





POWER MILL Z2

F4002NNL ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ/ALU END MILL

Режимы резания/Cutting data

ГРУППЫ материалов HAIMER HAIMER Material groups	Пример материала Example material		Информация о материале Material information		Ширина резания/Cutting width ae		
	DIN DIN	№ материала Material no.	Предел прочности Tensile strength	Состав/Твердость Content/Hardness	 ae = 100% D1 ap = 1 x D1	 ae = 50% D1 ap = 1.5 x D1	 ae = 25% D1 ap = L1 max.
N1 Алюминиевые деформируемые сплавы Wrought aluminium alloys	AlMg1	3.3315			300 – 400	400 – 500	500 – 600

Данные по режимам резания даны для справки и требуют корректировки в процессе обработки.
Cutting data are reference values and need to be adjusted according to the application area.

Подача на зуб fz (мм/зуб) исходя из D1 и ширины резания ae /Feed per tooth (mm/tooth) in relation with D1 and cutting width ae												
ae	ø 2	ø 3	ø 4	ø 5	ø 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20
До/to 50% ø	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	0,088	0,11	0,132	0,154	0,176	0,198	0,22
100% ø	0,012	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	0,108	0,12
	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020