

Тип FMU

Высокоскоростная финишная обработка серого чугуна



■ Особенности

- Высокоскоростная обработка $v_c = 1.500$ м/мин
- Отличная шероховатости поверхности $Rz=3,2$ ($Ra=1,0$)
- Оптимальная конструкция для защиты от воздействия центробежной силы при высокоскоростном резании.
- Биение менее 10 мкм
- Простая сборка с использованием индикаторной головки
- Снижение эксплуатационных затрат за счет использования экономичных пластин

■ Применение

Серые чугуны СЧ25~СЧ30 (HB200~250) с перлитной и ферритной структурой кристаллической решетки (HB130~160)

Примеры: блок двигателя / цилиндров и т.д.

■ Параметры

Тип FMU: $\varnothing 80 \sim \varnothing 315$ мм
 Пластины: SNEW1203ADTR/L
 Тип с низким усилием резания: SNEW1203ADTR/L-S

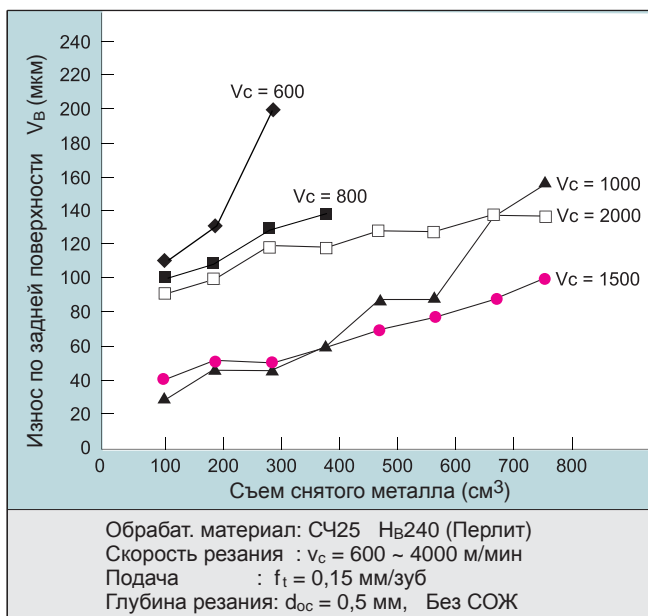
■ Рекомендуемые режимы резания

Скорость: $v_c = 800 \sim 2000$ м/мин
 Подача: $f_t = 0,1 \sim 0,3$ мм/зуб
 Глубина: $d_{oc} = 0,5$ мм или иенее
 Обработка без применения СОЖ

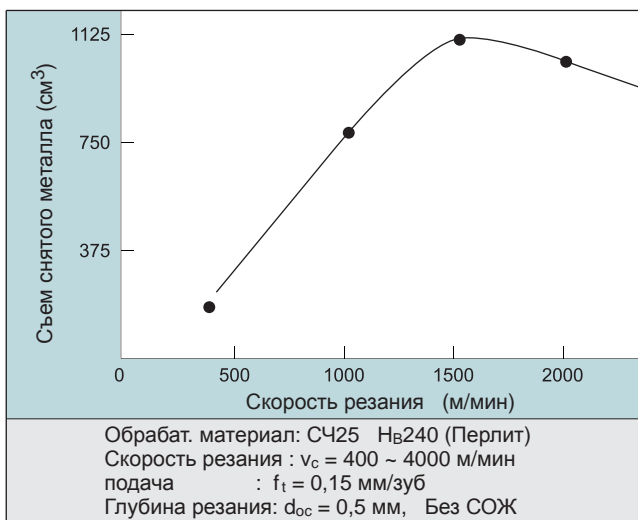


■ Результаты

● Диаграмма стойкости инструмента



● Оценка стойкости инструмента



- Фрезерование ковкого чугуна и легированной стали не дает хороших результатов.
- Рекомендуется резание без применения СОЖ. Резание с применением СОЖ приводит к быстрому выкрашиванию режущих кромок из-за развития термических трещин