

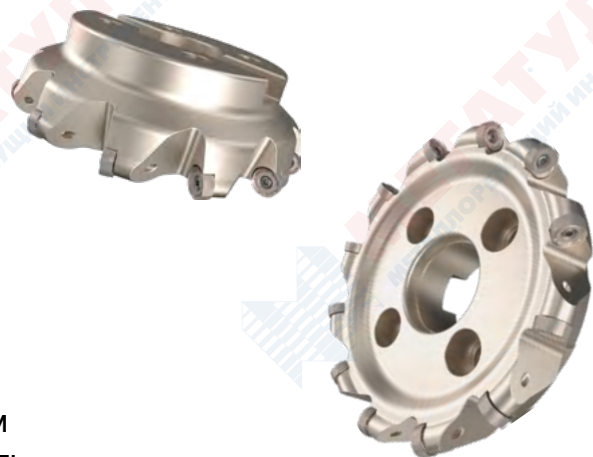
MEGATEC 780:

ФРЕЗЫ С НЕГАТИВНОЙ КРУГЛОЙ ПЛАСТИНОЙ RNKX / RONX

- ✓ Геометрия пластины разработана на основе негативной пластины с позитивным передним углом, что обеспечивает высокую стабильность обработки и снижение нагрузки при фрезеровании
- ✓ Специальная геометрия пластины позволяет осуществлять обработку как силовым методом, так и методом обработки с большими подачами (принцип high feed)
- ✓ Наличие трех типов стружколомов обеспечивает оптимальный подбор пластины для работы в зависимости от условий обработки, в том числе при тяжелых и нестабильных условиях
- ✓ Режущие пластины из инновационных сплавов с различными покрытиями обеспечивают надежную обработку различных материалов
- ✓ Высокая экономичность за счет использования пластин с 8 режущими кромками
- ✓ Рекомендованная глубина резания до 6 мм

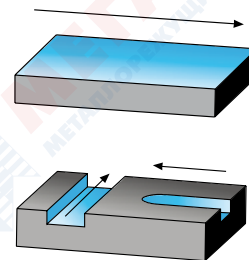
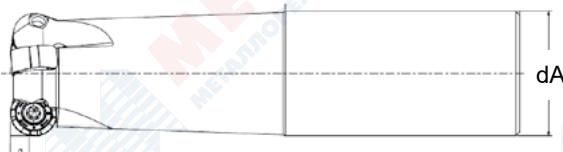
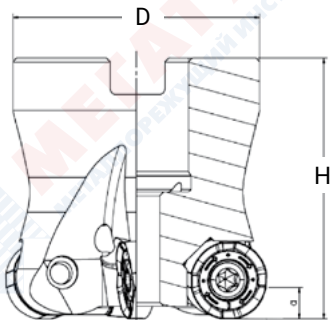
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **HM** – геометрия с надежной режущей кромкой, подходит для стали и чугуна. Первый выбор для стали.
- ✓ **SM** – острая геометрия. Первый выбор для обработки нержавеющей сталей. Также применима для сталей в условиях низкой жёсткости системы СПИД.
- ✓ **XM** – специальная геометрия, сочетающая остроту и прочность режущей кромки, в основном для обработки титановых и жаропрочных сплавов.



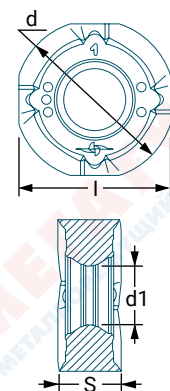
MEGATEC 78012

Фрезы с негативной круглой пластиной RNKX12 / ROHX12



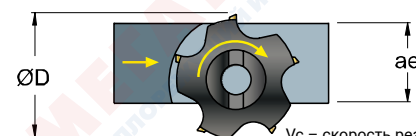
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком								
78012-032-3-165	•	32	32	165	70		3	RN/RO..12
78012-032-3	•	32	32	131	70		3	RN/RO..12
Насадные фрезы								
78012-040-4	•	40	16			40	4	RN/RO..12
78012-050-5	•	50	22			40	5	
78012-063-6	•	63	22			40	6	
78012-080-8	•	80	27			50	8	
78012-100-10	•	100	32			50	10	
Все корпуса с внутренней подачей СОЖ								

