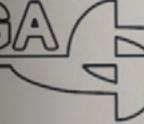




МЕГАТУЛС
МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

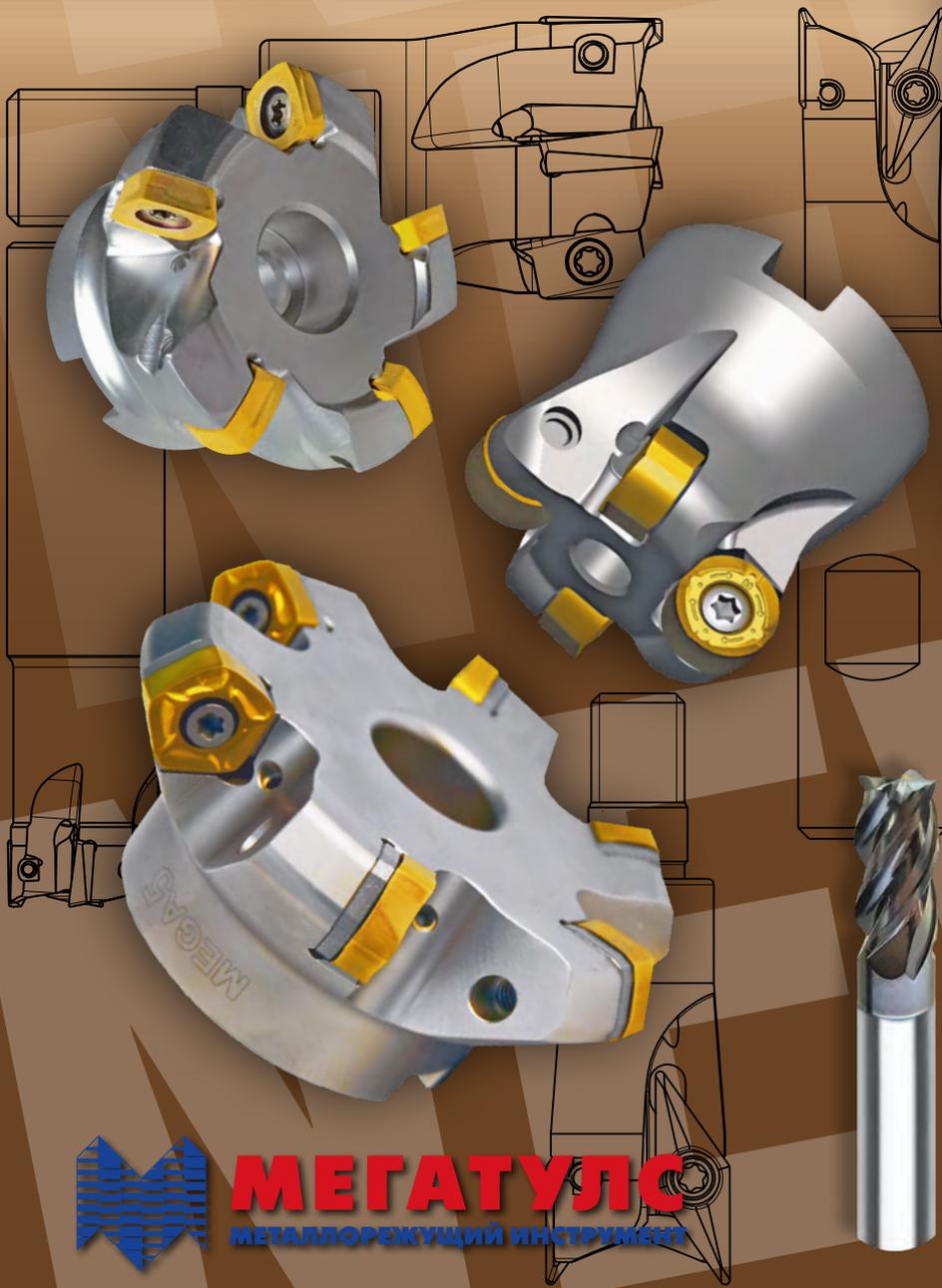
MEGA  TEC

ФРЕЗА
9012

ДЛЯ ОБРАБОТКИ УСТУПОВ И ПАЗОВ

MEGA  **TEC**

НОВИНКИ ФРЕЗЕРНОЙ ПРОГРАММЫ



МЕГАТУЛС
МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

ФРЕЗЫ 90° (XNMT12) – СЕРИЯ 9012

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- ✓ Мягкое резание благодаря высокоположительному переднему углу режущей пластины.
- ✓ Высокая стабильность режущей кромки.
- ✓ Превосходная стабильность процесса резания обеспечивается благодаря высокоточному изготовлению посадочных мест под пластины.
- ✓ Широкий диапазон рабочей глубины резания – от 0,5 до 10,0 мм.
- ✓ Специализированные сплавы с различными покрытиями для обработки широкого спектра материалов.
- ✓ Корпуса фрез изготовлены из специализированной инструментальной стали с коррозионноустойчивым покрытием на основе Никеля (Ni).
- ✓ Вся номенклатура инструмента проходит 100% контроль качества материалов.



ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **FR** – хорошо сбалансированная геометрия для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали. Также возможна обработка жаропрочных и титановых сплавов, чугуна.

Сплавы **MEGATEC** для обработки стали

B135 **(ISO P35, M35, K30)**

Универсальный сплав с покрытием PVD прекрасно подходит для тяжелого фрезерования основных типов сталей и легкообрабатываемых нержавеющей сталей. Применяется для фрезерования без СОЖ на низких и средних скоростях резания.

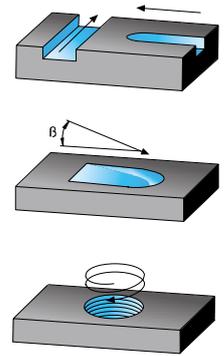
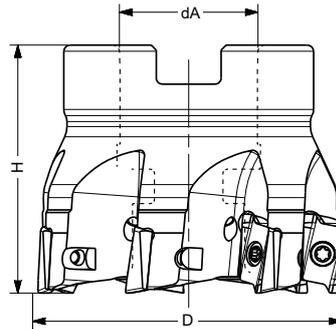
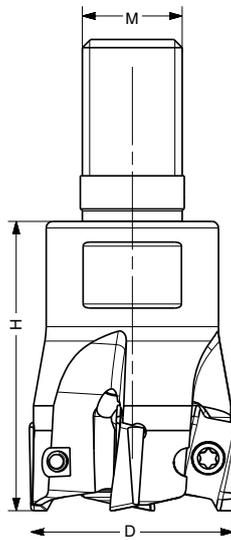
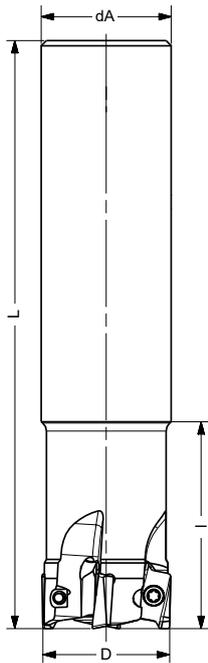
B235 **(ISO M35, S35)**

Фрезерный сплав с износостойким PVD-покрытием. Предназначен для обработки нержавеющей сталей всех классов. Возможна обработка жаропрочных сплавов на основе Ni и Fe.

B240 **(ISO M45)**

Мелкозернистый сплав для черновой обработки. Идеально подходит для фрезерования аустенитной и дуплексной нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания.

