

E Technical Information for Pro-X Mill

Стабильный стружкоотвод и уменьшение вероятности наростообразования и налипания стружки на переднюю поверхность.

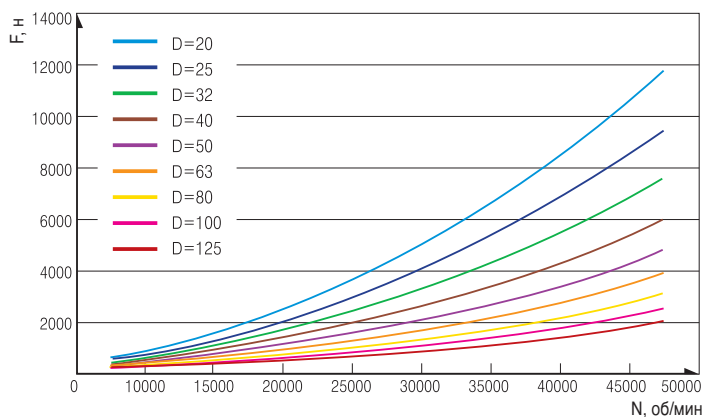
Pro-X mill

- Стабильный стружкоотвод и уменьшение вероятности наростообразования и налипания стружки на переднюю поверхность.
- Большой главный передний угол обеспечивает снижение сил резания и высокое качество чистовой обработки.
- Высокая эффективность при высокоскоростной обработке алюминия.
- Высокая эффективность при обработке ступенчатых и фасонных поверхностей.

Система зажима СМП



График изменения центробежной силы от частоты вращения фрезы



Маркировка
Обозначение, максимальная частота вращения n, об/мин



Максимальная частота вращения для различных диаметров фрез

| Диаметр фрезы D мм | | Максимальная частота вращения | |
|--------------------|----------|-------------------------------|----------|
| 5000 Тип | 6000 Тип | n, мин ⁻¹ | V, м/мин |
| 20 | - | 15,000 | 940 |
| 25 | 25 | 32,600 | 2,559 |
| 32 | 32 | 28,800 | 2,894 |
| 40 | 40 | 25,800 | 3,240 |
| 50 | 50 | 23,000 | 3,611 |
| 63 | 63 | 20,500 | 4,055 |
| 80 | 80 | 18,200 | 4,572 |
| 100 | 100 | 16,300 | 5,118 |
| 125 | 125 | 14,600 | 5,731 |

Рекомендуемые режимы резания

| Обрабатываемые материалы | Скорость резания V, м/мин | Подача S, мм/зуб |
|------------------------------|---------------------------|------------------|
| Алюминий, алюминиевые сплавы | Rm280 < MPa | 1200 |
| | Rm280 > MPa | 1000 |
| Медь Термопластик | Long chipping | 400 |
| | - | 350 |
| Алюминий, алюминиевые сплавы | Si <12% | 1000 |
| | Si ≥12% | - |
| Медные сплавы | Short chipping | 500 |
| Магниевые сплавы | - | 450 |
| Пластик | - | 200 |

* График представляет собой значения центробежной силы действующей на СМП в условиях без нагрузки. Однако, случайная поломка СМП может произойти при частоте вращения не превышающей рекомендации установленные графиком. Во избежании несчастных случаев и травм советуем использовать защитные экраны.