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы						Тип покрытия						Параметры пластины						
	P	M	K	N	S	H	CVD	PVD											
							CP130	C535	C550	LM	CU135	TC35	CU130	d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°
RNKX1204MO-HM	■	□	■	■	■		●			●									0
ROHX1204MO-SM	□	■	■	■	■						●	●		12	11,8	5,9	-	4,5	3
ROHX1204MO-XM	□	■	■	■	■		●		●										3



Пример оформления заказа: ROHX1204MO-XM C550

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
RN/RO..1204	32	M4,0×11,0	Torx 15IP	-
	40			M8,0×30
	50-100			-



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

$$fz_2 = fz \cdot Ka_e, \text{ мм}$$

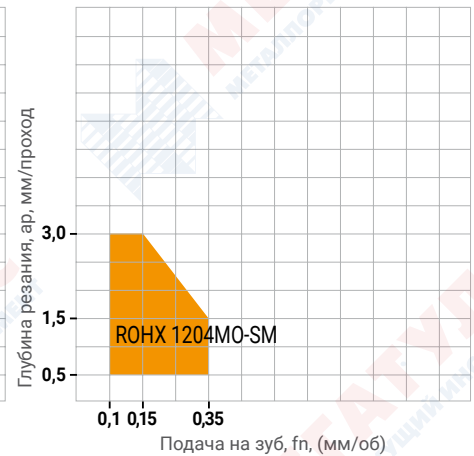
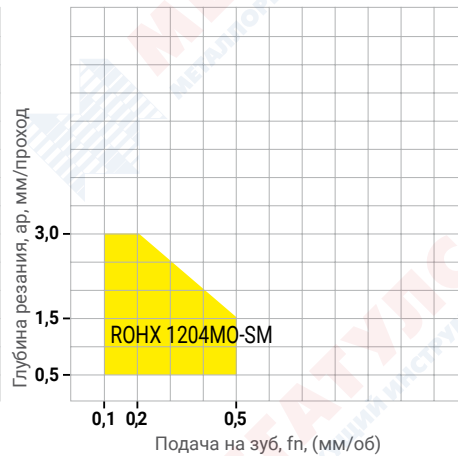
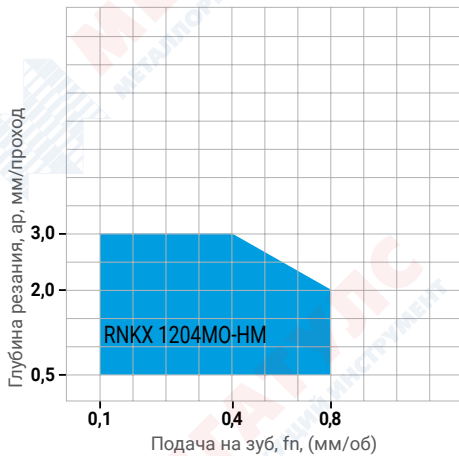
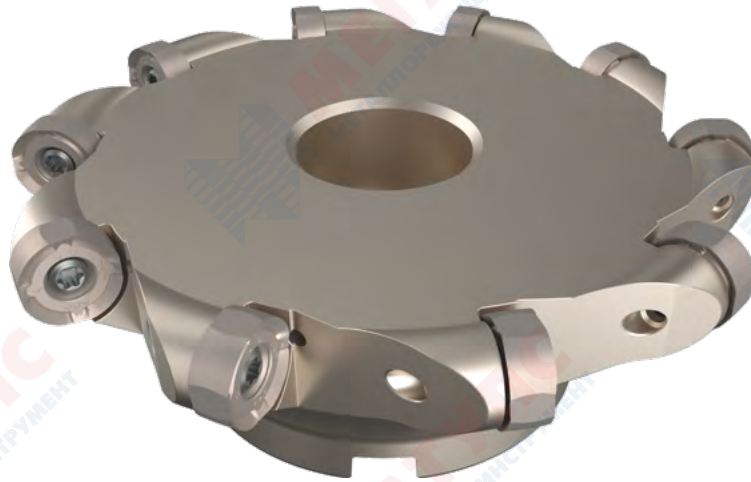
$$fn = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$Vf = fn \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

