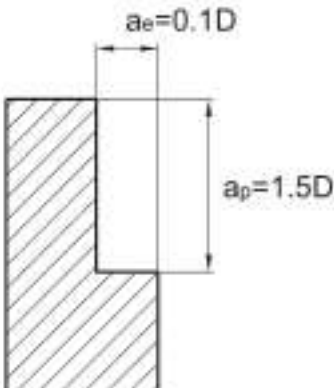
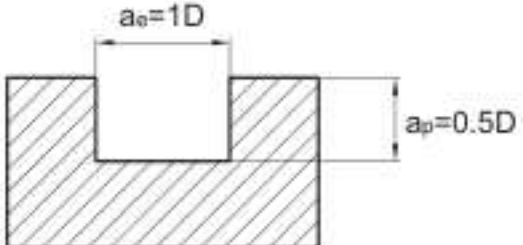


# Рекомендованные режимы обработки для фрез

AL-3E★AL-3EL

Материал изготовления	Алюминиевый сплав		Кремнийалюминиевый сплав $Si \leq 10\%$	
	Диаметр (мм)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи (мм/мин)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )
1	40000	800	40000	600
2	40000	1200	32000	900
3	26500	1800	21000	1300
4	20000	2000	16000	1500
5	16000	1750	13000	1300
6	13000	1500	10600	1200
8	10000	1650	8000	1300
10	8000	1900	6500	1500
12	6600	1950	5300	1550
14	5700	2000	4600	1600
16	5000	2000	4000	1600
18	4400	2000	3500	1600
20	4000	2000	3200	1600
Максимальная глубина резания				

1. В таблице указаны стандартные значения для бокового фрезерования. При фрезеровании пазов рекомендуется использовать 70% от рекомендованной скорости подачи.
2. 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 рекомендованную скорость вращения и подачи.
3. При небольшой глубине резания можно соответственно увеличить рекомендуемую скорость вращения и подачи.
4. Используйте водорастворимую жидкость для фрезерования.
5. Для бокового фрезерования рекомендуется выполнять фрезерование сверху вниз.
6. Сделайте вылет инструмента как можно короче в условиях отсутствия помех.