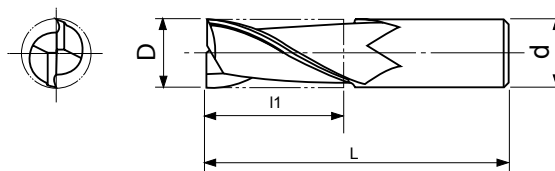


Концевые фрезы для обработки алюминия

Тип AL-SEEL2

- 2 зуба, угол спирали 45°



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
AL-SEEL2030	•	3.0	22	65	6
AL-SEEL2040	•	4.0	26	65	6
AL-SEEL2050	•	5.0	32	75	6
AL-SEEL2060	•	6.0	32	75	6
AL-SEEL2070	•	7.0	42	95	8
AL-SEEL2080	•	8.0	42	95	8
AL-SEEL2090	•	9.0	42	110	10
AL-SEEL2100	•	10.0	53	120	10
AL-SEEL2120	•	12.0	53	120	12
AL-SEEL2130	•	13.0	65	130	12

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
AL-SEEL2140	•	14.0	75	140	16
AL-SEEL2150	•	15.0	75	140	16
AL-SEEL2160	•	16.0	75	140	16
AL-SEEL2180	•	18.0	75	150	20
AL-SEEL2200	•	20.0	75	150	20
AL-SEEL2210	•	21.0	85	160	25
AL-SEEL2220	•	22.0	85	160	25
AL-SEEL2230	•	23.0	85	160	25
AL-SEEL2240	•	24.0	85	160	25
AL-SEEL2250	•	25.0	85	160	25

Рекомендации по выбору режимов резания для AL-SEEL2

Материал	Сплавы алюминия (A5052)		Сплавы алюминия (A7075)		Литейные сплавы алюминия (до 13% Si)		Медные сплавы (C1100)	
	 $a_p=1,5D$ $a_e=0,2D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,2D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,2D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,2D$	
Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)
1	32,000	700	32,000	700	32,000	700	30,000	660
1.5	32,000	1,000	32,000	1,000	32,000	1,000	20,000	660
2	28,000	1,200	23,000	1,000	28,000	1,200	16,000	660
3	19,000	1,200	16,000	1,000	19,000	1,200	10,000	660
4	14,000	1,200	12,000	1,000	14,000	1,200	8,000	660
5	11,000	1,200	9,500	1,000	11,000	1,200	6,000	660
6	9,500	1,200	8,000	1,000	9,500	1,200	5,000	660
8	7,000	1,200	6,000	1,000	7,000	1,200	4,000	660
10	5,700	1,200	4,800	1,000	5,700	1,200	3,200	660
12	4,700	1,200	4,000	1,000	4,700	1,200	2,600	660
16	3,500	1,000	3,000	900	3,500	1,000	2,000	600
20	2,800	800	2,400	700	2,800	800	1,600	500
25	2,300	800	1,900	650	2,300	800	1,300	500

Примечание:

1. Рекомендуется применение эмульсии.
2. Рекомендуется одевать защитные перчатки при работе с инструментом с острыми кромками.
3. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от типа станка и условий обработки.
4. Если шпиндель станка имеет недостаточную жесткость, то рекомендуется снизить подачу, а частоту вращения шпинделя выставить согласно табличным значениям.
5. При врезании, рекомендуется снизить режимы резания на 30-60% по сравнению с табличными значениями.
6. Не рекомендуется обработка "в полный паз", но если есть такая необходимость, то следует снизить глубину резания до 0,2D и режимы резания до 20-50% от рекомендуемых в таблице значений.