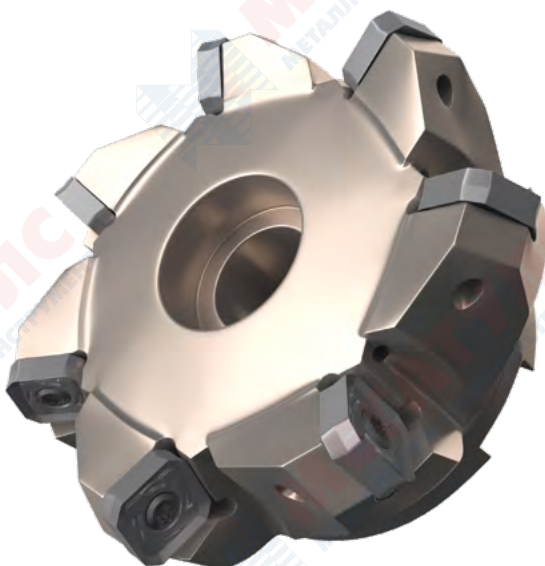
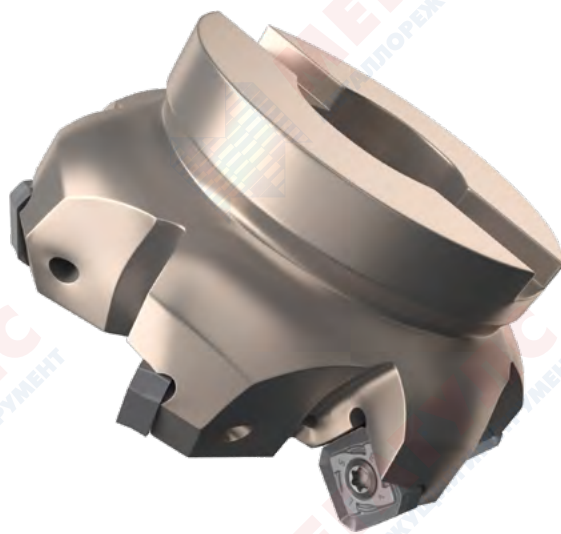


MEGATEC 480:

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ 45° С НЕГАТИВНОЙ КВАДРАТНОЙ ПЛАСТИНОЙ SNKX

- ✓ Высокая экономичность за счёт использования пластин с 8 режущими кромками
- ✓ Мягкое резание благодаря углу в плане 45°
- ✓ Хорошее стружкообразование благодаря волнообразной режущей кромке и острой геометрии
- ✓ Инновационные негативные пластины с высокопозитивным передним углом
- ✓ Возможно использование в качестве инструмента для обработки фаски
- ✓ Хорошая чистота обработанной поверхности благодаря зачистной кромке



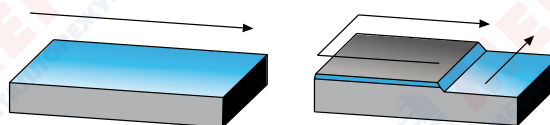
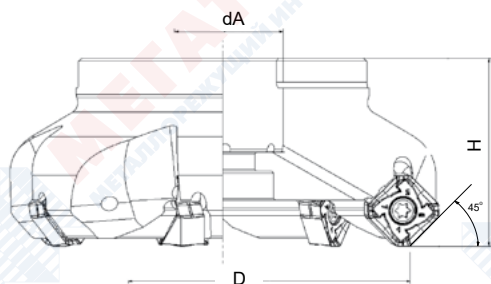
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **SM** – острая геометрия. Первый выбор для обработки нержавеющей сталей. Также хорошо подходит для обработки сталей, особенно в условиях низкой жёсткости системы СПИД



MEGATEC 48012

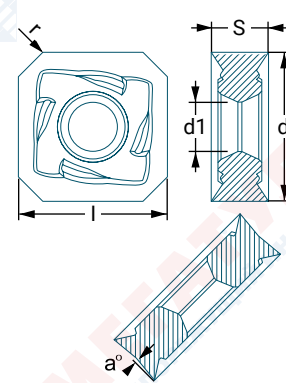
Торцевые фрезы 45° с негативной квадратной пластиной SNKX12



Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Насадные фрезы 45°								
48012-040-4	•	40	16			45	4	SN..12
48012-050-5	•	50	22			45	5	
48012-063-6	•	63	22			45	6	
48012-080-8	•	80	27			50	8	
48012-100-10	•	100	32			50	10	
48012-125-12	•	125	40			63	12	

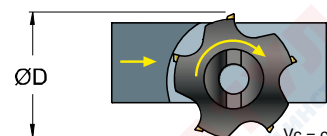
Все корпуса с внутренней подачей СОЖ

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°	
SNKX1205AFER-SM	■	□	■	■	■		CP130	C535	LM	CU135	TC35	CU130	CM140	13	13	5,00	0,8	4,55	6
	■	□	■	■	■				●										
	■	□	■	■	■		●			●									
	□	■	■	■	■						●								
	□	■	■	■	■							●							
	□	■	■	■	■								●						



Пример оформления заказа: SNKX1205AFER-SM LM

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Винт для крепления фрезы Ø 40 мм
SN..1205AF	40-125	M4×11	Torx 15	M8,0×30



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

$$f_z = f_z \cdot K_{ae}, \text{ мм}$$

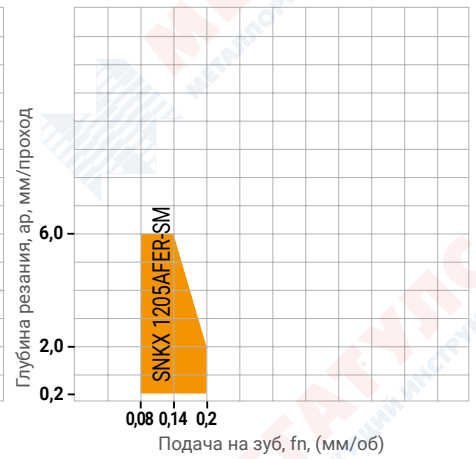
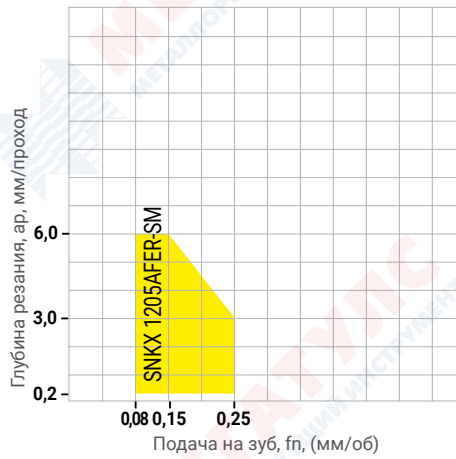
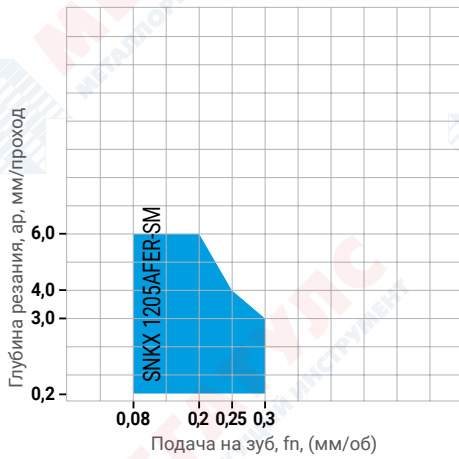
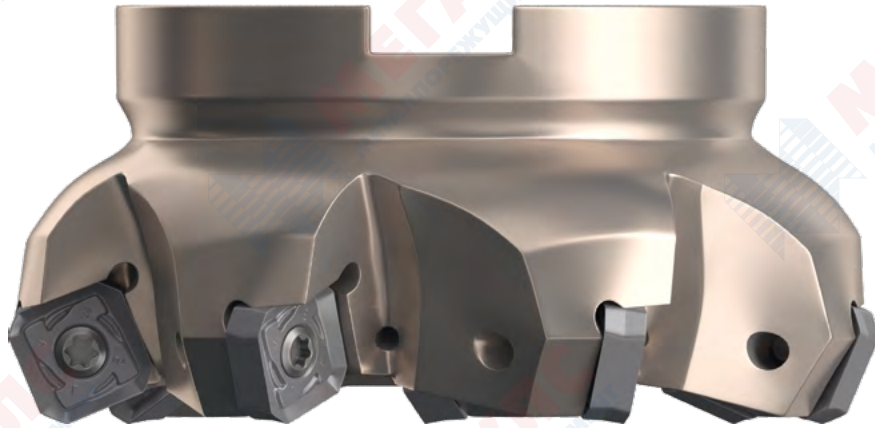
$$f_n = f_{z_2} \cdot Z, \text{ мм}$$

