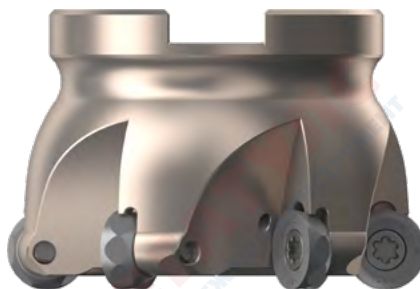


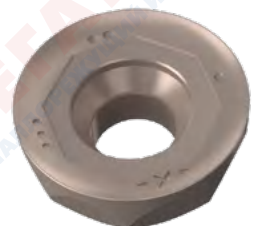
MEGATEC 840 И MEGATEC 880: УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ С ПОЗИТИВНОЙ КРУГЛОЙ ПЛАСТИНОЙ RPMT / RPHT / RDHT

- ✓ Универсальное применение: профильная обработка трехмерных поверхностей (например, лопаток турбин и компрессоров); предварительная обработка, в том числе пазов; чистовая обработка плоскостей
- ✓ Высокая производительность: глубина резания до 6 мм, возможна обработка с высокой подачей (принцип high feed)
- ✓ Возможно врезание под углом, по круговой интерполяции
- ✓ Множество вариантов использования благодаря большому количеству комбинаций сплавов и стружколомов
- ✓ Низкие силы сопротивления резанию благодаря позитивной геометрии пластины
- ✓ До 8 режущих кромок на пластине (при торцевой обработке с небольшой глубиной резания)



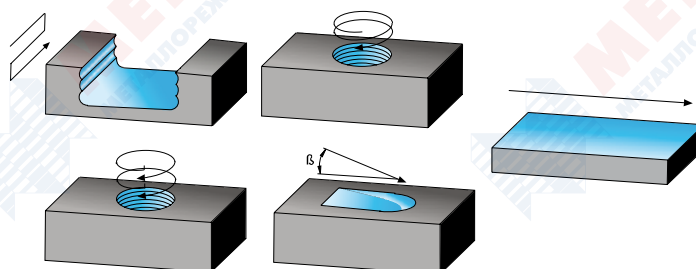
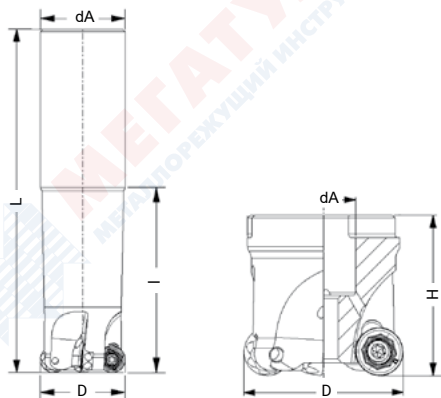
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **HM** – геометрия с надежной режущей кромкой, подходит для стали и чугуна. Первый выбор для стали
- ✓ **SM** – острая геометрия. Первый выбор для обработки нержавеющей стали. Также хорошо подходит для обработки сталей, особенно, в условиях низкой жёсткости системы СПИД
- ✓ **XM** – специальная геометрия, сочетающая остроту и прочность режущей ромки, в основном для обработки титановых и жаропрочных сплавов
- ✓ **FM** – геометрия с упрочнённой режущей кромкой и зачистной кромкой Wiper
- ✓ **AL** – острая шлифованная геометрия для обработки алюминиевых сплавов и других легкообрабатываемых материалов



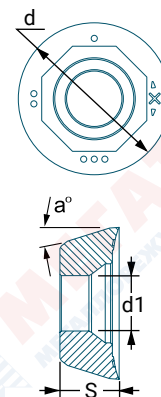
MEGATEC 84010

Универсальные фрезы с позитивной круглой пластиной RPMT10 / RPHT10 / RDHT10



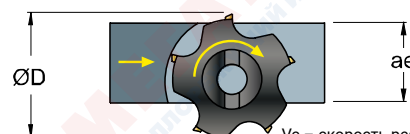
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком								
84010-020-2-102	•	20	20	102	50		2	RP/ RD..10
84010-020-2-165	•	20	20	165	50		2	
84010-025-3-116	•	25	25	116	60		3	
84010-025-3-165	•	25	25	165	60		3	
84010-032-4-130	•	32	32	130	70		4	
84010-032-4-165	•	32	32	165	70		4	
Насадные фрезы								
84010-040-4	•	40	16			40	4	RP/ RD..10
84010-050-5	•	50	22			40	5	
84010-125-12		125	40			63	12	

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы						Тип покрытия						Параметры пластины									
							CVD			PVD			-			d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°	
	P	M	K	N	S	H	CP130	C555	C550	LM	CUT35	TC35	CUT30	CM140	CO15	10	-	3,97	-	3,4	11	
RPMT10T3MO-NM	■	□	■	■	■	■	●				●											
RPMT10T3MO-SM	□	■	■	■	■	■					●											
RPHT10T3MO-XM	□	■	■	■	■	■	●															
RDHT10T3MO-AI	■	■	■	■	■	■									●							15



Пример оформления заказа: RPMT10T3MO-SM CU130

Зapasные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
RP/RD..10T3	20-32	M3,0×7,5	Torx 10IP	-
	40			M8,0×30
	50-125			-



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

$$fz_2 = fz \cdot Ka_e, \text{ мм}$$

$$fn = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$Vf = fn \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

