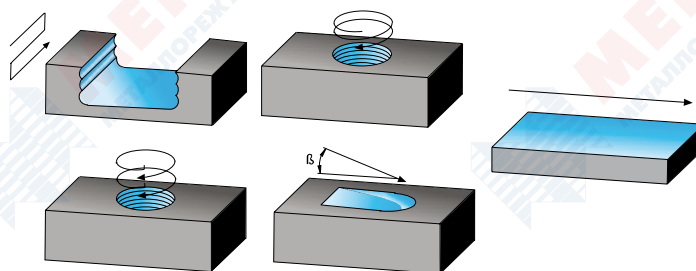
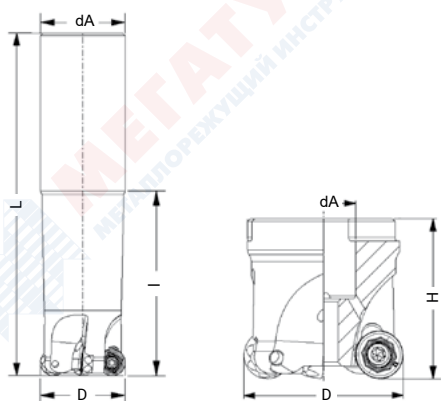


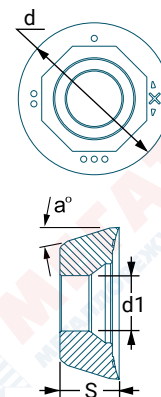
MEGATEC 84012

Универсальные фрезы с позитивной круглой пластиной RPMT12 / RPHT12 / RDHT12



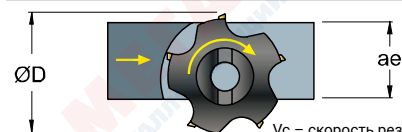
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Фрезы с цилиндрическим хвостовиком								
84012-025-2-86	•	25	25	86	30		2	
84012-025-2-116	•	25	25	116	60		2	RP/
84012-032-3-100	•	32	32	100	40		3	RD..12
84012-032-3-130	•	32	32	130	70		3	
Насадные фрезы								
84012-040-4	•	40	16			40	4	
84012-050-5	•	50	22			40	5	
84012-063-6	•	63	22			40	6	RP/
84012-080-8	•	80	27			50	8	RD..12
84012-100-10	•	100	32			50	10	
84012-125-12	•	125	40		63	12	8	

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	C015							
RPMT1204M0-HM	■	■	■	■	■	■	●															
RPMT1204M0-SM	■	■	■	■	■	■																
RPHT1204M0-XM	■	■	■	■	■	■	●	●														
RPMT1204M0-FM	■	■	■	■	■	■	●															
RPHT1204M0-FM	■	■	■	■	■	■	●															
RDHT1204M0-AI	■	■	■	■	■	■																15



Пример оформления заказа:
RPMT1204M0-FM CP130

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
RP/RD..1204	25-32	M4,0×8,5	Torx 15	-
	40	M4,0×11,0	Torx 15IP	M8,0×30
	50-100			-



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

$$fz_2 = fz \cdot Ka_e, \text{ мм}$$

$$fn = fz_2 \cdot Z, \text{ мм}$$

$$Vf = fn \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

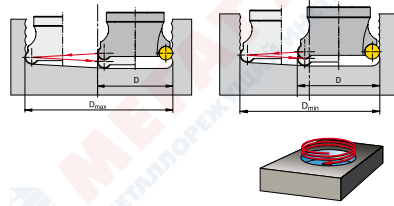
V_c – скорость резания, мм/мин
 n – частота вращения, об/мин
 fz – подача на зуб, мм
 fn – подача на оборот, мм/об
 Vf – минутная подача, мм/мин
 Ka_e – коэффициент корректировки
 fz_2 – подача на зуб в зависимости от коэф. Ka_e , мм

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%
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%	2%
Vc	Vc (мин.) ---- Vc (макс.)				