Номенклатура фрез 9012



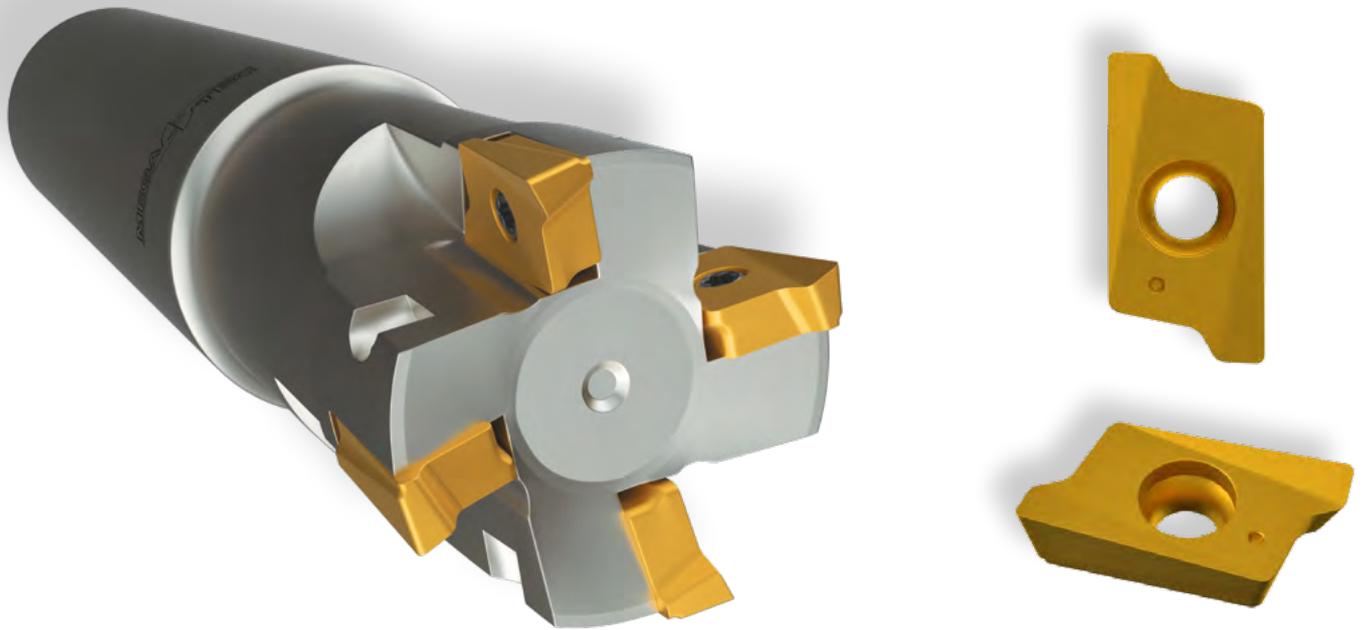
Наименование	Артикул	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	M	L, мм	l, мм	СОЖ	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком 90°											
9012-016-2-100	8210077	•	16	16		100	30	+		2	XNMT12
9012-020-3-110	8210078	•	20	20		110	30	+		3	
9012-025-4-120	8210079	•	25	25		120	40	+		4	
9012-032-5-130	8210080	•	32	32		130	50	+		5	
Фрезы на винте 90°											
9012-016-2-M8	8210081	•	16		M8			+	26	2	XNMT12
9012-020-3-M10	8210082	•	20		M10			+	30	3	
9012-025-4-M12	8210083	•	25		M12			+	35	4	
Насадные фрезы 90°											
9012-040-6	8210084	•	40	16				+	40	6	XNMT12
9012-050-7	8210085	•	50	22				+	40	7	
9012-063-9	8210086	•	63	22				+	40	9	
9012-080-10	8210087	•	80	27				+	50	10	
9012-100-12	8210088	•	100	32				+	50	12	

