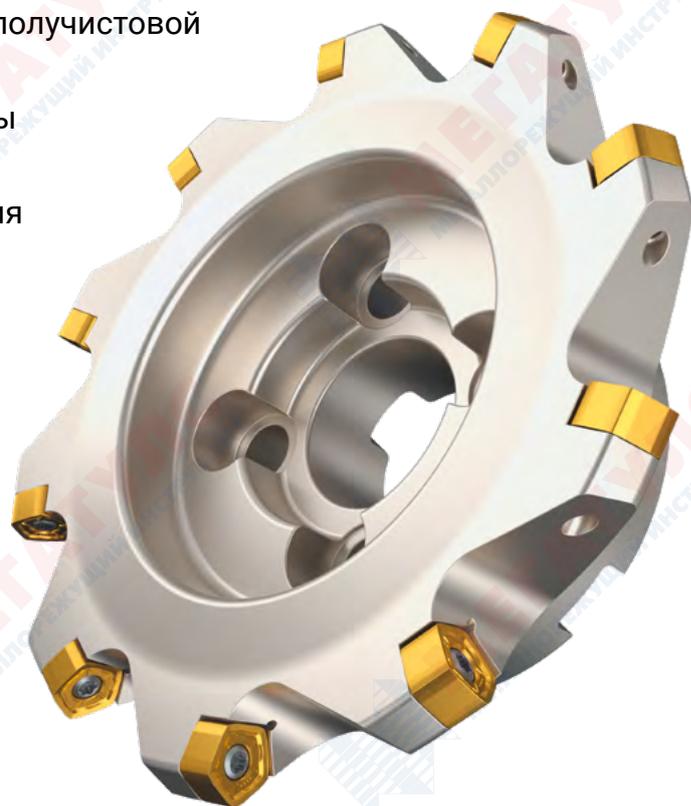


MEGA5 5509:

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ 60° С НЕГАТИВНОЙ ПЯТИУГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНОЙ РNMU09

- ✓ Высокая экономичность за счет использования пластин с 10 режущими кромками
- ✓ Высокая производительность – глубина резания до 6 мм
- ✓ Геометрия пластины разработана на основе негативной пластины с позитивным передним углом, что обеспечивает снижение нагрузки при фрезеровании
- ✓ Режущие пластины из инновационных сплавов с различными покрытиями обеспечивают надежную обработку различных материалов
- ✓ Фрезы также могут использоваться для полустачечной обработки
- ✓ В стандартной программе имеются фрезы левостороннего исполнения
- ✓ Фрезы предназначены для использования как на станках с ЧПУ, так и на универсальных станках



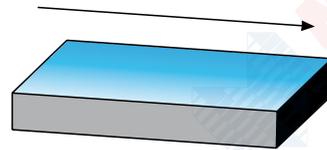
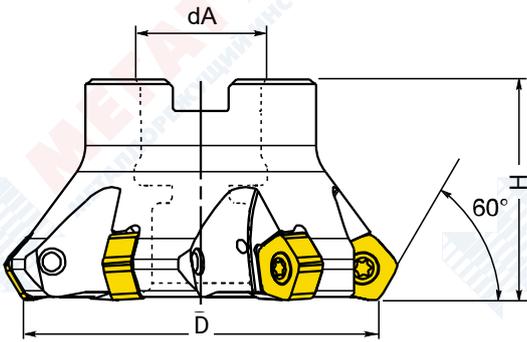
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **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 применима для сталей в условиях низкой жёсткости системы СПИД.
- ✓ **MP** – надежная геометрия режущей кромки для обработки стали, серого чугуна и нержавеющей стали, в том числе в тяжелых условиях фрезерования
- ✓ **MM** – геометрия режущей кромки специально разработана для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Благодаря позитивному переднему углу значительно снижены силы резания. Идеально подходит для обработки в условиях плохой жесткости.



MEGA5 5509

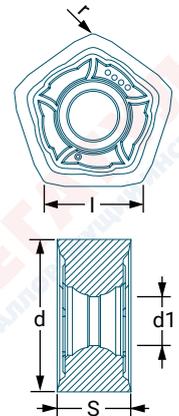
Торцевые фрезы 60° с негативной пятиугольной пластиной PNMU09



Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины	
Насадные фрезы 60°									
5509-050-4	•	50	22			40	4	PNMU09	
5509-063-5	•	63	22			40	5		
5509-080-6	•	80	27			50	6		
5509-100-7	•	100	32			50	7		
5509-125-8	•	125	40			63	8		
5509-130-8	◦	130	40			63	8		
5509-160-10	•	160	40			63	10		
5509-170-10	◦	170	40			63	10		
5509-200-12	•	200	60			63	12		
Насадные фрезы 60° (Левое исполнение)									
5509LH-080-6	◦	80	27			50	6		
5509LH-100-7	◦	100	32			50	7		
5509LH-125-8	◦	125	40			63	8		

◦ - инструмент изготавливается под заказ. Все корпуса с внутренней подачей СОЖ.

