходимо скорректировать минутную подачу Vf, а подачу на оборот f оставить на прежнем уровне.
5. При обработке фаски концевой частью фрезы, необходимо скорректировать подачу в соответствии с таблицей в левой нижней части страницы.

Концевые фрезы для обработки алюминия

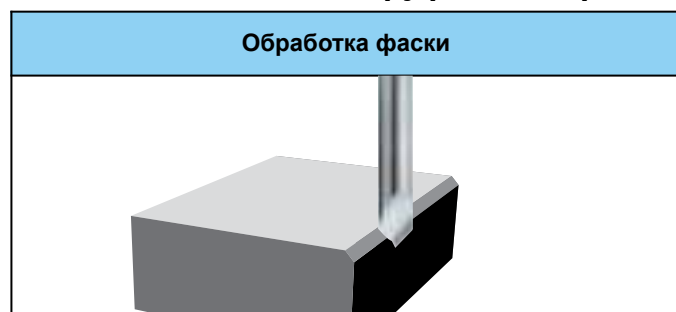
AL-VME-LS

- Для обработки фаски, длинное исполнение



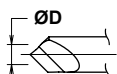
Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	I1	L	d
AL-VME-030-90°-LS	■	3.0	1.5	80	3
AL-VME-040-90°-LS	■	4.0	2	100	4
AL-VME-050-90°-LS	■	5.0	2.5	110	6
AL-VME-060-90°-LS	■	6.0	3	120	6
AL-VME-080-90°-LS	■	8.0	4	120	8
AL-VME-100-90°-LS	■	10.0	5	140	10

Рекомендации по выбору режимов резания



Рекомендации по выбору режимов резания

Вид обработки	Материалы	Сплавы алюминия (5052) Сплавы алюминия (менее 13%Si)			Сплавы алюминия (7075)			
		Диаметр D (мм)	n (мин ⁻¹)	ap (мм)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	ap (мм)	Vf (мм/мин)
		3	~15,000	0.5	550	~14,000	0.5	500
		4	~12,000	0.7	600	~10,000	0.7	500
		5	~10,000	0.8	600	~9,000	0.8	550
		6	~9,000	1	600	~8,000	1	550
		8	~6,000	1.3	550	~5,000	1.3	400
		10	~5,000	1.5	500	~4,000	1.5	400



ØD	f
0.2	0.005
0.5	0.01
1	0.04

Примечание:

1. Приведенные режимы резания (см. таб. выше) для стандартных серий фрез. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от системы СПИД станка и условий обработки.
2. Рекомендуется использовать минимальный вылет инструмента.
3. При цековании, рекомендуется снизить количество оборотов шпинделя (n) на 25% и подачу (Vf) на 50% от приведенных выше табличных значений.
4. При малых оборотах шпинделя, необходимо скорректировать минутную подачу Vf, а подачу на оборот f оставить на прежнем уровне.
5. При обработке фаски концевой частью фрезы, необходимо скорректировать подачу в соответствии с таблицей в левой нижней части страницы.