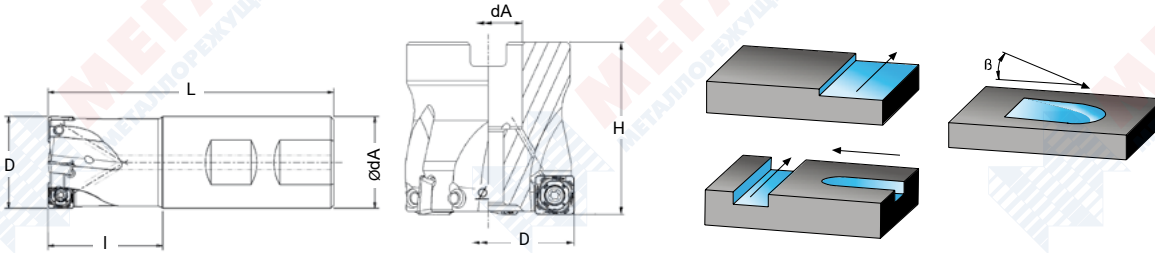


MEGATEC 35012

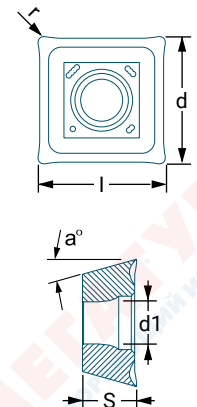
Фрезы для обработки уступов и пазов с позитивной квадратной пластиной SDKT12 / SDHT12



Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком 90°								
35012-032-3	•	32	32	100	40		3	SD..12
Насадные фрезы 90°								
35012-040-4	◦	40	16			40	4	SD..12
35012-050-5	•	50	22			40	5	
35012-063-6	•	63	22			40	6	
35012-080-7	•	80	27			50	7	
35012-100-8	•	100	32			50	8	
35012-125-10	•	125	40			63	10	

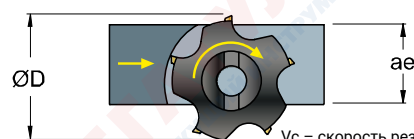
Все корпуса с внутренней подачей СОЖ

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°
							C535	C550	CU135	CU130	CM140	CO15						
SDKT 120508-HM	■	□							●									
SDKT 120508-SM	□	■								●								
	□	■					●						12,7	12,7	5,6	0,8	5,5	15,0
SDHT 120508-AL	■	□																



Пример оформления заказа: **SDKT 120508-SM C550**

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
SD..1205	32	M4,0×8,5	Torx 15	-
	40	M4,0×11,0	Torx 15+	M8,0×30
	50-80			-



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

$$fz_2 = fz \cdot Ka_e, \text{ мм}$$

$$fn = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$Vf = fn \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

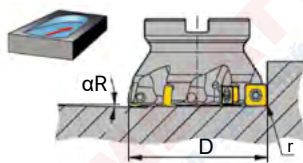
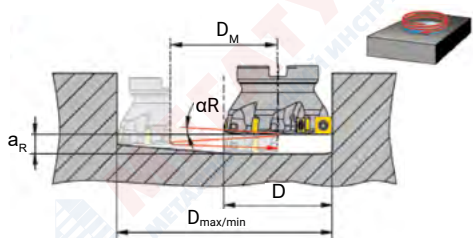
Vc – скорость резания, мм/мин
 n – частота вращения, об/мин
 fz – подача на зуб, мм
 fn – подача на оборот, мм/об
 Vf – минутная подача, мм/мин
 Ka_e – коэффициент корректировки
 fz_2 – подача на зуб в зависимости от коэф. Ka_e, мм

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%
Ka_e	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.)				

Спиральное фрезерование

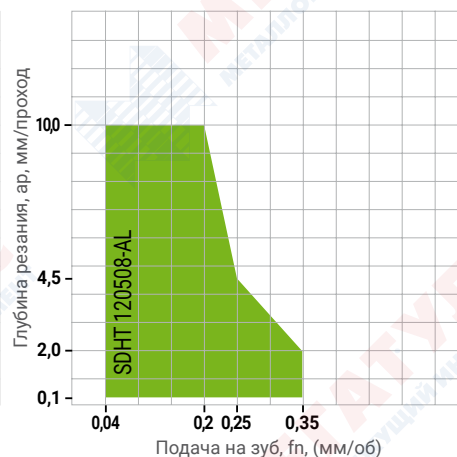
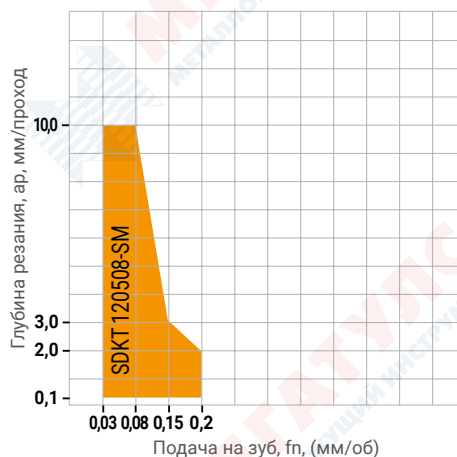
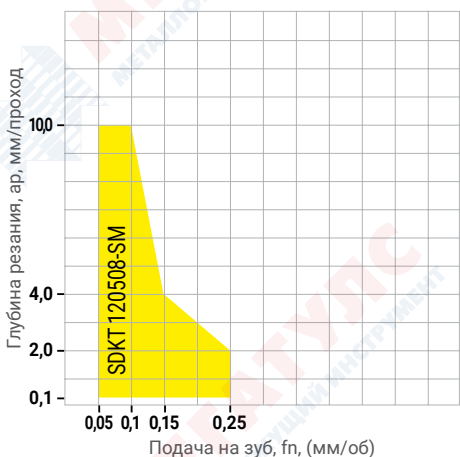
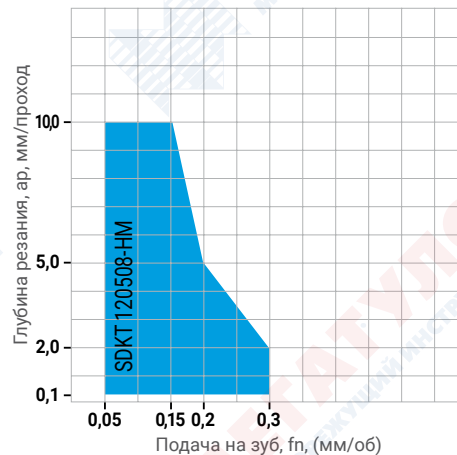
Врезание под углом



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} [°]
35012-032-3	32	62	41	2,0
35012-040-4	40	78	57	2,0
35012-050-5	50	98	77	1,2
35012-063-6	63	124	103	0,7
35012-080-7	80	158	137	0,6

Обозначение	D [мм]	αR_{max} [°]
35012-032-3	32	2,0
35012-040-4	40	2,0
35012-050-5	50	1,2
35012-063-6	63	0,7
35012-080-7	80	0,6



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Без покр.	Скорость резания V _c , м/мин
	C535	C550	CU135	CU130		
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