

MEGATEC 5513:

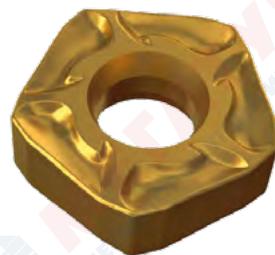
ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ 60° С НЕГАТИВНОЙ ПЯТИУГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНОЙ PNMU13

- ✓ Высокая экономичность за счет использования пластин с 10 режущими кромками
- ✓ Высокая производительность – глубина резания до 10 мм
- ✓ Геометрия пластины разработана на основе негативной пластины с позитивным передним углом, что обеспечивает снижение нагрузки при фрезеровании
- ✓ Режущие пластины из инновационных сплавов с различными покрытиями обеспечивают надежную обработку различных материалов
- ✓ Фрезы также могут использоваться для получистовой обработки
- ✓ Нет необходимости полностью отворачивать крепежные винты при замене пластин или режущих кромок, что упрощает и ускоряет подготовку инструмента к работе



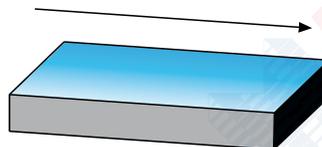
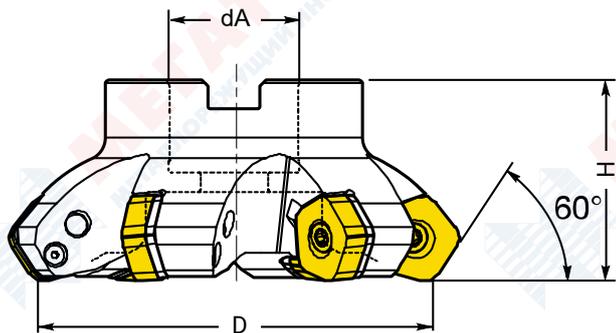
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **MP** – надежная геометрия режущей кромки для обработки стали, серого чугуна и нержавеющей стали, в том числе в тяжелых условиях фрезерования
- ✓ **MM** – геометрия режущей кромки специально разработана для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов. Благодаря позитивному переднему углу значительно снижены силы резания. Идеально подходит для обработки в условиях плохой жесткости.



MEGATEC 5513

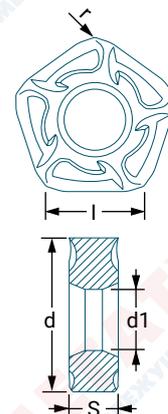
Торцевые фрезы 60°
с негативной пятиугольной
пластиной PNMU13



Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Насадные фрезы 60°								
5513-125-6*	•	125	40			63	6	PNMU13
5513-160-8	•	160	40			63	8	
5513-200-10	•	200	60			63	10	
5513-250-12	•	250	60			63	12	
5513-315-14	•	315	60			80	14	

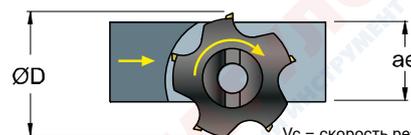
* - с внутренней подачей СОЖ, остальные фрезы без внутренней подачи СОЖ

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°
							B130	B135	B140	B235	B240						
PNMU 1307DNSN-MP	■	■	■	■	■	■	●	●	●	●	●	23,4	13	7,9	1	10,3	-
PNMU 1307DNSN-MM	■	■	■	■	■	■											



Пример оформления заказа: PNMU1307DNSN-MP B135

Запасные части						
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ
PN..1307DNSN	125-315	M8×26 №8026	Torx 30IP	№13095	M4×8,6 №134	Torx 15IP



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

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

$$f_n = f_z \cdot Z, \text{ мм}$$

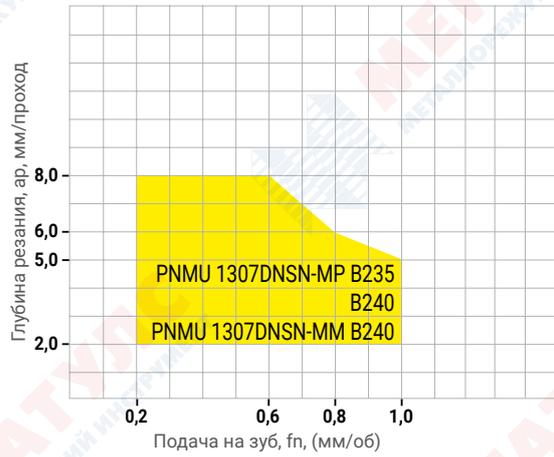
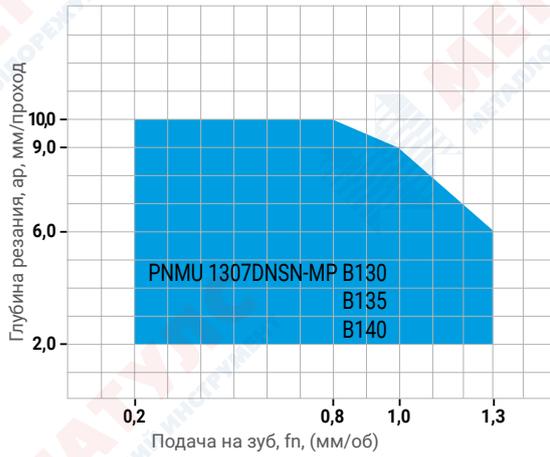
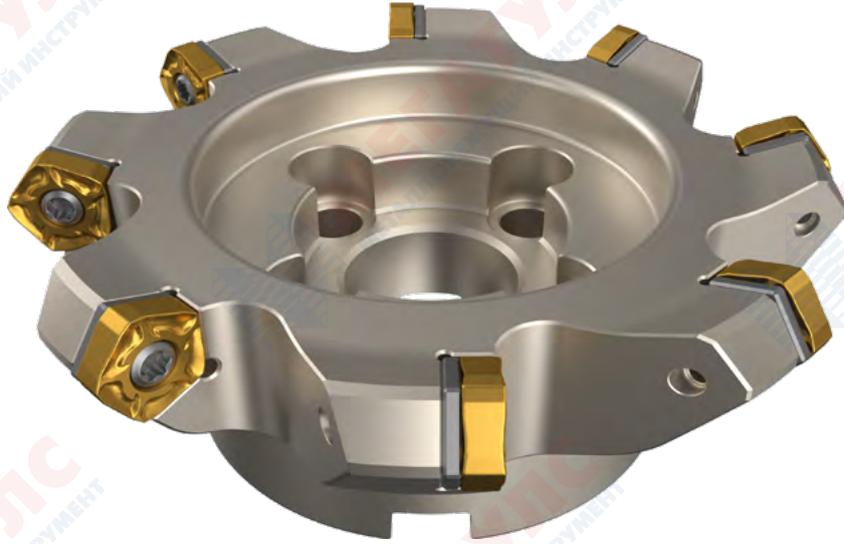
$$V_f = f_n \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

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_z – 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.)				

ВНИМАНИЕ! Особый способ крепления пластин (см. стр. 273).



Группа ISO	Покрытие CVD	Покрытие PVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			2500
10			1250
15			625
20			325
25			280
30			240
35			225
40			210
45			200
50			195
			180
			165
			150
			135
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30