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
 fz₂ – 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

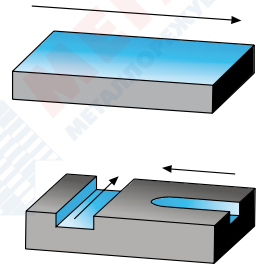
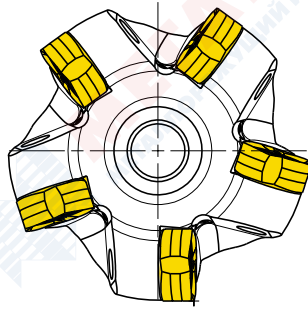
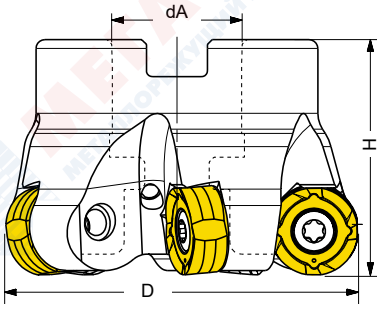
Изменение скорости резания в зависимости от % перекрытия					
ae/D	0,5-1	0,2	0,1	0,05	
	50-100%	20%	10%	5%	
Vc	Vc (мин.) ---- Vc (макс.)				



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Скорость резания Vc, м/мин
	CP130	CP130	LM	LM	
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

MEGATEC 78015

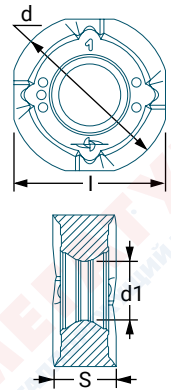
Фрезы с негативной круглой пластиной RNKX15 / ROHX15



Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
78015-063-5 *	•	63	22			40	5	RN/ RO..15
78015-080-6 *	•	80	27			50	6	
78015-100-7 *	•	100	32			50	7	
78015-125-8 *	•	125	40			63	8	
78015-160-10	•	160	40			63	10	
78015-200-12	•	200	60			63	12	
78015-250-14	•	250	60			63	14	

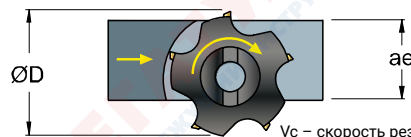
* корпуса фрез с внутренней подачей СОЖ

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы						Тип покрытия					Параметры пластины					
	P	M	K	N	S	H	CVD					PVD					
							CP130	C535	C550	CU135	CM135	d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°
RNKX1505MO-NM	■	■	■	■	■	■	●										0
ROHX1505MO-SM	□	■	■	■	■	■					●	15	14,75	6,27	-	5,77	3
ROHX1505MO-XM	□	■	■	■	■	■					●						3



Пример оформления заказа: RNKX1505MO-NM CU135

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
RN/RO..1505	63-250	VBTL45IP	Torx 20IP	-



