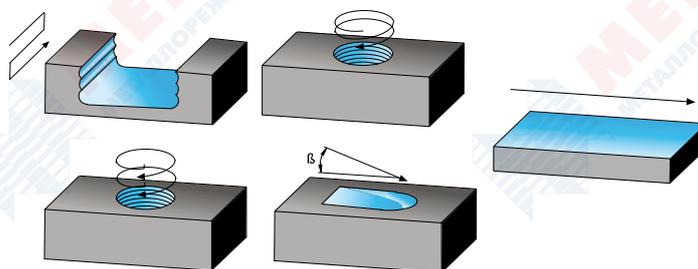
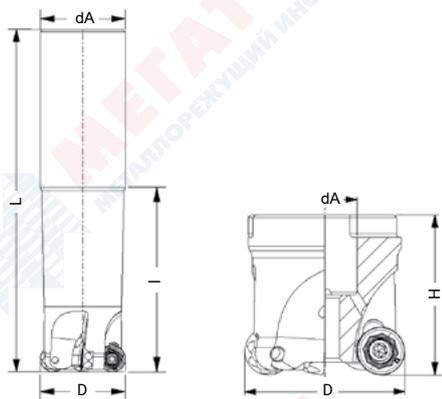


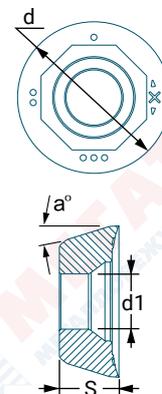
MEGATEC 88016

Универсальные фрезы с позитивной круглой пластиной RPMT16 / RPHT16



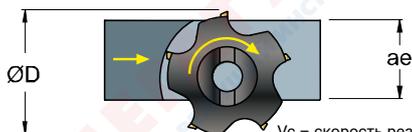
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	I, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Насадные фрезы								
88016-050-3	•	50	22			40	3	RP.16
88016-063-5	•	63	22			40	5	
88016-080-6	•	80	27			50	6	
88016-100-7	•	100	32			50	7	
88016-125-8	•	125	40			63	8	
88016-160-10		160	40			63	10	

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы						Тип покрытия					Параметры пластины					
	P	M	K	N	S	H	CVD	PVD				d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°
RPMT1605M0-NM	■	■	■	■	■	■	●										
RPMT1605M0-SM	■	■	■	■	■	■											
RPHT1605M0-XM	■	■	■	■	■	■		●	●								
RPMT1605M0-FM	■	■	■	■	■	■	●										
RPHT1605M0-FM	■	■	■	■	■	■	●										



Пример оформления заказа: RPMT1605M0-NM CP130

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
RP.16	50 63-125	M4,5×13,0	Torx 20IP	M10,0×31



$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot \phi D \cdot 3,14}$, 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

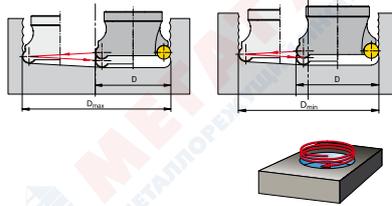
Коэффициент корректировки в зависимости от % перекрытия					
ae/D	0,5-1	0,2	0,1	0,05	0,05
	50-100%	20%	10%	5%	2%
K _{ae}	1	1,1	1,2	1,3	1,5

Изменение скорости резания в зависимости от % перекрытия					
ae/D	0,5-1	0,2	0,1	0,05	0,05
	50-100%	20%	10%	5%	
V_c	V_c (мин.) ---- V_c (макс.)				

