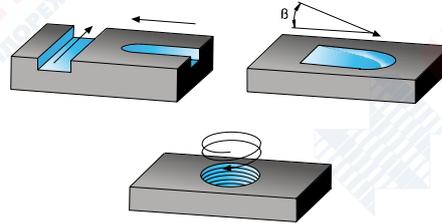
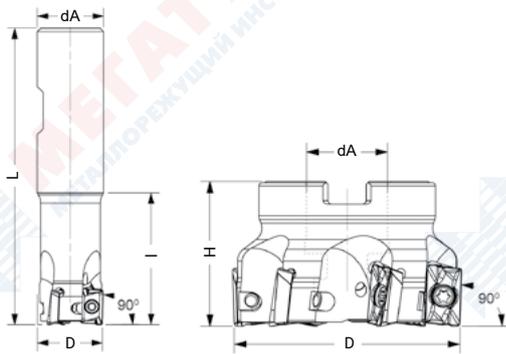


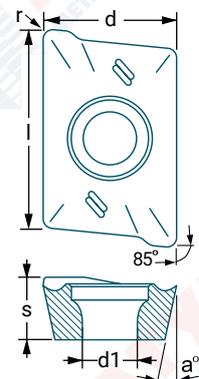
MEGATEC T-AP 16

Фрезы 90° для обработки уступов и пазов с позитивной пластиной АРКТ16 / АРНТ16



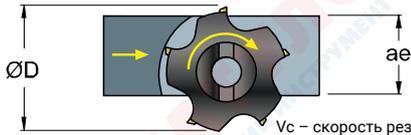
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	СОЖ	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком 90°									
T-AP16022WC	•	22	20	95	40	+		2	АРКТ 1604
T-AP16022/200LC	•	22	20	200	60	+		2	
T-AP16025WC	•	25	20	100	40	+		2	
T-AP16025/200LC	•	25	20	200	60	+		2	
T-AP16032WC	•	32	25	110	50	+		3	
T-AP16032/200LC	•	32	25	200	60	+		3	
T-AP16040WC	•	40	32	115	55	+		4	
T-AP16040/250LC	•	40	32	250	60	+		4	
Насадные фрезы 90°									
T-AP16040/3MC	•	40	16			+	40	3	АРКТ 1604
T-AP16040/4MC	•	40	16			+	40	4	
T-AP16050/4MC	•	50	22			+	40	4	
T-AP16050/5MC	•	50	22			+	40	5	
T-AP16063/5MC	•	63	22			+	40	5	
T-AP16063/6MC	•	63	22			+	40	6	
T-AP16080/6MC	•	80	27			+	50	6	
T-AP16080/7MC	•	80	27			+	50	7	
T-AP16100/7MC	•	100	32			+	50	7	
T-AP16100/8MC	•	100	32			+	50	8	
T-AP16125/8MC	•	125	40			+	63	8	
T-AP16125/9MC	•	125	40			+	63	9	
T-AP16160/10MC	•	160	40			+	63	10	

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы					Тип покрытия					Параметры пластины						
						CVD		PVD		-							
	P	M	K	N	S	H	C535	C550	LM	TC35	CO15	d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°
АРКТ 1604PDER-ST	■	□	■	■	■			●		●							
АРКТ 1604PDER	□	■	■	■	■	●						9,45	17	4,76	0,8	4,4	11
АРНТ 1604PRFR-AL	■	□	■	■	■		●										



Пример оформления заказа: АРКТ 1604PDER-ST LM

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Тип корпуса	Винт для пластины	Отвертка
				
АР.1604	22-160	T	VBT0409IP	Torx 15IP



$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi D \cdot 3,14}, \text{ об/мин}$$

$$fz_2 = fz \cdot K_{ae}, \text{ мм}$$

$$f_n = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$V_f = f_n \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

V_c – скорость резания, мм/мин
 n – частота вращения, об/мин
 fz – подача на зуб, мм
 f_n – подача на оборот, мм/об
 V_f – минутная подача, мм/мин
 K_{ae} – коэффициент корректировки
 fz_2 – подача на зуб в зависимости от коэф. K_{ae} , мм

