



## Рекомендуемые режимы резания

IN21S-RNC3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	12	16	20	25
 Алюминиевые сплавы 7075, 7050 (аналоги В95, В93)	$ap \leq 0.75D$	950	Скорость (мин-1)	20000	18000	16000	12000
	$ae \leq 1D$		Скорость подачи (мм/мин)	7800	8100	7200	5760

IN21S-RNC3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	12	16	20	25
 Алюминиевые сплавы 7075, 7050 (аналоги В95, В93)	$ap \leq 0.75D$	800	Скорость (мин-1)	20000	15000	12000	10000
			Скорость подачи (мм/мин)	6000	5400	4680	3900

- 1.Пожалуйста, убедитесь, что станок и державка имеет достаточную жесткость.
- 2.Пожалуйста, отрегулируйте скорость, подачу и глубину резания в соответствии с фактическими условиями резания.
- 3.Условия в таблицах предназначены для концевых фрез, где длина свободного конца инструмента составляет менее  $4 \cdot D$ . Когда вылет инструмента более  $4 \cdot D$ , пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.