

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		
Р	Низкоуглеродистые стали (200НВ) Среднеуглеродистые стали (30НнС) Высокоуглеродистые стали (30~40НнС) Легированные высокоуглеродистые стали (40~50НнС) Легированные высокоуглеродистые стали (выше50НнС)	PC3500 PC3545 PC5300	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	133.69	509.29	
			V=250, fz=0.25, ap=0.5, ae=0.5D																		
			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
			V=200, fz=0.25, ap=0.5, ae=0.5D																		
			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=0.20, ap=0.5, ae=0.5D																		
М	Нержавеющие стали	PC5300	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																		
			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																		
К	Чугуны	PC5300	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=0.20, 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=0.20, 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	
Р	Низкоуглеродистые стали (200НВ) Среднеуглеродистые стали (30НнС) Высокоуглеродистые стали (30~40НнС) Легированные высокоуглеродистые стали (40~50НнС) Легированные высокоуглеродистые стали (выше50НнС)	PC3500 PC3545 PC5300	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
			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
			2.2	2.2	2.2	3.3	4.5	5.6	6.7	7.9	9	180	0.4	1.5	0.5D
			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
			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
М	Нержавеющие стали	PC5300	0.6	0.6	0.6	0.8	1.2	1.5	1.7	2	2.3	130	0.2	1.5	0.5D
К	Чугуны	PC5300	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)

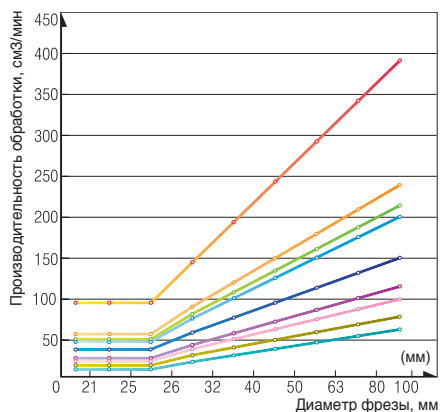
• RDKT12 □ □

Обрабатываемые материалы	Марка сплава	Ø32	Ø33	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Ø125	Скорость резания				
										vc	fz	ap	ae	
Р	Низкоуглеродистые стали (200НВ) Среднеуглеродистые стали (30НнС) Высокоуглеродистые стали (30~40НнС) Легированные высокоуглеродистые стали (40~50НнС) Легированные высокоуглеродистые стали (выше50НнС)	PC3500 PC3545 PC5300	1.7	1.7	2.6	3.5	3.5	4.4	5.3	6.1	200	0.4	1.5	0.5D
			2	2	3.1	4.1	2.6	5.2	6.2	7.2	180	0.4	1.5	0.5D
			2.2	2.2	3.3	4.4	2.8	5.6	6.7	7.8	160	0.4	1.5	0.5D
			1	1	1.5	1.6	2.1	2.6	3.1	3.6	140	0.3	1.0	0.5D
			0.7	0.7	1	1.4	0.8	1.7	2.1	2.4	100	0.3	1.0	0.5D
М	Нержавеющие стали	PC5300	0.5	0.5	0.8	1.1	0.7	1.4	1.7	2	130	0.2	1.5	0.5D
К	Чугуны	PC5300	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 S3=0.4 t=1.5 B=0.5D			
Vp (+)	250			
Vp (-)	150			
S3 (+)	0.6			
S3 (-)	0.2			
t (+)	2			
t (-)	1			
B (+)	D			
B (-)	0.2D			