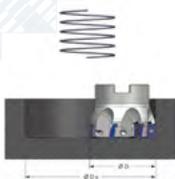
Коэффициент корректировки в зависимости от % перекрытия					
ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,05 2%
K _{ae}	1	1,1	1,2	1,3	1,5

Изменение скорости резания в зависимости от % перекрытия					
ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	
V_c	V_c (мин.) ---- V_c (макс.)				

ae, мм	АРКТ коэффициент подачи							
	Диаметр инструмента, мм							
	25	32	40	50	80	100	125	160
	Корректировочный коэффициент (κ) для fz в зависимости от ширины обработки							
0,8	3	3,35	3,66	4,22	5,16	5,95	6,64	7,28
1,5	2,11	2,34	2,56	2,94	3,58	4,13	4,61	5,05
2,5	1,73	1,92	2,09	2,39	2,91	3,34	3,73	4,08
3	1,52	1,68	1,82	2,08	2,52	2,9	3,23	3,53
5	1,28	1,4	1,52	1,72	2,07	2,38	2,64	2,89
6	1,16	1,25	1,35	1,52	1,82	2,07	2,3	2,51
10	1,03	1,09	1,16	1,28	1,52	1,72	1,9	2,07
12,5	1	1,02	1,06	1,16	1,34	1,51	1,67	1,81
16	0,95	1	1,01	1,08	1,23	1,38	1,51	1,64
20	0,8	0,95	1	1,03	1,16	1,28	1,4	1,51
25	0,5	0,8	0,95	1	1,06	1,16	1,25	1,34
32	-	0,5	0,8	0,95	1,01	1,08	1,16	1,23
40	-	-	0,5	0,8	1	1,03	1,09	1,16
45	-	-	-	0,7	0,9	1,01	1,05	1,1
50	-	-	-	0,5	0,86	1	1,02	1,06
60	-	-	-	-	0,77	0,98	1,01	1,03
65	-	-	-	-	0,72	0,95	1	1,01
70	-	-	-	-	0,65	0,88	1	1
80	-	-	-	-	0,5	0,75	0,95	1
100	-	-	-	-	-	0,5	0,75	0,95
125	-	-	-	-	-	-	0,5	0,75
160	-	-	-	-	-	-	-	0,5

Пример:
 Диаметр инструмента = 50 мм, ширина фрезерования ae = 16 мм,
 рекомендованная подача fz = 0,11 мм.
 Корректировка подачи: fz x κ = 0,11 x 1,08 = 0,2 мм/зуб.

