

MEGATEC 20:

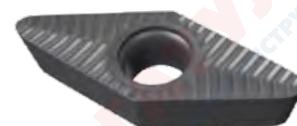
ФРЕЗЫ 90° ДЛЯ ОБРАБОТКИ УСТУПОВ И ПАЗОВ НА ДЕТАЛЯХ ИЗ АЛЮМИНИЯ С ПОЗИТИВНОЙ ПЛАСТИНОЙ VPGT / VCGT

- ✓ Мягкое резание и хорошее качество обработанной поверхности благодаря высокоположительным углам
- ✓ Хорошая приспособленность к врезанию под углом и с винтовой интерполяцией за счет 35° V-образной пластины
- ✓ Очень хороший отвод стружки благодаря полированным пластинам и большим карманам
- ✓ Отсутствие заусенца при обработке
- ✓ Минимальные требования к станку по мощности и крутящему моменту благодаря острой пластине без покрытия
- ✓ Пластины выполнены с большими радиусами при вершине режущей кромки, что способствует увеличению стойкости



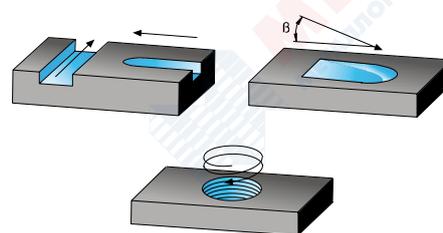
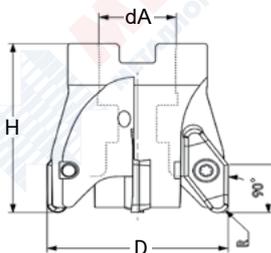
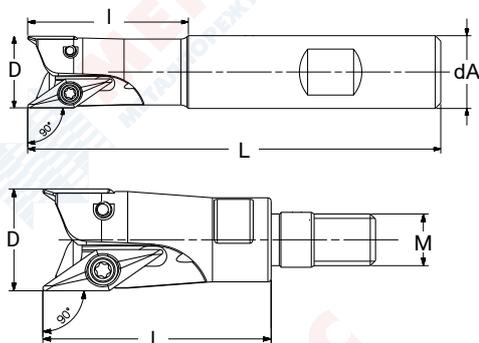
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **AL** – острая шлифованная геометрия для обработки алюминиевых сплавов и других легкообрабатываемых материалов



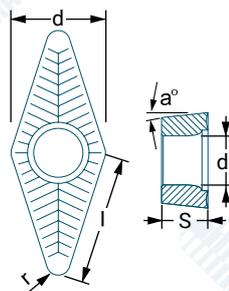
MEGATEC 20

Фрезы 90° для обработки уступов и пазов для обработки алюминия с позитивной пластиной VP GT / VC GT



| Наименование | Стандартная позиция | D, мм | dA, мм | M | L, мм | I, мм | СОЖ | H, мм | Z | Тип пластины |
|---|---------------------|-------|--------|-----|-------|-------|-----|-------|---|--------------|
| Фрезы с цилиндрическим хвостовиком 90° | | | | | | | | | | |
| 2011-016-2-90 | • | 16 | 16 | | 90 | 35 | + | | 2 | |
| 2011-020-2-175 | • | 20 | 16 | | 175 | 30 | + | | 2 | VP GT11 |
| 2011-025-2-200 | • | 25 | 20 | | 200 | 40 | + | | 2 | |
| 2016-025-2-200 | • | 25 | 20 | | 200 | 40 | + | | 2 | VP GT16 |
| Фрезы на винте 90° | | | | | | | | | | |
| 2011-016-2-M8 | • | 16 | | M8 | | | + | 35 | 2 | VP GT11 |
| 2011-020-2-M10 | • | 20 | | M10 | | | + | 35 | 2 | |
| 2016-025-2-M12 | • | 25 | | M12 | | | + | 40 | 2 | VP GT16 |
| Насадные фрезы 90° | | | | | | | | | | |
| 2022-042-3 | • | 42 | 16 | | | | + | 55 | 3 | |
| 2022-052-4 | • | 52 | 22 | | | | + | 55 | 4 | |
| 2022-066-4 | • | 66 | 27 | | | | + | 55 | 4 | VC GT22 |
| 2022-080-5 | • | 80 | 27 | | | | + | 55 | 5 | |
| 2022-100-5 | ◦ | 100 | 32 | | | | + | 63 | 5 | |

