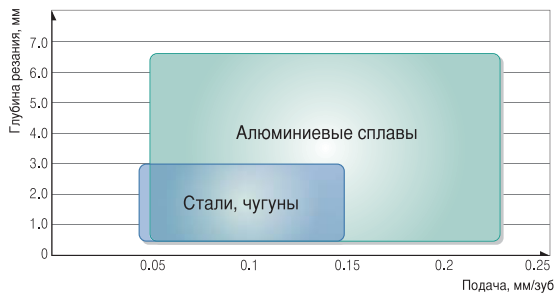


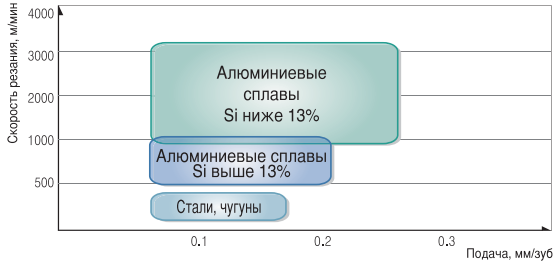
# Технические характеристики фрез серии «Future Mill»



## Рекомендуемые режимы резания



## Рекомендации



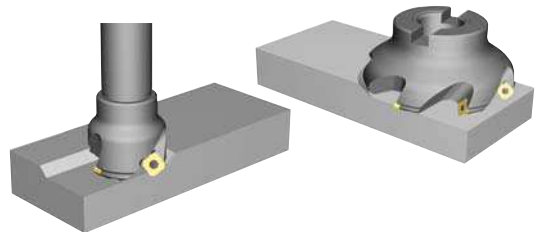
## Максимально допустимая частота вращения, об/мин

Диаметр фрезы	Частота вращения, об/мин
Ø63	20,000
Ø80	16,000
Ø100	13,000
Ø125	10,000
Ø160	8,000
Ø200	6,500
Ø250	5,000
Ø315	4,000

## Future Mill(FMA)

### Общие характеристики

- ▶ Применяется для универсальной обработки высоко-средне-низкоуглеродистой стали, чугуна и алюминия.
- ▶ Обеспечивает высокое качество обработанной поверхности за счет наличия зачистных кромок СМП.
- ▶ В зависимости от вида и условий обработки существует возможность выбора необходимого угла в плане.



### Рекомендации по выбору стружколомов

Вид обработки	Стружколом	Геометрия режущей кромки	Общие характеристики of chip breaker
Чистовая обработка	Нет обозначения стружколома		Изготовление СМП на основе кермета.
	MF		Получение высокого качества поверхности при обработке низко и среднеуглеродистых сталей.
Универсальное применение	MM		Универсальная обработка различных сталей и сплавов.
Черновая обработка	MR		Высокая стойкость режущей кромки при ударных нагрузках.
Обработка алюминия	MA		Уменьшение сил резания и препятствие наростообразованию.

### Рекомендуемые режимы резания

ISO	Стружколом Марка сплава	MF		MM		MR		MA	
		V(м/мин)	Sz(мм/зуб)	V(м/мин)	Sz(мм/зуб)	V(м/мин)	Sz(мм/зуб)	V(м/мин)	Sz(мм/зуб)
P	NC5330	200 ~ 300	0.05 ~ 0.20	150 ~ 300	0.10 ~ 0.30	150 ~ 250	0.10 ~ 0.30	-	-
	NCM325	200 ~ 300	0.05 ~ 0.20	150 ~ 300	0.10 ~ 0.30	150 ~ 250	0.10 ~ 0.30	-	-
	PC3500	200 ~ 300	0.05 ~ 0.20	150 ~ 300	0.10 ~ 0.30	100 ~ 250	0.10 ~ 0.30	-	-
M	PC9530	100 ~ 180	0.05 ~ 0.15	120 ~ 180	0.10 ~ 0.30	-	-	-	-
	NCM335	120 ~ 200	0.05 ~ 0.15	120 ~ 200	0.10 ~ 0.30	-	-	-	-
K	PC5300	150 ~ 250	0.05 ~ 0.20	150 ~ 250	0.10 ~ 0.30	-	-	-	-
Алюминий	H01	-	-	-	-	-	-	350 ~ 1,000	0.10 ~ 0.35

