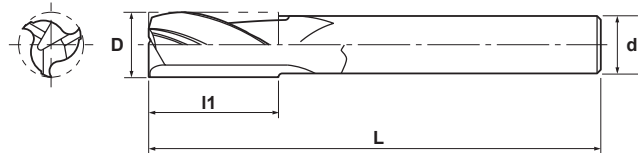




## Концевые фрезы для обработки алюминия

### Тип AL-SEES3-LS-R02

- 3 зуба, угол спирали 45°, угловой радиус 0.2 мм



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	I1	L	d
AL-SEES3060-LS-R02	•	6.0	9	80	4
AL-SEES3080-LS-R02	•	8.0	12	100	6
AL-SEES3100-LS-R02	•	10.0	15	130	8
AL-SEES3120-LS-R02	•	12.0	18	150	10
AL-SEES3140-LS-R02	•	14.0	21	160	12
AL-SEES3160-LS-R02	•	16.0	24	180	14
AL-SEES3180-LS-R02	•	18.0	27	180	16
AL-SEES3200-LS-R02	•	20.0	30	200	18
AL-SEES3220-LS-R02	•	22.0	33	200	20

### Рекомендации по выбору режимов резания

Материал	Сплавы алюминия (A5052)		Сплавы алюминия (A7075)		Литейные сплавы алюминия (до 13% Si)		Медные сплавы (C1100)	
	 $a_p=1,5D$ $a_e=0,05D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,05D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,05D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,05D$	
Диаметр	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)
6	10,000	1,500	9,000	1,350	10,000	1,500	7,400	1,100
8	8,000	1,400	7,000	1,250	8,000	1,400	5,500	1,000
10	6,000	1,200	5,500	1,100	6,000	1,200	4,500	900
12	5,000	1,100	4,500	1,000	5,000	1,100	3,700	800
14	4,500	1,000	3,900	900	4,500	1,000	3,200	750
16	4,000	1,000	3,300	800	4,000	1,000	2,700	670
18	3,500	950	3,000	800	3,500	950	2,500	670
20	3,000	900	2,700	800	3,000	900	2,200	670
22	2,900	900	2,500	750	2,900	900	2,000	600

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.

## Концевые фрезы для обработки алюминия

### Высокоскоростные режимы резания для фрез серии AI-SEES3-LS-R02

Материал	Сплавы алюминия (A5052)		Сплавы алюминия (A7075)		Литейные сплавы алюминия (до 13% Si)		Медные сплавы (C1100)	
	 $a_p=1,5D$ $a_e=0,04D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,04D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,04D$		 $a_p=1,5D$ $a_e=0,04D$	
Диаметр	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)	n (мин <sup>-1</sup> )	Vf (мм/мин)
6	20,000	2,600	17,000	2,200	20,000	2,600	12,000	1,600
8	15,000	2,100	13,000	1,800	15,000	2,100	9,000	1,300
10	12,000	2,000	10,000	1,800	12,000	2,000	7,300	1,200
12	10,000	2,000	9,000	1,800	10,000	2,000	6,000	1,200
14	8,500	1,850	7,500	1,600	8,500	1,850	5,000	1,100
16	7,500	1,650	6,500	1,400	7,500	1,650	4,500	1,000
18	6,500	1,500	6,000	1,400	6,500	1,500	4,000	1,000
20	6,000	1,500	5,000	1,250	6,000	1,500	3,600	900
22	5,500	1,400	4,800	1,200	5,500	1,400	3,300	800

**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.