

## Рекомендуемые режимы резания

### IN30S -RN2

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	6	8	10	12	16	20	25	32
Алюминиевые сплавы 7075, 7050	ap≤0.15D	835 (370~1300)	Скорость (мин-1)	20000	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000
	ae≤0.5D		Скорость подачи (мм/мин)	3200	4000	5200	6000	6600	6800	7560	4800

### IN30S -RN2

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	6	8	10	12	16	20	25	32
Алюминиевые сплавы 7075, 7050	ap≤0.2D	385 (300~471)	Скорость (мин-1)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000	4000
	ae=1D		Скорость подачи (мм/мин)	3200	3600	3360	3200	3040	2940	3000	2000

### IN30S -E3/RN3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	6	8	10	12	16	20	25	32
Алюминиевые сплавы 7075, 7050	ap≤0.25D	785 (370~1200)	Скорость (мин-1)	20000	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000
	ae≤0.5D		Скорость подачи (мм/мин)	4800	6000	7200	8400	9000	9000	10000	10800

### IN30S -E3/RN3

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	6	8	10	12	16	20	25	32
Алюминиевые сплавы 7075, 7050	ap≤0.2D	400 (300~500)	Скорость (мин-1)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000	4000
	ae=1D		Скорость подачи (мм/мин)	4800	5400	5040	4800	4560	4410	4500	3000

### IN30S -BN2

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов — Профильное фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	6	8	10	12	16	20
Алюминиевые сплавы 7075, 7050	ap≤0.75D	550 (500~600)	Скорость (мин-1)	25000	20000	20000	15000	11000	9000
	Ae<0.5D		Скорость подачи (мм/мин)	4000	3500	3000	2500	2000	2000

1. Когда фреза зажата, максимальное значение T.I.R. должно быть ниже 0,005 мм.
2. Используйте станок и держатель с высокой жесткостью.
3. Отрегулируйте скорость, подачу и глубину резания в соответствии с фактическими условиями резания.
4. Указанные режимы резания применяются при длине вылета инструмента менее 3D. Если вылет инструмента больше, отрегулируйте скорость, подачу и глубину резания.