

MEGATEC 350:

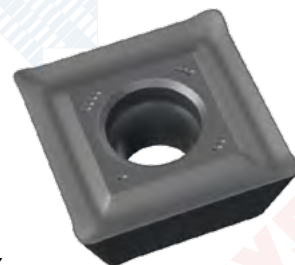
ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ УСТУПОВ И ПАЗОВ С ПОЗИТИВНОЙ КВАДРАТНОЙ ПЛАСТИНОЙ SDKT / SDHT

- ✓ Экономичная пластина с 4 режущими кромками
- ✓ Широкий диапазон рабочей глубины резания – от 0,1 до 10 мм
- ✓ Инновационные сплавы с различными покрытиями для обработки широкого спектра материалов



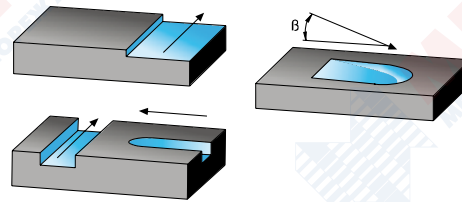
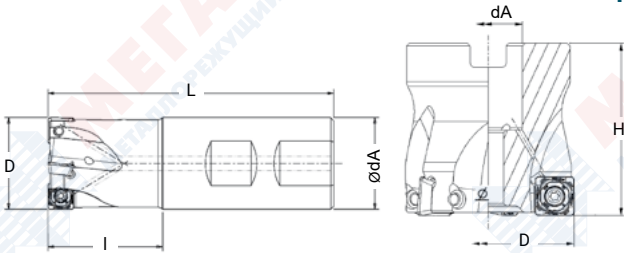
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **NM** – геометрия с надежной режущей кромкой, подходит для стали и чугуна. Первый выбор для стали.
- ✓ **SM** – острая геометрия. Первый выбор для обработки нержавеющей стали. Также применима для сталей в условиях низкой жёсткости системы СПИД.
- ✓ **AL** – острая шлифованная геометрия для обработки алюминиевых сплавов и других легкообрабатываемых материалов.



MEGATEC 35009

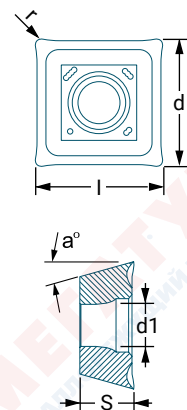
Фрезы для обработки уступов и пазов с позитивной квадратной пластиной SDKT09 / SDHT09



Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	I, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком 90°								
35009-025-3	•	25	25	88	32	50	3	SD..09
35009-032-4	•	32	32	100	40	50	4	
Насадные фрезы 90°								
35009-040-5	•	40	16			40	5	
35009-050-6	•	50	22			40	6	
35009-063-7	•	63	22			40	7	SD..09
35009-080-9	•	80	27			50	8	
35009-100-10	•	100	32			50	10	

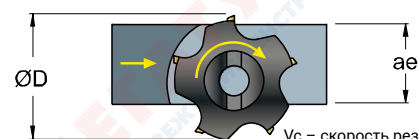
Все корпуса с внутренней подачей СОЖ

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы						Тип покрытия							Параметры пластины						
	P	M	K	N	S	H	CVD			PVD		-		d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°	
							CP130	C535	C550	LM	CU135	TC35	CM140							CO15
SDKT09T308-HM	■	□	■	■	■	■	●			●										
SDKT09T308-SM	□	■	■	■	■	■								9	9	3,97	0,8	3,4	15	
SDHT09T308-AL	■	■	■	■	■	■														



Пример оформления заказа: **SDKT09T308-HM LM**

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
SD..09T3	25-32	M3,0×7,3	Torx 8	-
	40			M8,0×30
	50-100			-

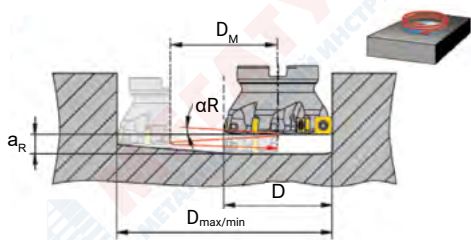


$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D \cdot 3,14}$, об/мин
 $f_z = f_z \cdot K_{ae}$, мм
 $f_n = f_z \cdot Z$, мм
 $V_f = f_n \cdot Z$, мм/мин
 V_c – скорость резания, мм/мин
 n – частота вращения, об/мин
 f_z – подача на зуб, мм
 f_n – подача на оборот, мм/об
 V_f – минутная подача, мм/мин
 K_{ae} – 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.)				

