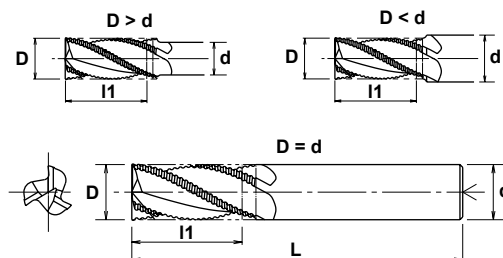


Концевые фрезы для обработки алюминия

Тип AL-OCRS

- 3 зуба, угол спирали 30°, для черновой обработки



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
AL-OCRS3030	•	3.0	6	50	6
AL-OCRS3035	•	3.5	7	50	6
AL-OCRS3040-4	•	4.0	8	55	4
AL-OCRS3040	•	4.0	8	55	6
AL-OCRS3050-4	•	5.0	10	55	4
AL-OCRS3050	•	5.0	10	55	6
AL-OCRS3060	•	6.0	13	55	6
AL-OCRS3070	□	7.0	17	65	8
AL-OCRS3080	•	8.0	17	65	8
AL-OCRS3090	□	9.0	17	70	8
AL-OCRS3100	•	10.0	20	75	10
AL-OCRS3110	□	11.0	25	80	12
AL-OCRS3120	•	12.0	25	80	12

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
AL-OCRS3130	□	13.0	28	85	12
AL-OCRS3140	•	14.0	28	95	12
AL-OCRS3150	□	15.0	34	95	16
AL-OCRS3160	•	16.0	34	95	16
AL-OCRS3170	□	17.0	37	115	16
AL-OCRS3180	•	18.0	37	115	16
AL-OCRS3190	□	19.0	40	115	20
AL-OCRS3200	•	20.0	40	115	20
AL-OCRS3220	•	22.0	46	130	20
AL-OCRS3240	•	24.0	51	130	25
AL-OCRS3250	•	25.0	51	130	25
AL-OCRS3300	•	30.0	51	140	25

□ О наличии и сроках поставки узнавайте дополнительно.

Рекомендации по выбору режимов резания

Материал	Сплавы алюминия (A5052)		Сплавы алюминия (A7075)		Литейные сплавы алюминия (до 13% Si)	
	Вид обработки	Уступ	Вид обработки	Уступ	Вид обработки	Уступ
		$a_p = 1,5D$ $a_e \leq 0,25D$		$a_p = 1,5D$ $a_e \leq 0,25D$		$a_p = 1,5D$ $a_e \leq 0,25D$
Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)
3	40,000	2,700	40,000	2,700	25,000	1,100
4	36,000	2,700	36,000	2,700	20,000	1,100
5	30,000	5,400	30,000	5,400	16,000	2,200
6	27,000	6,100	27,000	6,100	13,000	2,300
8	20,000	6,000	20,000	6,000	10,000	2,300
10	16,000	5,800	16,000	5,800	8,000	2,300
12	13,000	5,300	13,000	5,300	6,500	2,100
14	11,000	5,200	11,000	5,200	5,700	2,000
16	10,000	5,100	10,000	5,100	5,000	2,000
18	9,000	4,900	9,000	4,900	4,400	1,900
20	8,000	4,800	8,000	4,800	4,000	1,900
25	6,400	4,600	6,400	4,600	3,200	1,800

Фрезерование
уступовФрезерование
пазов

Концевые фрезы для обработки алюминия

Рекомендации по выбору режимов резания для фрез серии AL-OCRS

Материал	Сплавы алюминия (A5052)		Сплавы алюминия (A7075)		Литейные сплавы алюминия (до 13% Si)	
Вид обработки - обработка пазов						
Диаметр	п (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	п (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	п (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)
3	30,000	1,800	30,000	1,800	16,000	700
4	24,000	2,200	24,000	2,200	12,000	900
5	19,000	2,300	19,000	2,300	10,000	900
6	16,000	2,400	16,000	2,400	8,000	1,000
8	12,000	2,500	12,000	2,500	6,000	1,000
10	9,500	2,600	9,500	2,600	5,000	1,000
12	8,000	2,100	8,000	2,100	4,000	900
14	6,800	1,600	6,800	1,600	3,400	700
16	6,000	1,600	6,000	1,600	3,000	700
18	5,300	1,500	5,300	1,500	2,700	650
20	4,700	1,300	4,700	1,300	2,400	550
25	3,800	950	3,800	950	1,900	400

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.