PRMT

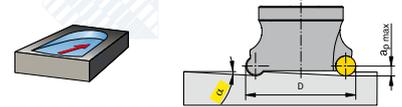


Спиральное фрезерование

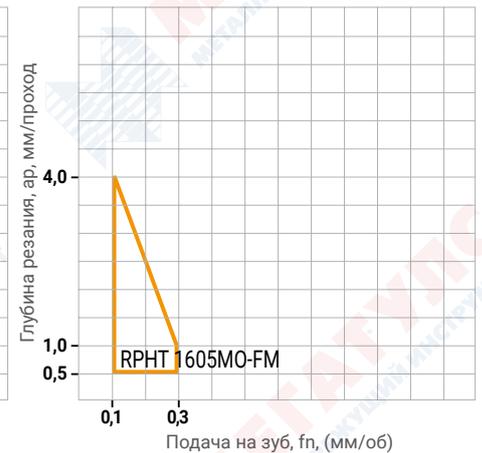
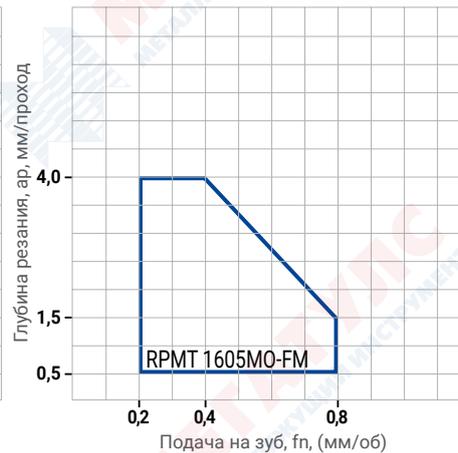
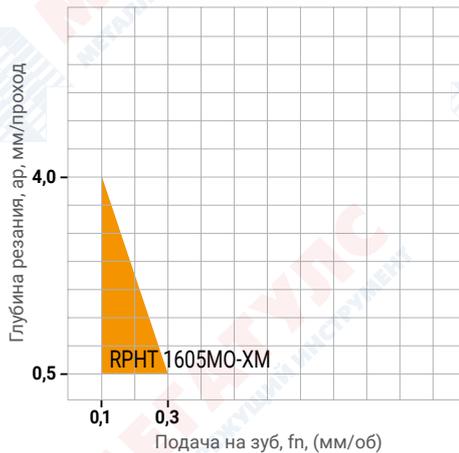
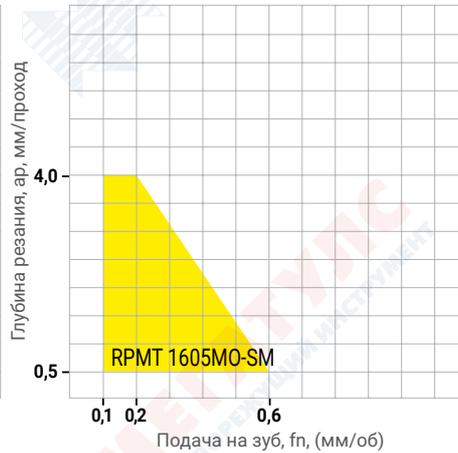
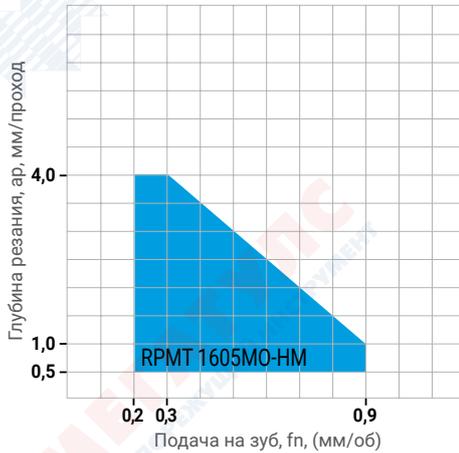


Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αRmax [°]
88016-050-3	50	84	75	1,5
88016-063-5	63	110	101	1,1
88016-080-6	80	144	135	0,9
88016-100-7	100	184	175	0,7
88016-125-8	125	234	225	0,5

Врезание под углом



Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]
88016-050-3	50	4,0
88016-063-5	63	2,8
88016-080-6	80	2,0
88016-100-7	100	1,5
88016-125-8	125	1,0



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Скорость резания Vc, м/мин
	CP130	CP130	CU135	CU135	
05					2500
10					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