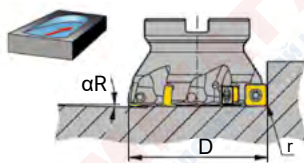
Спиральное фрезерование



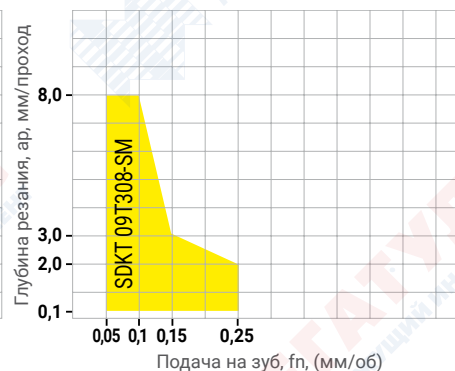
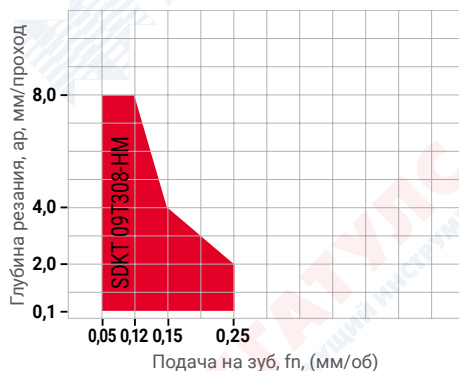
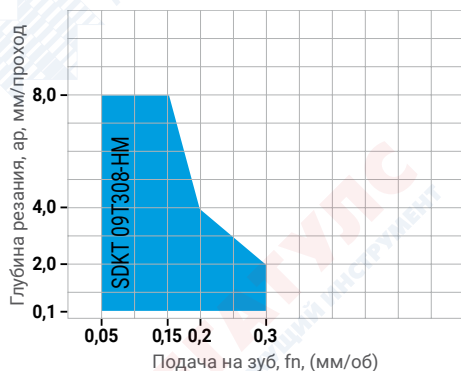
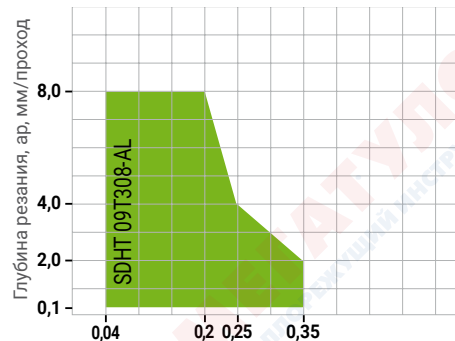
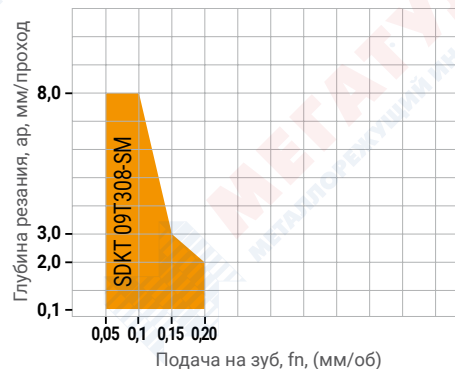
D_{max} [мм] = максимальный обрабатываемый диаметр
 D_{min} [мм] = минимальный диаметр
 $D_M = D_{max} - D$ или $D_{min} - D$

Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αR_{max} [°]
35009-025-3	25	48	37	4,4
35009-032-4	32	62	47	2,2
35009-040-5	40	78	63	0,75
35009-050-6	50	98	83	0,5
35009-063-7	63	124	109	0,35
35009-080-9	80	158	143	0,25

Врезание под углом



Обозначение	D [мм]	αR_{max} [°]
35009-025-3	25	4,4
35009-032-4	32	2,2
35009-040-5	40	0,75
35009-050-6	50	0,5
35009-063-7	63	0,35
35009-080-9	80	0,25



Группа ISO	Покрытие CVD	Покрытие PVD	Без покр.	Скорость резания Vc, м/мин
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