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

$$fz_2 = fz \cdot Ka_e, \text{ мм}$$

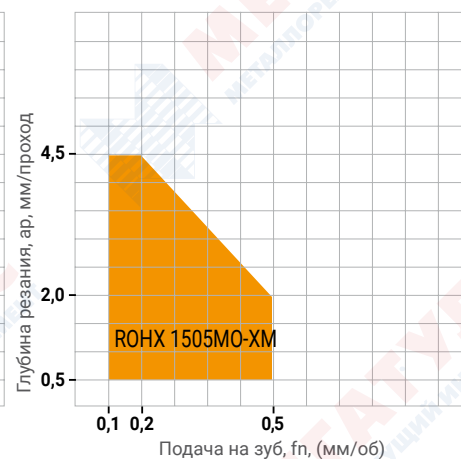
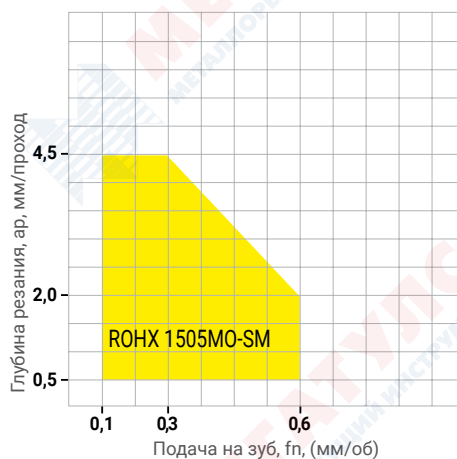
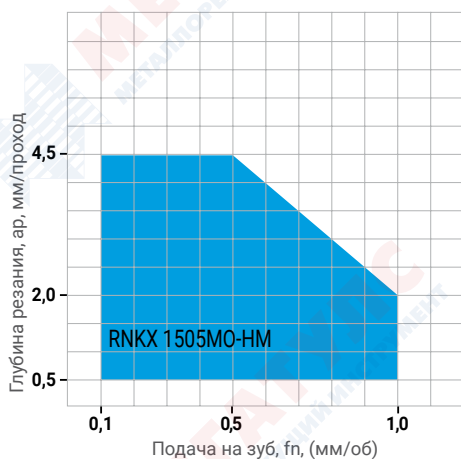
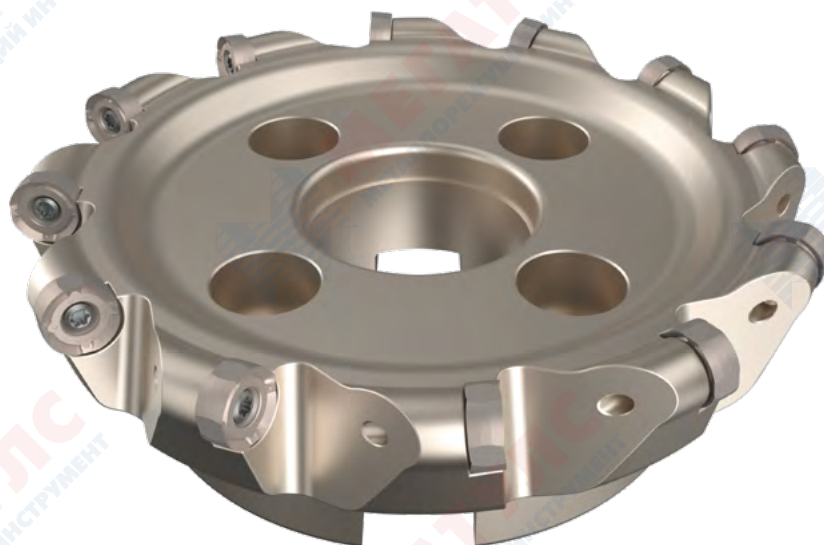
$$fn = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$Vf = fn \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

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	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.)				



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Скорость резания Vc, м/мин
	CP130	C535	CU135	CM135	
05					2500
10					1250
15					625
20					325
25	CP130				280
30	CP130				240
35	CP130	C535	CU135		225
40	CP130	C535	CU135		210
45	CP130	C535	CU135	CM135	195
50	CP130	C535	CU135	CM135	180
					165
					150
					135
					120
					105
					90
					75
					60
					45
					30