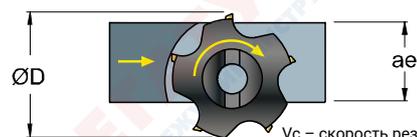
Наименование пластины	Обрабатываемые материалы						Тип покрытия					Параметры пластины						
							CVD		PVD			d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°	
	CP130	CU135	B135	CM140	B240													
PNMU 0906EN-HM*	■	■	■	■	■	■	●	●										
PNMU 0906EN-MP	■	■	■	■	■	■			●		12,5	9	6,7	0,8	4,5	-		
PNMU 0906EN-SM*	■	■	■	■	■	■				●								
PNMU 0906EN-MM	■	■	■	■	■	■				●								



Пример оформления заказа: PNMU 0906EN-HM CP130

* **НОВИНКА.** Уточняйте срок поставки.

Заспанные части			
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка
		PN..0906EN	50-200



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

$$fz_2 = fz \cdot Ka_e, \text{ мм}$$

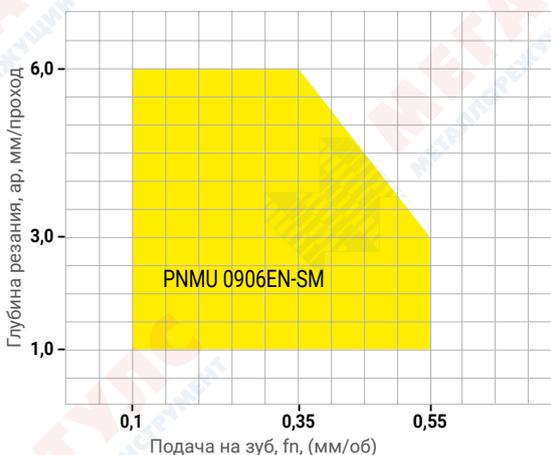
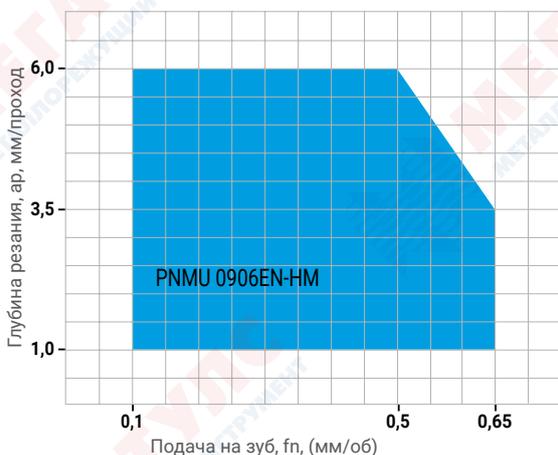
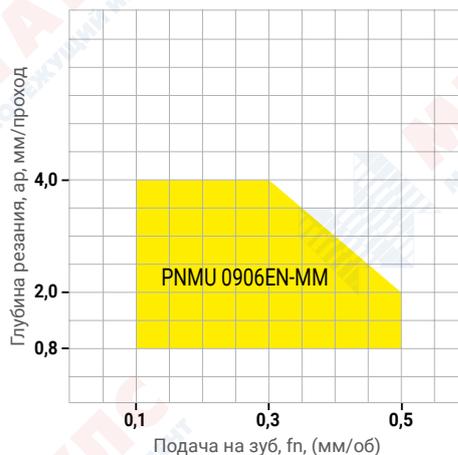
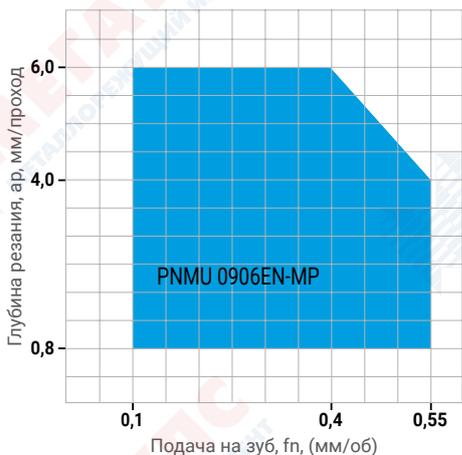
$$fn = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$Vf = fn \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

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



Группа ISO	Покрытие CVD	Покрытие PVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			2500
10			1250
15			625
20			325
25	CP130		280
30	CU135	B135	240
35		B135	225
40		B135	210
45		CM140	195
50		CM140	180
		B240	165
		B240	150
		B240	135
		B240	120
		B240	105
		B240	90
		B240	75
		B240	60
		B240	45
		B240	30