Vc – 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
 Kaе – коэффициент корректировки
 fz₂ – подача на зуб в зависимости от коэф. Kaе, мм

Коэффициент корректировки в зависимости от % перекрытия

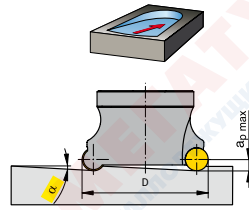
ae/D	0,5-1	0,2	0,1	0,05	0,05
	50-100%	20%	10%	5%	2%
Kaе	1	1,1	1,2	1,3	1,5

Изменение скорости резания в зависимости от % перекрытия

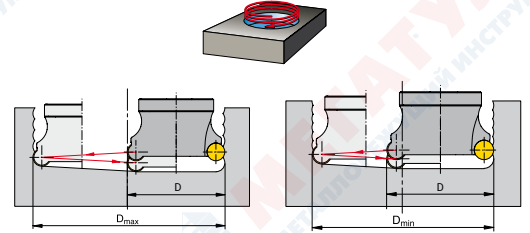
ae/D	0,5-1	0,2	0,1	0,05
	50-100%	20%	10%	5%
Vc	Vc (мин.) ---- Vc (макс.)			



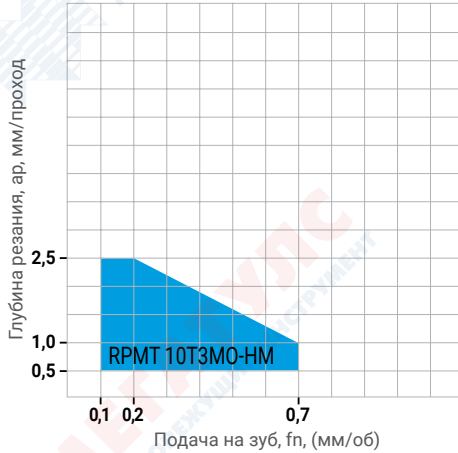
Врезание под углом



Спиральное фрезерование

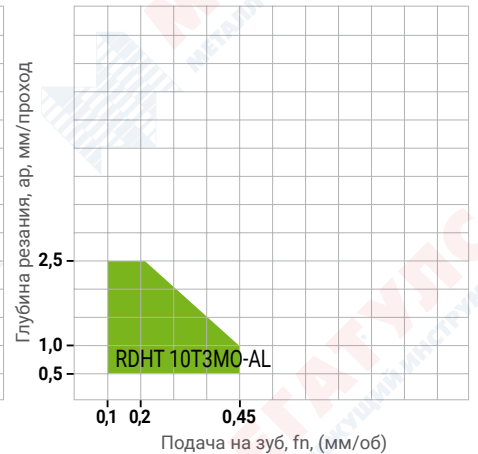
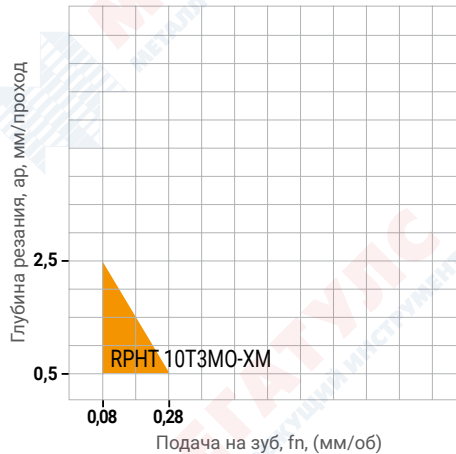
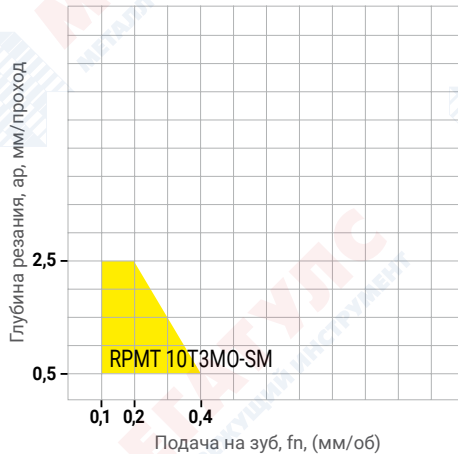


D_{max} [мм] = максимальный обрабатываемый диаметр
 D_{min} [мм] = минимальный диаметр
 $D_M = D_{max} - D$ или $D_{min} - D$



Обозначение	D [мм]	αR_{max} [°]
84010-020-2-102(165)	20	0,3
84010-025-3-116(165)	25	2,0
84010-032-4-130(165)	32	3,0
84010-040-4	40	3,3
84010-050-5	50	2,4

Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αR_{max} [°]
84010-020-2-102(165)	20	30	26	0,3
84010-025-3-116(165)	25	40	37	1,8
84010-032-4-130(165)	32	54	50	1,5
84010-040-4	40	70	64	1,1
84010-050-5	50	74	68	1,1



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Без покрытия	Скорость резания Vc, м/мин
	CP130	C535	LM	CU135		
05						2500
10						1250
15						625
20	CP130	C535	LM	CU135	C015	325
25	CP130	C535	LM	CU135	C015	280
30	CP130	C535	LM	CU135	C015	240
35	CP130	C535	LM	CU135	C015	225
40	CP130	C535	LM	CU135	C015	210
45	CP130	C535	LM	CU135	C015	195
50	CP130	C535	LM	CU135	C015	180
						165
						150
						135
						120
						105
						90
						75
						60
						45
						30