Номенклатура пластин XNMT12

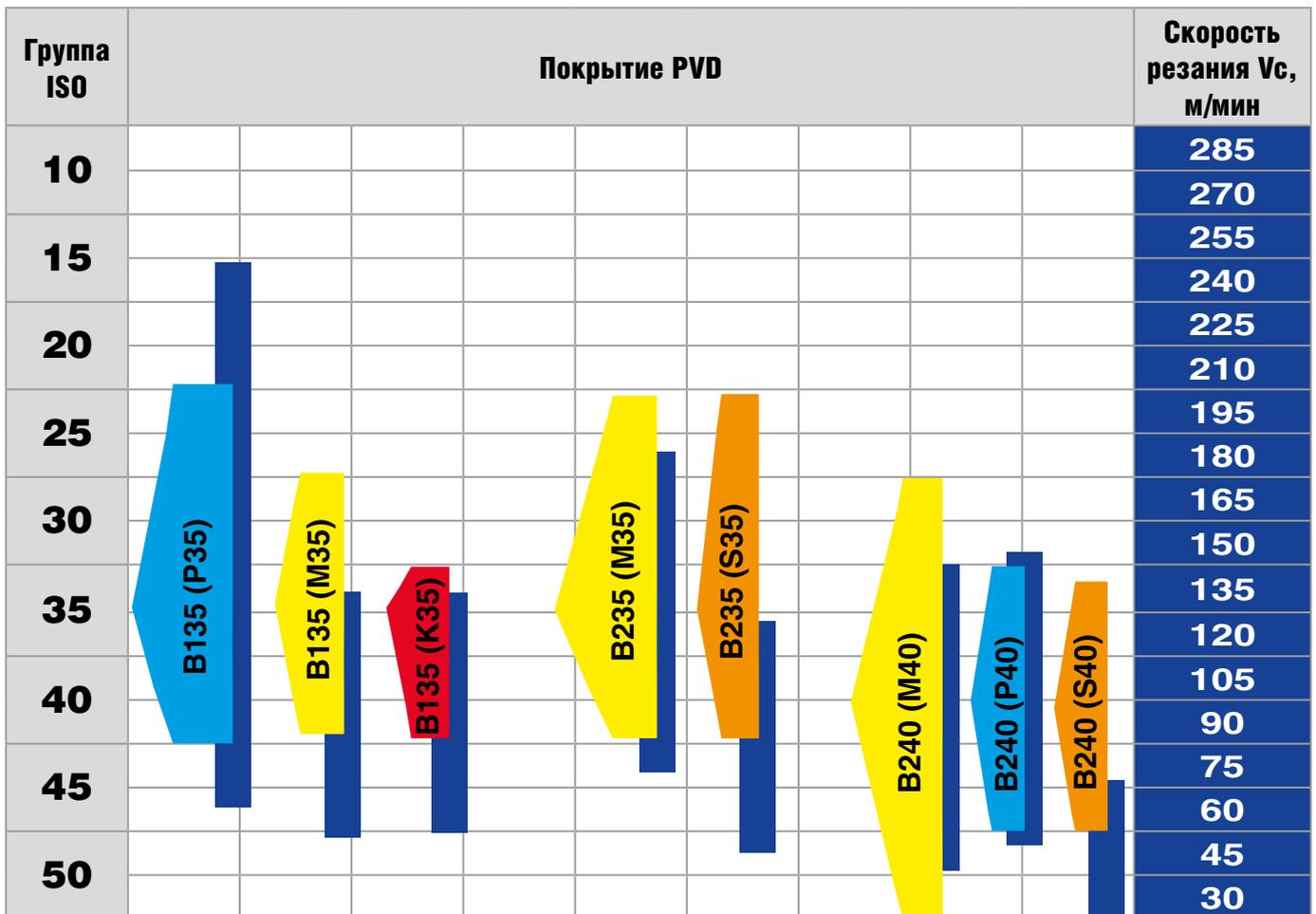
Наименование пластины	Артикул	Обрабатываемые материалы					Покрытый твердый сплав										Непокрытый ТВ, спл.	Параметры пластины														
		P	M	K	N	S	H	ap, мм	fz, мм	B125	CP130	B130	CM130	LM	B135	CU135		B140	B235	C535	TC35	CM140	B240	C550	B315	C015	AL300	d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм
Стандартная геометрия																																
XNMT120304-FR	8110016	■	□	■	■	■	■	0.5-10.0	0.08-0.25																		6.35	10.5	3.4	0.4	2.8	10
	8110017	■	■	■	■	■	■	0.5-10.0	0.03-0.2																							
	8110018	■	■	■	■	■	■	0.5-10.0	0.03-0.2																							

