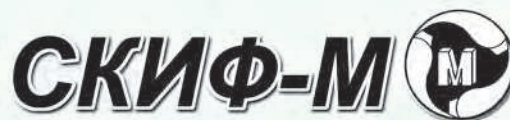
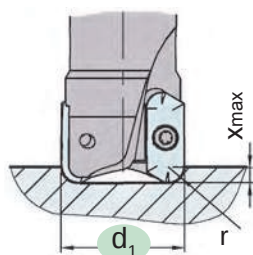
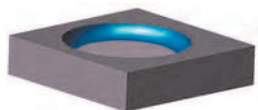


Техническое приложение

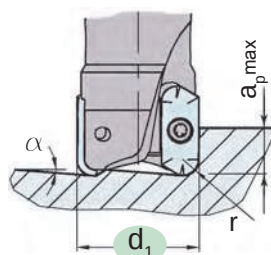
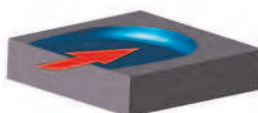


Осевое врезание



D (мм)	AD10...	XD19...	XD19...	BO12...
	X _{max} (мм) r 0,2-4,0	X _{max} (мм) r 0,2-4,0	X _{max} (мм) r 5,0	X _{max} (мм) r 0,8
16	1,70	-	-	-
18	2,11	-	-	-
19	2,24	-	-	-
20	2,39	-	-	-
22	2,70	0,70	0,28	-
25	2,55	2,23	1,45	1,9
32	2,40	2,12	1,39	1,9
40	2,28	2,38	1,53	1,9
50	2,26	2,54	1,57	1,9
63	2,10	2,61	1,86	1,9
80	1,75	-	-	1,9
100	1,79	-	-	1,9

Угловое врезание



D (мм)	AD10...	XD19...	XD19...	BO12...
	α r 0,2-4,0	α r 0,2-4,0	α r 5,0	α r 0,8
16	18° 45'	-	-	-
18	16° 15'	-	-	-
19	15° 15'	-	-	-
20	14° 45'	-	-	-
22	13° 45'	3° 30'	1° 45'	-
25	10° 15'	11° 00'	7° 30'	7° 28'
32	6° 45'	6° 45'	4° 30'	5° 03'
	4° 45'	5° 15'	3° 30'	3° 42'
50	3° 30'	4° 00'	2° 45'	2° 45'
63	2° 30'	3° 00'	2° 15'	2° 04'
80	1° 45'	2° 30'	2° 00'	1° 33'
100	1° 15'	2° 50'	1° 30'	1° 12'

Рекомендуемые режимы резания фрез для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов

ISO	Тип пластины	Чистовая обработка		Получистовая обработка		Черновая обработка	
		Скорость резания v _c (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)	Скорость резания v _c (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)	Скорость резания v _c (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)
N	AD.T10T3...-AL	3500-300	0,05-0,1	3000-300	0,075-0,2	1500-200	0,1-0,25
	XDHT1904...-AL	2000-300	0,05-0,1	2000-300	0,075-0,2	2000-300	0,1-0,25
	XDHX1904...-AL	5000-300	0,05-0,1	5000-300	0,1-0,3	5000-300	0,1-0,4

Если в конструкции используются одновременно различные пластины, то режимы резания назначаются в соответствии с пластиной с наименьшими значениями скоростей резания и подачи.