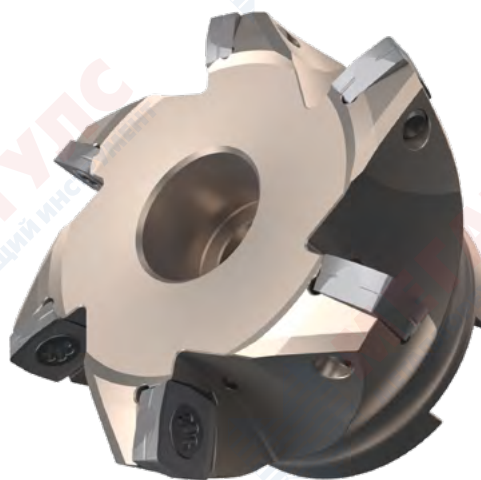
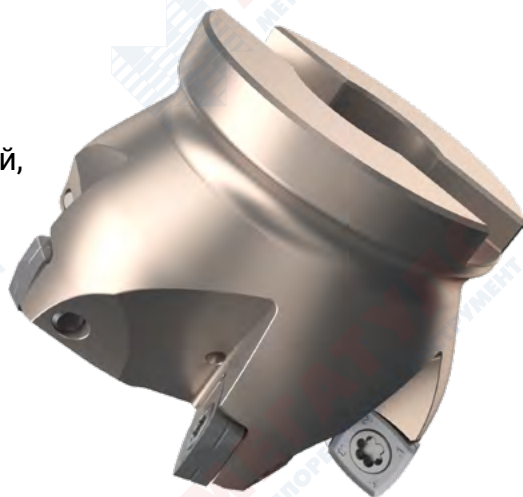


MEGATEC 540:

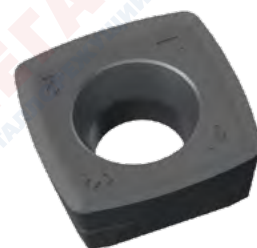
ФРЕЗЫ ДЛЯ РАБОТЫ С БЫСТРОЙ ПОДАЧЕЙ С ПОЗИТИВНОЙ ПЛАСТИНОЙ SOLX

- ✓ Высокопроизводительная обработка с большими подачами (принцип high feed)
- ✓ Универсальность применения: обработка плоскостей, карманов, в т.ч. глубоких; профилирование
- ✓ Уменьшение машинного времени до 30–60% по сравнению с классическими методами обработки
- ✓ Глубина резания – до 3 мм, подача на зуб – до 3 мм
- ✓ Рекомендованы для применения на маломощных станках за счет высокопозитивных передних углов резания
- ✓ Распределение сил резания максимально благоприятное для шпинделя станка – в основном, осевая нагрузка; уменьшение вибраций, эффективная обработка на вылетах до 5D
- ✓ Возможность плунжерной обработки



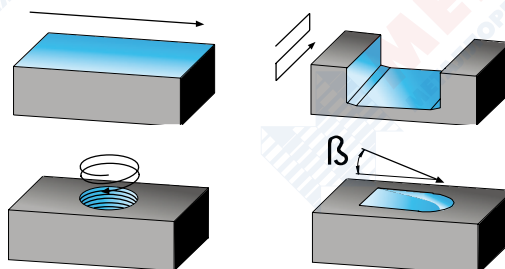
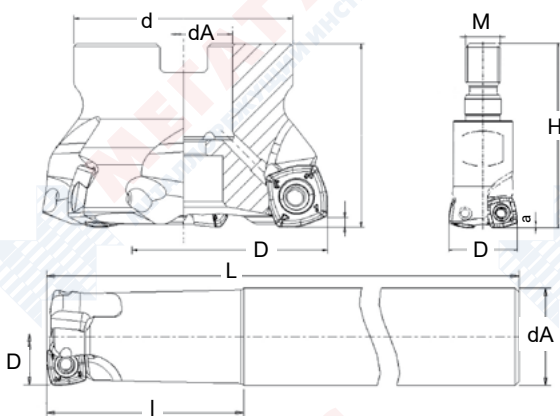
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **NM** – геометрия с надежной режущей кромкой, подходит для стали и чугуна. Первый выбор для стали
- ✓ **SM** – острая геометрия. Первый выбор для обработки нержавеющей сталей. Также применима для сталей в условиях низкой жёсткости системы СПИД
- ✓ **SR-NM** – геометрия NM с волнообразной режущей кромкой
- ✓ **SR-SM** – геометрия SM с волнообразной режущей кромкой