Запасные части			
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка
		XNMT120304	16-100

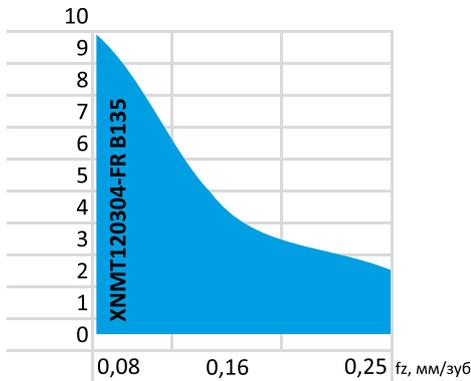
Фреза 9012. Технические данные



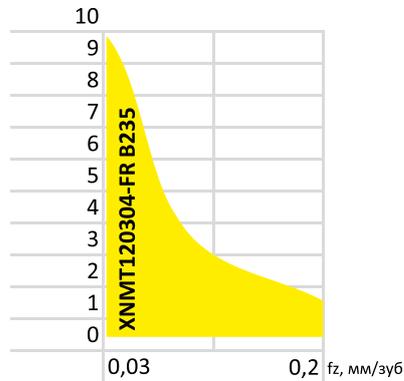
Использовать отвертку TORX 8IP



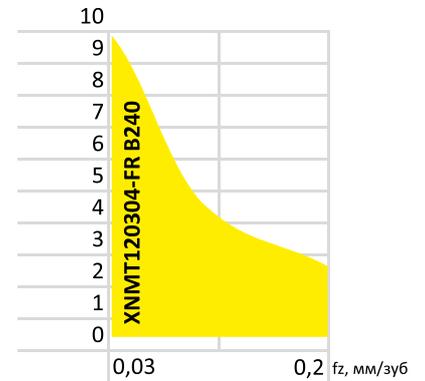
Глубина резания A_p , мм



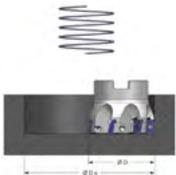
Глубина резания A_p , мм



Глубина резания A_p , мм



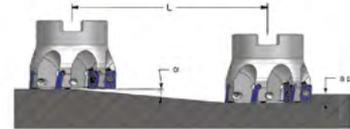
Спиральное фрезерование XNMT12



D_{max} [мм] = максимальный обрабатываемый диаметр
 D_{min} [мм] = минимальный диаметр
 $D_M = D_{max} - D$ or $D_{min} - D$

