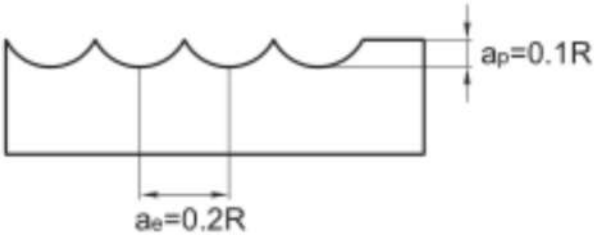


РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ФРЕЗ

AL-2B

Материал заготовки	Алюминиевый сплав		Кремнийалюминиевый сплав $Si \leq 10\%$	
Диаметр (мм)	Скорость вращения (мин ⁻¹)	Скорость подачи (мм/мин)	Скорость вращения (мин ⁻¹)	Скорость подачи (мм/мин)
R1.0	40000	2000	32000	1600
R1.5	26500	1950	21000	1550
R2.0	20000	1950	16000	1550
R2.5	16000	1950	13000	1550
R3.0	13000	2000	10600	1600
R4.0	10000	2450	8000	2000
R5.0	8000	2200	6500	1750
R6.0	6600	2050	5300	1650
Максимальная глубина резания				

1. Выполнение работ предпочтительно с использованием высокоточных и жестких станков и держателей инструмента. При низкой жесткости станка и недостаточной стабильности закрепления заготовки могут возникать вибрация и посторонний шум. Снизить их можно, уменьшив рекомендованные скорость вращения и подачи.
2. Если глубина резания небольшая, можно соответственно увеличить скорость вращения и скорость подачи.
3. Используйте водорастворимую жидкость для фрезерования.
4. Сделайте вылет инструмента как можно короче в условиях отсутствия помех.