

Технические характеристики фрез серии «Future Mill»

Future Mill(FMR)

Производительность обработки, см³/мин

Обрабатываемые материалы	Марка сплава	Ø8	Ø10	Ø12	Ø15	Ø16	Ø20	Ø21	Ø25	Ø26	Ø32	Ø33	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Ø125	Ø160
		P	Низкоуглеродистые стали (200НВ)	4.97	9.94	9.94	14.92	31.83	31.83	47.74	47.74	47.74	71.61	38.19	95.49	119.36	143.23	167.11	190.98
	Среднеуглеродистые стали (30НнС)	V=250, fz=0.25, ap=0.5, ae=0.5D																	
	Высокоуглеродистые стали (30~40НнС)	3.97	7.95	7.95	11.93	25.46	25.46	38.19	38.19	38.19	57.29	38.19	76.39	95.49	114.59	133.69	152.78	133.69	458.36
	Легированные высокоуглеродистые стали (40~50НнС)	V=200, fz=0.25, ap=0.5, ae=0.5D																	
	Легированные высокоуглеродистые стали (выше50НнС)	2.86	5.72	5.72	8.59	22.91	22.91	34.37	34.37	34.37	51.56	34.37	68.75	85.94	103.13	120.32	137.5	120.32	407.43
		V=180, fz=0.2, ap=0.5, ae=0.5D																	
M	Нержавеющие стали	1.24	2.48	2.48	3.72	11.45	11.45	14.32	17.18	14.32	21.48	14.32	28.64	35.8	42.97	50.13	57.29	50.13	249.55
		V=130, fz=0.15, ap=0.4, ae=0.5D																	
K	Чугуны	0.95	1.9	1.9	2.86	7.63	7.63	9.54	11.45	9.54	14.32	9.54	19.09	23.87	28.64	33.42	38.19	33.42	152.78
		V=100, fz=0.15, ap=0.4, ae=0.5D																	
		2.06	4.13	4.13	6.2	16.55	16.55	12.41	24.82	12.41	18.62	12.41	24.82	31.03	37.24	43.44	49.65	43.44	331.04
		V=130, fz=0.2, ap=0.5, ae=0.5D																	
		2.86	5.72	5.72	8.59	14.32	14.32	21.48	21.48	21.48	32.22	21.48	42.97	53.71	64.45	75.2	85.94	75.2	366.69
		V=180, fz=0.2, ap=0.5, ae=0.5D																	

Мощность резания, кВт (P_{кв} = 0.75 x P_{нр})

• RDKT10

Обрабатываемые материалы	Марка сплава	Ø21	Ø25	Ø26	Ø32	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Скорость резания			
		vc	fz	ap	ae									
P	Низкоуглеродистые стали (200НВ)	2.2	2.2	2.2	3.3	4.4	5.5	6.6	7.7	8.8	250	0.4	1.5	0.5D
	Среднеуглеродистые стали (30НнС)	2.1	2.1	2.1	3.1	4.1	5.2	6.2	7.3	8.3	200	0.4	1.5	0.5D
	Высокоуглеродистые стали (30~40НнС)	2.2	2.2	2.2	3.3	4.5	5.6	6.7	7.9	9	180	0.4	1.5	0.5D
	Легированные высокоуглеродистые стали (40~50НнС)	1.1	1.1	1.1	1.6	2.1	2.6	3.2	3.7	4.2	150	0.3	1.0	0.5D
	Легированные высокоуглеродистые стали (выше50НнС)	0.7	0.7	0.7	1.1	1.4	1.7	2.1	2.4	2.8	100	0.3	1.0	0.5D
M	Нержавеющие стали	0.6	0.6	0.6	0.8	1.2	1.5	1.7	2	2.3	130	0.2	1.5	0.5D
K	Чугуны	0.6	0.6	0.6	0.9	1.2	1.5	1.8	2.1	2.4	180	0.2	1.5	0.5D

• Значения мощности указанные в таблице приняты в л.с. (Php)

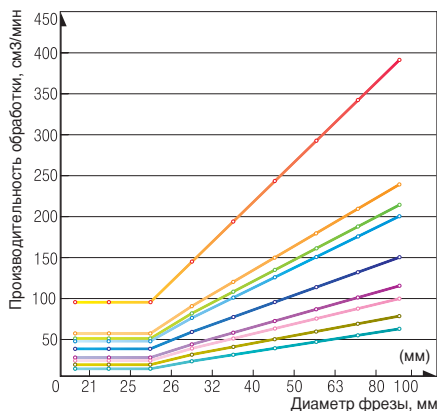
• RDKT12

Обрабатываемые материалы	Марка сплава	Ø32	Ø33	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Ø125	Скорость резания			
		vc	fz	ap	ae								
P	Низкоуглеродистые стали (200НВ)	1.7	1.7	2.6	3.5	3.5	4.4	5.3	6.1	200	0.4	1.5	0.5D
	Среднеуглеродистые стали (30НнС)	2	2	3.1	4.1	2.6	5.2	6.2	7.2	180	0.4	1.5	0.5D
	Высокоуглеродистые стали (30~40НнС)	2.2	2.2	3.3	4.4	2.8	5.6	6.7	7.8	160	0.4	1.5	0.5D
	Легированные высокоуглеродистые стали (40~50НнС)	1	1	1.5	1.6	2.1	2.6	3.1	3.6	140	0.3	1.0	0.5D
	Легированные высокоуглеродистые стали (выше50НнС)	0.7	0.7	1	1.4	0.8	1.7	2.1	2.4	100	0.3	1.0	0.5D
M	Нержавеющие стали	0.5	0.5	0.8	1.1	0.7	1.4	1.7	2	130	0.2	1.5	0.5D
K	Чугуны	0.6	0.6	0.9	1.2	0.7	1.5	1.8	2.1	180	0.2	1.5	0.5D

• Значения мощности указанные в таблице приняты в л.с. (Php)

Влияние режимов резания на производительность обработки

• Применяемая СМП : RDKT10



• Рекомендации по изменению режимов резания

Стандартные параметры	ISO	
	Vp=200 Sз=0.4 t=1.5 B=0.5D	
Vp (+)	250	
Vp (-)	150	
Sз (+)	0.6	
Sз (-)	0.2	
t (+)	2	
t (-)	1	
B (+)	D	
B (-)	0.2D	

Технические характеристики фрез серии «Future Mill»



Фрезерование