Спиральное фрезерование



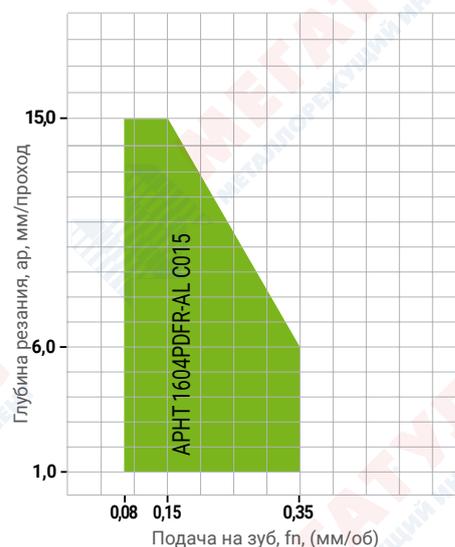
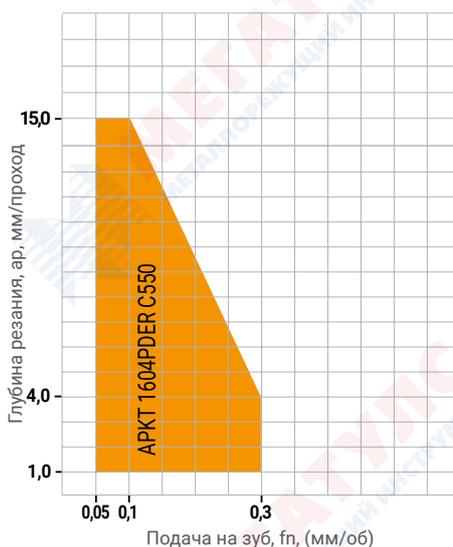
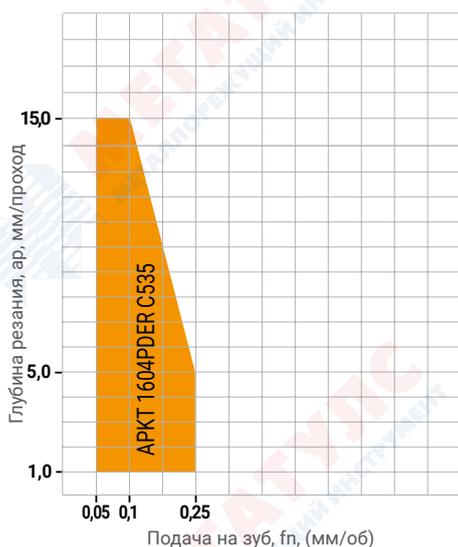
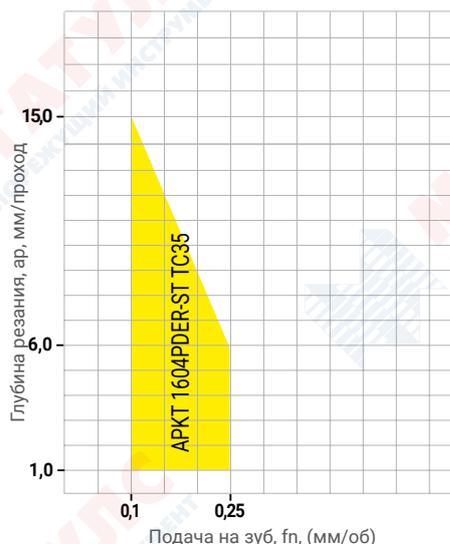
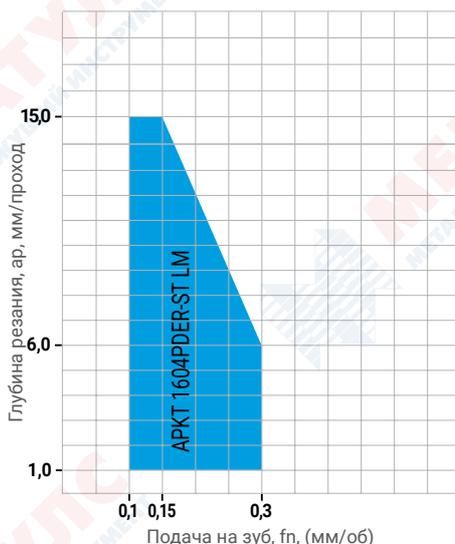
D_{max} [мм] = максимальный обрабатываемый диаметр
 D_{min} [мм] = минимальный диаметр
 $D_M = D_{max} - D$ or $D_{min} - D$

Врезание под углом



Диаметр инструмента, мм	D _{max}	D _{min}
22	42,5	27,7
25	48,5	33,2
32	62,4	46,3
40	78,4	62,1
50	98,4	82
63	124,4	107,9
80	158,4	141,9
100	198,4	181,9
125	248,4	198,4
160	318,4	301,8

Диаметр инструмента, мм	L [мм]	α [°]
22	63,4	6,3
25	76,9	5,2
32	117,8	3,4
40	160,3	2,5
50	222,7	1,8
63	308,5	1,3
80	401,0	1,0
100	572,9	0,7
125	668,4	0,6
160	1002,7	0,4



Группа ISO	Покрытие CVD	Покрытие PVD	Без покрытия	Скорость резания Vc, м/мин
05				2500
10				1250
15				625
20				325
25				280
30				240
35				225
40				210
45				195
50				180
				165
				150
				135
				120
				105
				90
				75
				60
				45
				30