$$V_f = f_n \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

V_c – скорость резания, мм/мин
 n – частота вращения, об/мин
 f_z – подача на зуб, мм
 f_n – подача на оборот, мм/об
 V_f – минутная подача, мм/мин
 K_{ae} – коэффициент корректировки
 f_{z2} – подача на зуб в зависимости от коэф. K_{ae}, 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%
K _{ae}	1	1,1	1,2	1,3	1,5

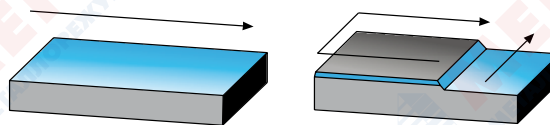
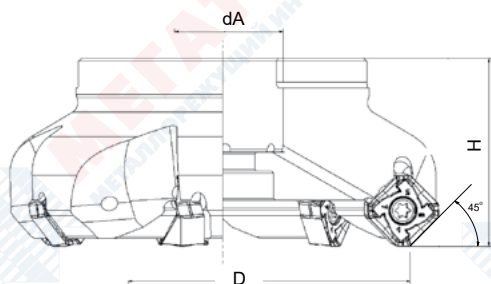
Изменение скорости резания в зависимости от % перекрытия					
ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	
V _c	V _c (мин.) ---- V _c (макс.)				



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 48015

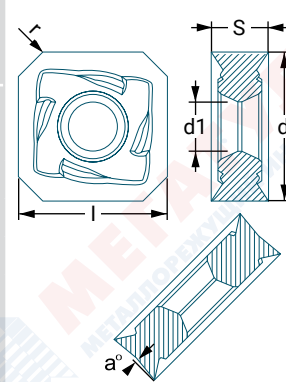
Торцевые фрезы 45° с негативной квадратной пластиной SNKX15



Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Насадные фрезы 45°								
48015-040-4	•	40	16			45	4	SN..15
48015-050-4	•	50	22			45	4	
48015-063-5	•	63	22			45	5	
48015-080-6	•	80	27			50	6	
48015-100-7	•	100	32			50	7	
48015-125-8	•	125	40			63	8	
48015-160-10		160	40			63	10	
48015-200-12		200	60			63	12	

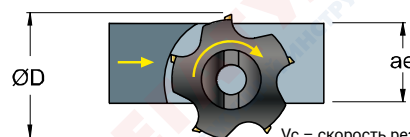
Все корпуса с внутренней подачей СОЖ

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы					Тип покрытия						Параметры пластины									
						CVD			PVD			d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°				
	P	M	K	N	S	H	CP130	C535	C550	LM	CU135	TC35	CU130	CM140							
SNKX1505AFER-SM	■	□	■	■	■		●			●						15,875	15,875	6,03	1	5,7	6



Пример оформления заказа: SNKX1505AFER-SM LM

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Винт для крепления фрезы Ø 40 мм
SN..1505AF	40-200	M4.5×13	Torx 20IP	M8,0×30



