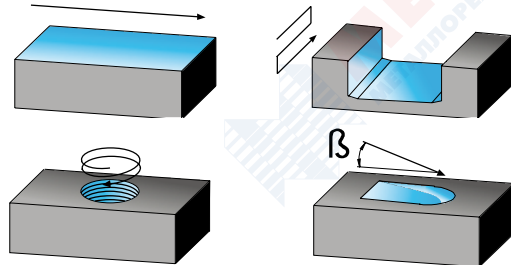
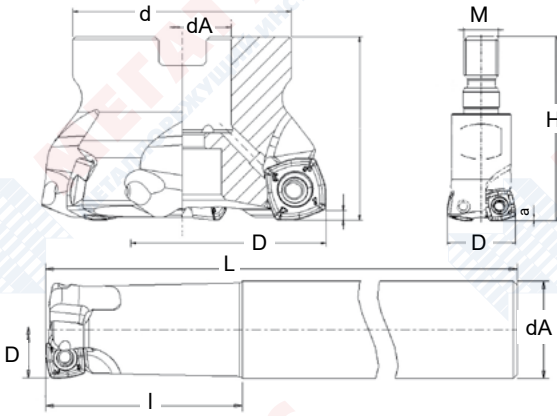


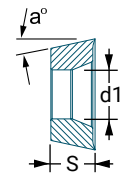
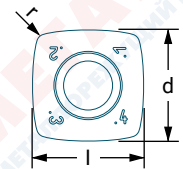
MEGATEC 54010

Фрезы для работы с быстрой подачей с позитивной пластиной SOLX10



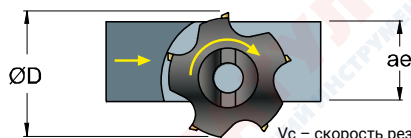
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	M	L, мм	I, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком									
54010-025-3-225	•	25	25		225	50		3	SOLX10
Насадные фрезы									
54010-040-4	•	40	16				40	4	
54010-050-5	•	50	22				40	5	SOLX10
54010-063-6	•	63	22				40	6	
Все корпуса с внутренней 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°	
SOLX 10T308-HM	■	□	■	■	■	■	○				●									
	■	□	■	■	■	■					○									
	■	□	■	■	■	■					○									
SOLX 10T308-SM	■	□	■	■	■	■					○									
	■	□	■	■	■	■					○									
	■	□	■	■	■	■	●				○			10	10	3,97	0,8	4,4	9	
SOLX 10T308SR-HM	■	□	■	■	■	■					○									
	■	□	■	■	■	■					○									
	■	□	■	■	■	■	●				○									
SOLX 10T308SR-SM	■	□	■	■	■	■					○									
	■	□	■	■	■	■					○									
	■	□	■	■	■	■	○				○									



Пример оформления заказа: SOLX10T308-HM LM

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
SO..10T3	25	M3,5×7,2	Torx 15	-
SO..10T3	40	M3,5×8,6	Torx 15	M8.0×30
SO..10T3	50-63	M3,5×8,6	Torx 15	-



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

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

$$fn = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$Vf = fn \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

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
SOLX10	10	2	5,9	0,8	1



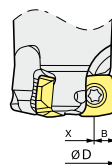
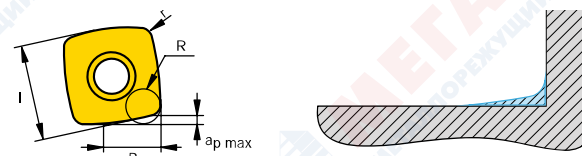
Спиральное фрезерование



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

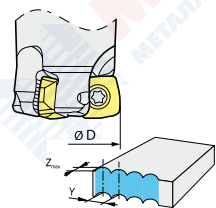
Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αR_{max} [°]
54010-025-3	25	48	35	3,1
54010-040-4	40	78	65	1
54010-050-5	50	98	85	0,8
54010-063-6	63	124	111	0,7

Ширина фрезерования для плоских поверхностей



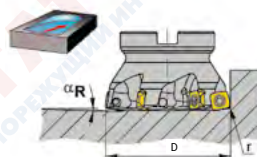
Тип пластины	D, мм	B, мм	X, мм
SOLX10	25-63	5,9	D-(2×B)