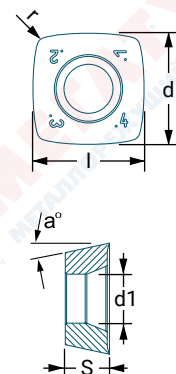
MEGATEC 54007

Фрезы для работы с быстрой подачей с позитивной пластиной SOLX07



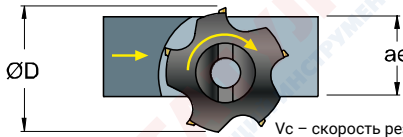
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	M	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком									
54007-016-2-200	•	16	16		200	50		2	SOLX07
54007-020-3-200	•	20	20		200	50		3	
54007-025-4-200	•	25	25		200	50		4	
Фрезы на винте									
54007-016-2-M8	°	16		M8			28	2	SOLX07
54007-020-3-M10	°	20		M10			34	3	
54007-025-4-M12	°	25		M12			36	4	
Все корпуса с внутренней подачей СОЖ									

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы						Тип покрытия						Параметры пластины								
							CVD			PVD											
	P	M	K	N	S	H	CP130	C535	C550	LM	CU135	TC35	CU130	d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°		
SOLX070305-NM	■	□	■	■	■	■	○				●										
SOLX070305-SM	□	■	■	■	■	■								●	○	7	7	2,75	0,5	2,8	9



Пример оформления заказа: SOLX070305-NM LM

Запасные части			
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка
			
SO..0703	16-25	M2,5×5,0	Torx 8



$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D \cdot 3,14}$, об/мин
 $fz_2 = fz \cdot K_{ae}$, мм
 $fn = fz_2 \cdot Z$, мм
 $Vf = fn \cdot Z$, мм/мин

V_c – скорость резания, мм/мин
 n – частота вращения, об/мин
 fz – подача на зуб, мм
 fn – подача на оборот, мм/об
 Vf – 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

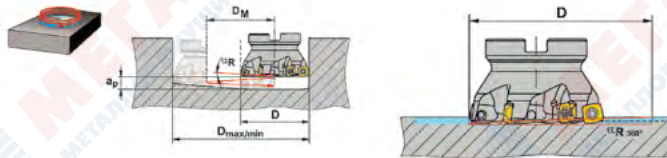
Изменение скорости резания в зависимости от % перекрытия

ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
V_c	V_c (мин.) ---- V_c (макс.)			

Пластина	l, мм	R, мм	B, мм	r, мм	ap, max, мм
SOLX07	7	1,2	4,3	0,5	0,8



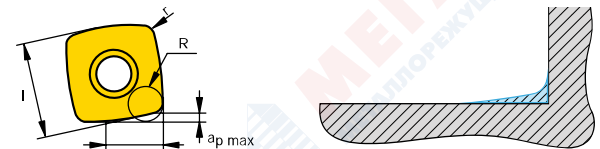
Спиральное фрезерование



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

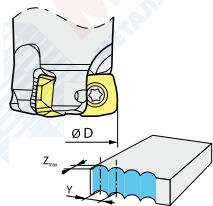
Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αR_{max} [°]
54007-016-2-200	16	31	22	4,5
54007-020-3-200	20	39	30	2,3
54007-025-4-200	25	49	40	1,3

Ширина фрезерования для плоских поверхностей



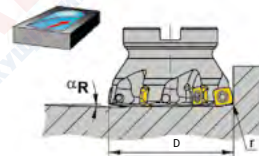
Тип пластины	D, мм	B, мм	X, мм
SOLX07	16-25	4,3	D-(2×B)