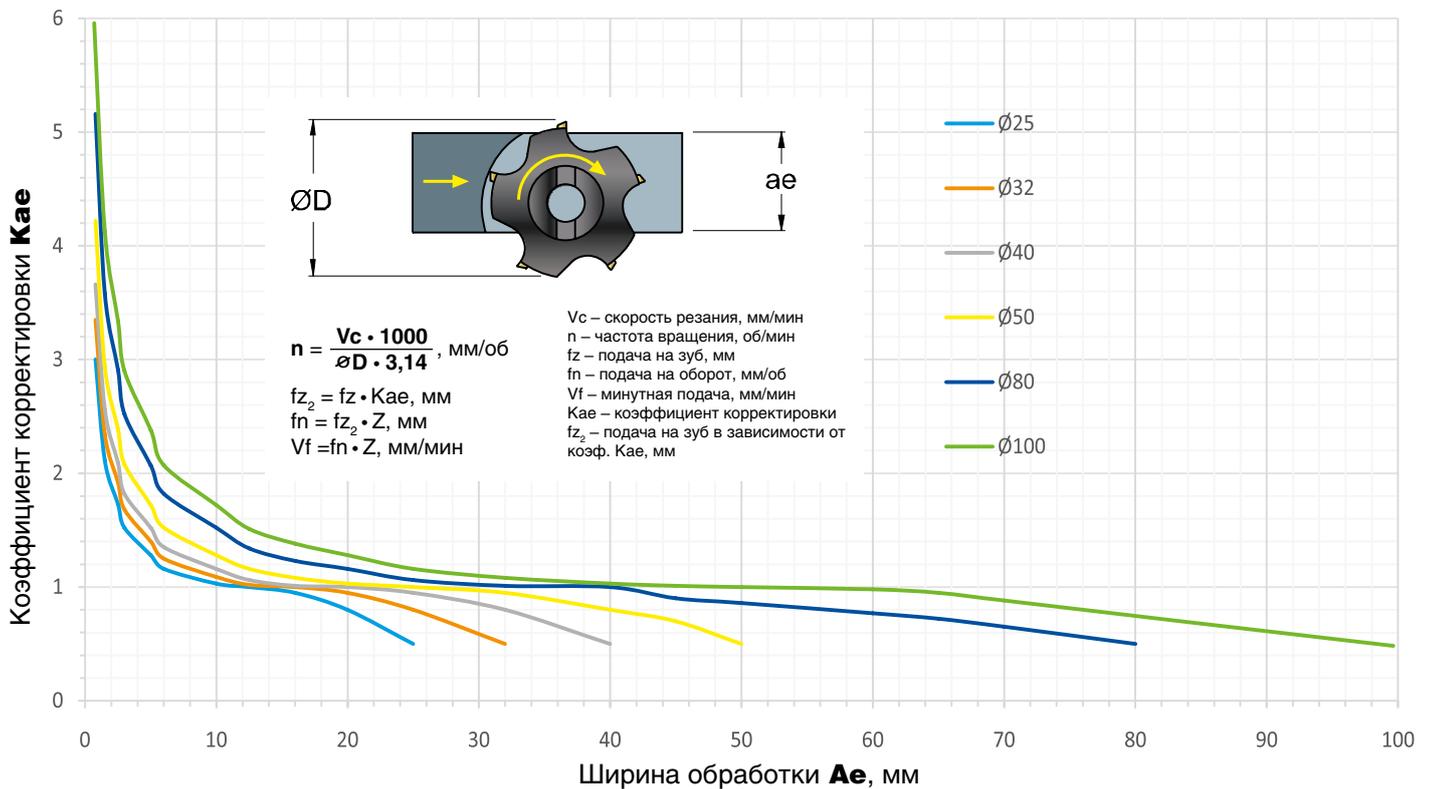
Диаметр инструмента, мм	D_{max}	D_{min}
16	31	20,1
20	39	28
25	49	38
32	62,9	51,9
40	78,9	67,9
50	98,9	87,9
63	124,9	113,9
80	158,9	147,9

Врезание под углом



Диаметр инструмента, мм	L [мм]	α [°]
16	61	4,5
20	72,4	3,8
25	108,4	2,5
32	160,3	1,7
40	215	1,3
50	305,6	0,9
63	406	0,7
80	595,5	0,5

Коэффициент корректировки подачи K_{ae} для f_z в зависимости от ширины обработки A_e





ООО «Компания МЕГАТУЛС»

197341, Санкт-Петербург, Коломяжский пр., д. 33, лит. А.

Телефон: +7 (812) 633-07-17 (многоканальный)

Факс: +7 (812) 633-07-18

E-mail: info@megatools.ru

www.megatools.ru



МЕГАТУЛС
МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