Параметры для плунжерного фрезерования



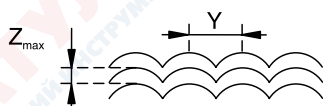
Тип пластины	Zmax, мм	fz min, мм	fz max, мм	γ_{max} , мм
SOLX10	7,5	0,08	0,15	< 0,7×D

Врезание под углом

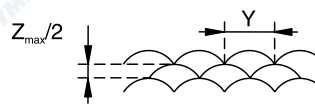


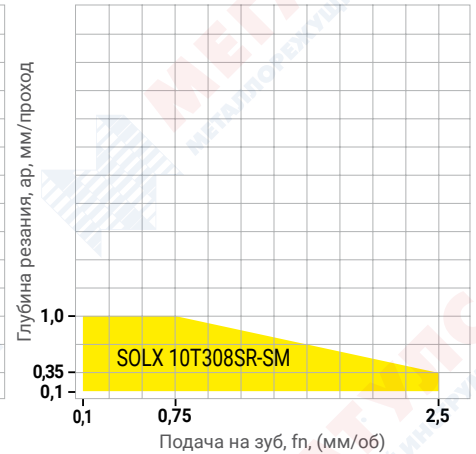
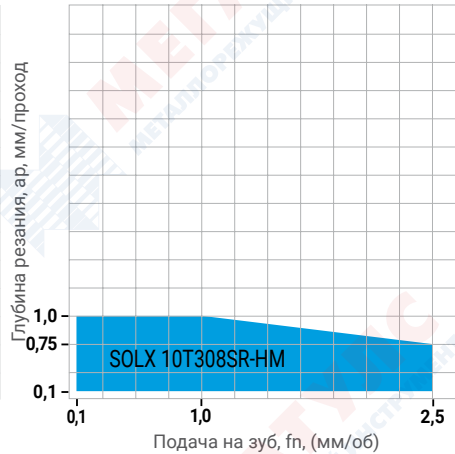
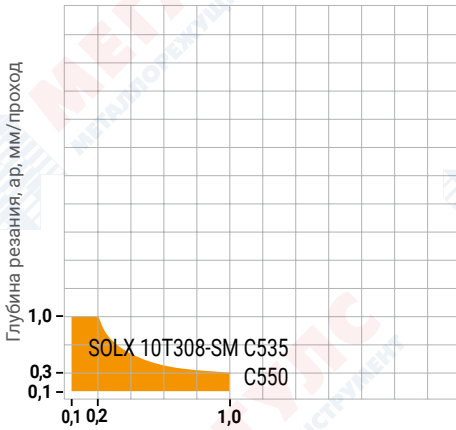
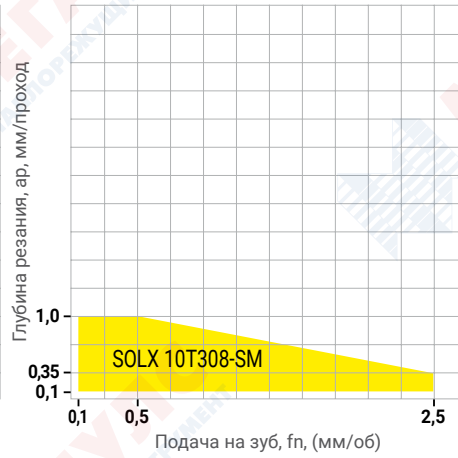
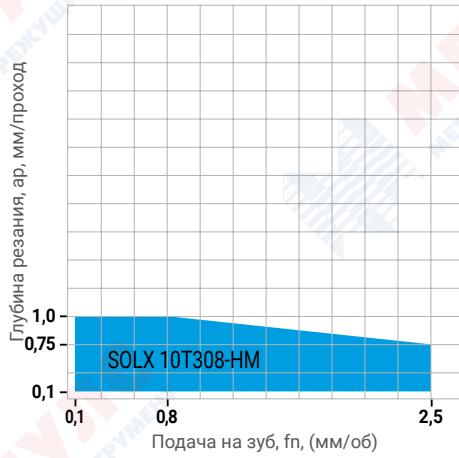
Обозначение	D [мм]	αR_{max} [°]
54010-025-3	25	3,6
54010-040-4	40	1,2
54010-050-5	50	0,9
54010-063-6	63	0,8

Оптимальное перекрытие при плунжерном фрезеровании



Перекрытие при нестабильных условиях обработки





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