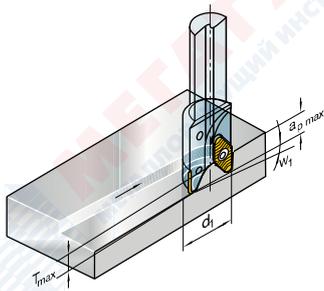
| Наименование пластины | Обрабатываемые материалы | Тип покрытия | | Параметры пластины | | | | | |
|-----------------------|--------------------------|--------------|--------|--------------------|-------|-------|-------|--------|----|
| | | Без покрытия | МNB010 | d, мм | l, мм | s, мм | r, мм | d1, мм | α° |
| VP GT 110304-AL | ■ | • | • | 6,35 | 11,61 | 3,18 | 0,4 | 2,8 | 15 |
| VP GT160412-AL | ■ | • | • | 9,52 | 16,60 | 4,76 | 1,2 | 4,4 | 15 |
| VC GT 220530-AL | ■ | • | • | 12,70 | 22,10 | 5,56 | 3,0 | 5,5 | 7 |



Пример оформления заказа: VP GT 110304-AL MNB010

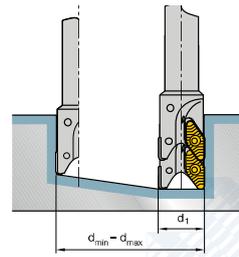
| Запасные части | | | |
|---------------------|---------------|---|---|
| Типоразмер пластины | Диаметр, D мм | Винт для пластины | Отвертка |
| | |  |  |
| VP GT110304 | 16-25 | VBT2563IP (M2,5x6,4) | Torx 7IP |
| VP GT160412 | 25 | VBT0409IP (M4x9,5 TP15) | Torx 15 |
| VC GT220530 | 42-100 | VBTL45 | Torx 20 |

Максимальный угол врезания W1 max и максимальная высота T max

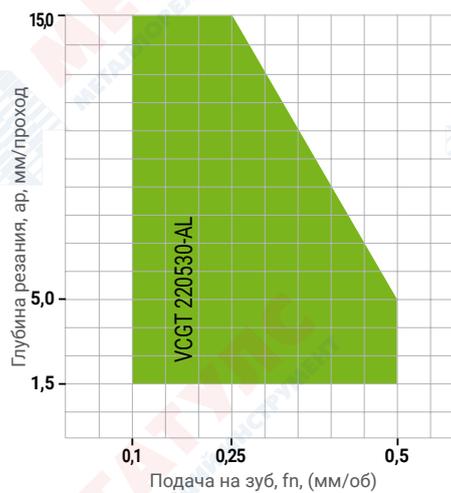
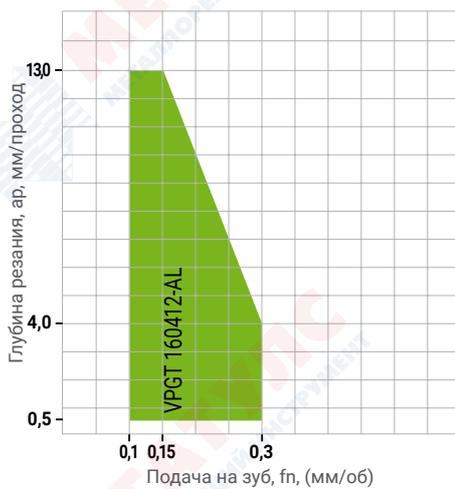
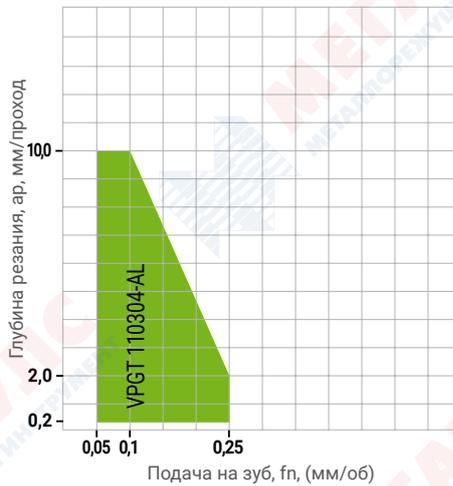


| | VPGT 110304 | VPGT 160412 | VCGT 220530 |
|------------------------|-------------|-------------|-------------|
| ap max | 10 | 13,5 | 15 |
| T max | 6 | 8 | 9 |
| W1 max, градусы | | | |
| 16 | 26 | | |
| 20 | 25 | | |
| 25 | 24 | 24 | |
| 32 | | | 22 |
| 42 | | | 15 |
| 52 | | | 12 |
| 66 | | | 9 |
| 80 | | | 7 |
| 100 | | | 5 |

Спиральное фрезерование



| d1, мм | dmin, мм | dmax, мм |
|--------|----------|----------|
| 16 | 20 | 30,4 |
| 20 | 25 | 39,2 |
| 25 | 35 | 47,6 |
| 32 | 42 | 58 |
| 42 | 62 | 78 |
| 52 | 82 | 98 |
| 66 | 110 | 126 |
| 80 | 138 | 154 |
| 100 | 178 | 194 |



| Группа ISO | Без покрытия | Скорость резания Vc, м/мин |
|------------|--------------|----------------------------|
| 05 | | 2500 |
| 10 | MNB010 | 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 |