

## Рекомендуемые режимы резания

### IN10 -E2/EN2/R2/RT2

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si < 12%)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae ≤ 0.2D		Скорость подачи (мм/мин)	580	710	1200	1280	1390	1720	2400	2500	2450
	Медные сплавы (< HB200)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae ≤ 0.2D		Скорость подачи (мм/мин)	520	650	1070	1150	1250	1550	2170	2250	2200

### IN10 -E2/EN2/R2/RT2

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Пазовое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si < 12%)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae = 1D		Скорость подачи (мм/мин)	400	500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200
	Медные сплавы (< HB200)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae = 1D		Скорость подачи (мм/мин)	380	450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080

### IN10 -EL2

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si < 12%)	ap ≤ 2.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae ≤ 0.15D		Скорость подачи (мм/мин)	400	500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200
	Медные сплавы (< HB200)	ap ≤ 2.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae ≤ 0.15D		Скорость подачи (мм/мин)	380	450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080

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\*D. Когда вылет инструмента более 4\*D, пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.

## Рекомендуемые режимы резания

### IN10 -E3/ET3/R3/RT3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
<b>N</b>	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si < 12%)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae ≤ 0.2D		Скорость подачи (мм/мин)	650	850	1430	1530	1670	2050	2800	3000	3150
	Медные сплавы (< HB200)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae ≤ 0.2D		Скорость подачи (мм/мин)	720	900	1200	1200	1500	1800	2225	2500	3000

### IN10 -E3/ET3/R3/RT3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
<b>N</b>	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si < 12%)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae = 1D		Скорость подачи (мм/мин)	450	570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	Медные сплавы (< HB200)	ap ≤ 0.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae = 1D		Скорость подачи (мм/мин)	450	520	860	830	960	1240	1500	1550	1510

### IN10 -EL3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
<b>N</b>	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si < 12%)	ap ≤ 2.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae ≤ 0.15D		Скорость подачи (мм/мин)	450	570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	Медные сплавы (< HB200)	ap ≤ 2.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae ≤ 0.15D		Скорость подачи (мм/мин)	450	520	860	830	960	1240	1500	1550	1510

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\*D. Когда вылет инструмента более 4\*D, пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.

## Рекомендуемые режимы резания

### IN10 -B2

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Профильное фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16
<b>N</b>	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si <12%)	ap ≤ 0.3D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000
		ae ≤ 0.3D		Скорость подачи (мм/мин)	950	1600	1900	2500	2550	3200	3800	4450
	Медные сплавы (<HB200)	ap ≤ 0.3D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000
		ae ≤ 0.3D		Скорость подачи (мм/мин)	860	1430	1720	2300	2300	2850	3450	4010

### IN10S -E3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	2	4	6	8	10	12
<b>N</b>	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si <12%)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
		ae ≤ 0.2D		Скорость подачи (мм/мин)	2000	3000	3500	4000	4500	5000
	Медные сплавы (<HB200)	ap ≤ 1.5D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
		ae ≤ 0.2D		Скорость подачи (мм/мин)	2000	3000	3500	4000	4500	5000

### IN10S -E3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	2	4	6	8	10	12
<b>N</b>	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si <12%)	ap ≤ 1D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	11500	10000	9300	8750	8000	7450
		ae ≤ 1D		Скорость подачи (мм/мин)	1000	1500	2000	2500	3500	4000
	Медные сплавы (<HB200)	ap ≤ 1D	150 (60-350)	Скорость (мин-1)	11500	10000	9300	8750	8000	7450
		ae ≤ 1D		Скорость подачи (мм/мин)	1000	1500	2000	2500	3500	4000

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\*D. Когда вылет инструмента более 4\*D, пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.