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

$$fz_2 = fz \cdot K_{ae}, \text{ мм}$$

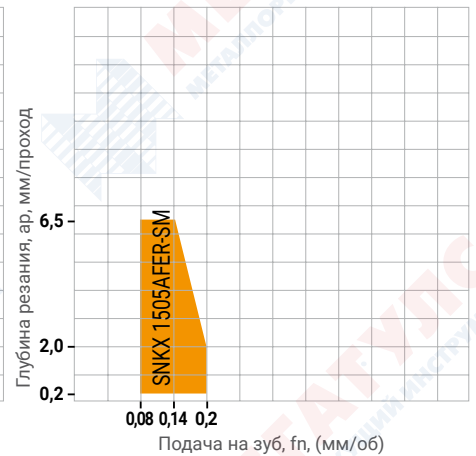
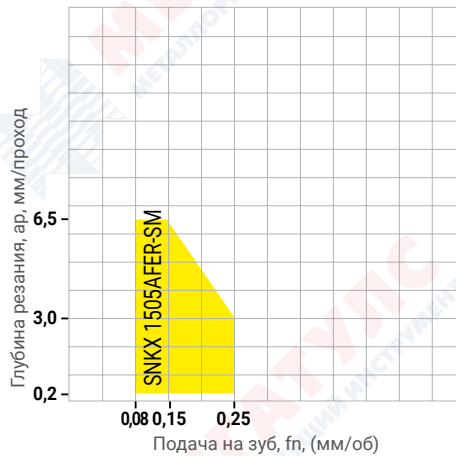
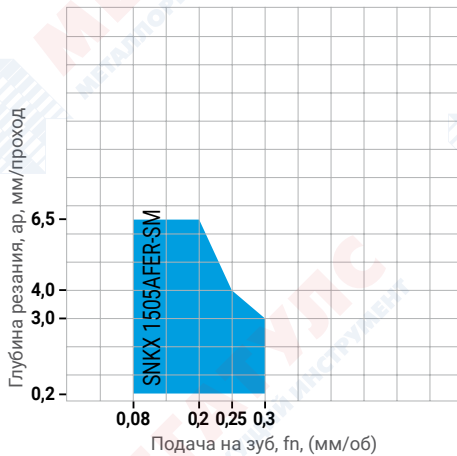
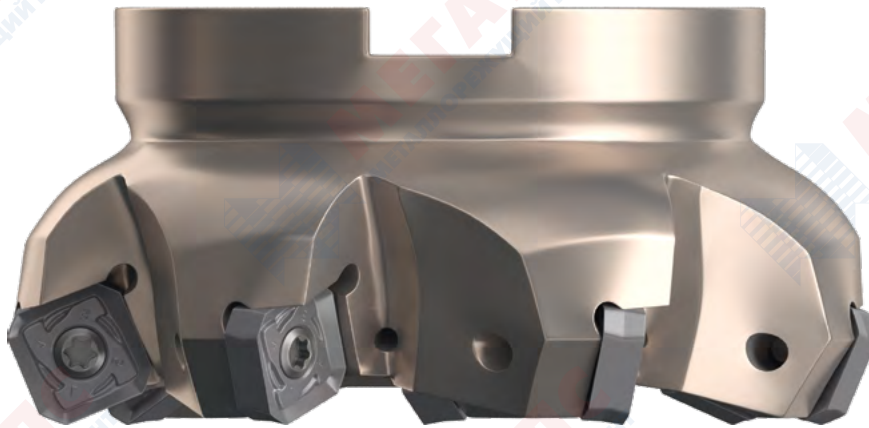
$$fn = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$Vf = fn \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

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
 Kae – коэффициент корректировки
 fz₂ – подача на зуб в зависимости от коэф. Kae, 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%
Kae	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%	
Vc	Vc (мин.) ---- Vc (макс.)				



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Скорость резания V_c , м/мин
	CP130	C535	LM	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