Параметры для плунжерного фрезерования



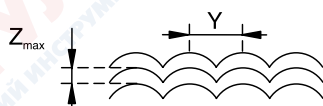
Тип пластины	Zmax, мм	fz min, мм	fz max, мм	Y_{max} , мм
SOLX07	5,3	0,08	0,15	< 0,7×D

Врезание под углом

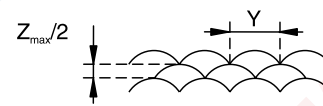


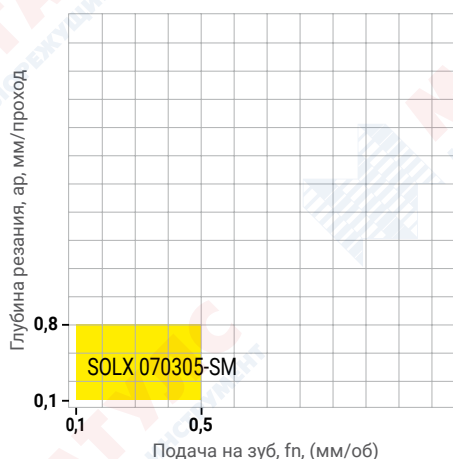
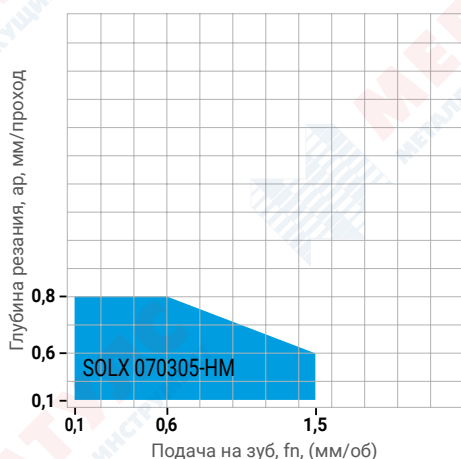
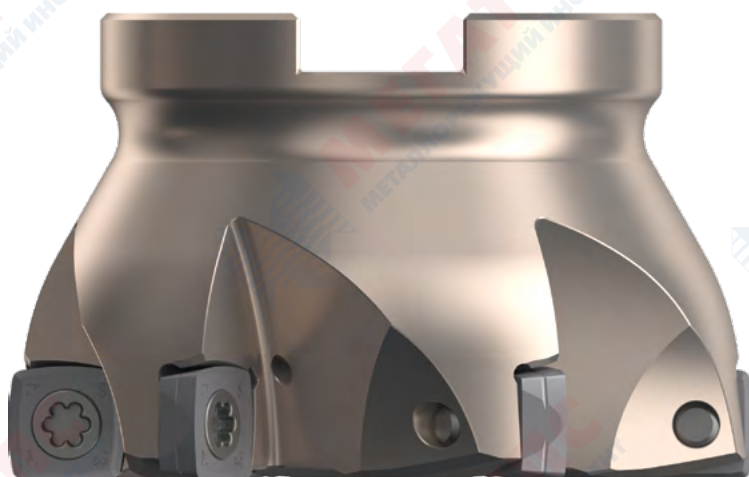
Обозначение	D [мм]	αR_{max} [°]
54007-016-2-200	16	5,9
54007-020-3-200	20	3,2
54007-025-4-200	25	2,0

Оптимальное перекрытие при плунжерном фрезеровании



Перекрытие при нестабильных условиях обработки





Группа ISO	Покрытие CVD	Покрытие PVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			2500
10			1250
15			625
20			325
25	CP130		280
30	CP130		240
35	C535	LM	225
40	C535	LM	210
45	C535	LM	195
50	C550	LM	180
		CU135	165
		CU135	150
		TC35	135
		TC35	120
		CU130	105
		CU130	90
			75
			60
			45
			30