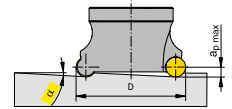
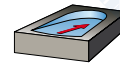


Спиральное фрезерование

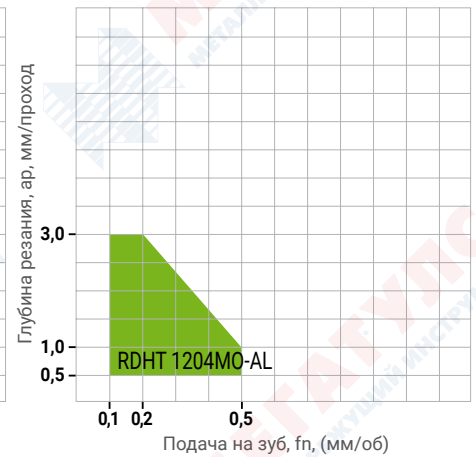
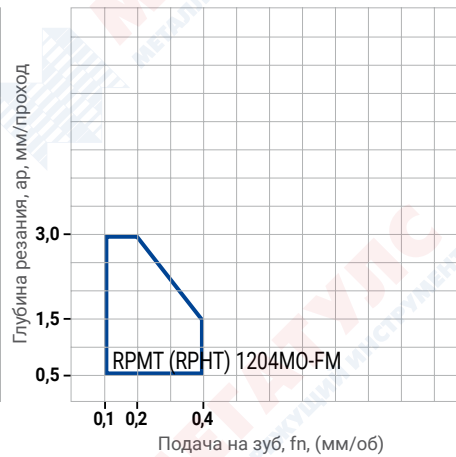
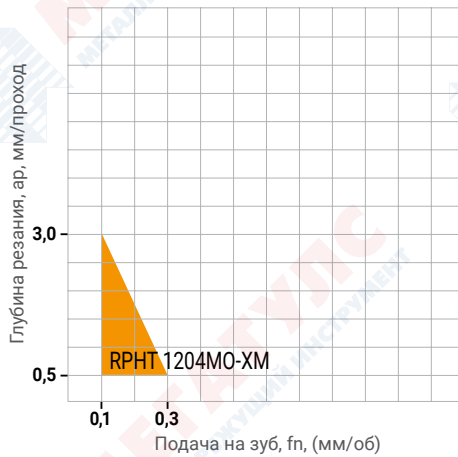
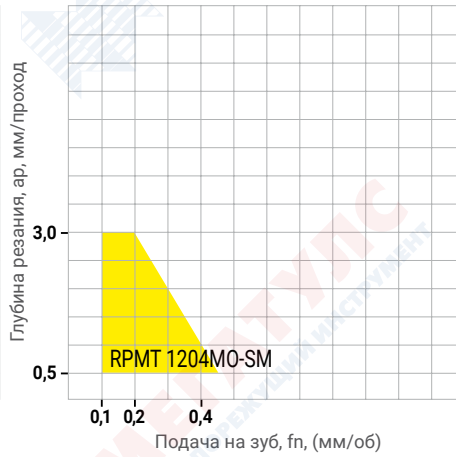
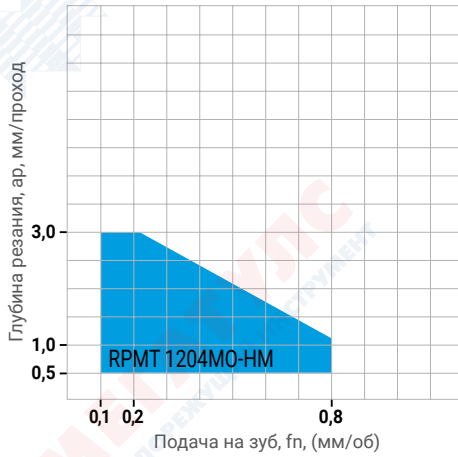


Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αRmax [°]
84012-025-2-86 (116)	25	38	31	2,2
84012-032-3-100 (130)	32	52	46	1,7
84012-040-4	40	68	62	1,4
84012-050-5	50	88	81	1,1
84012-063-6	63	114	107	0,9
84012-080-8	80	148	142	0,7
84012-100-10	100	188	181	0,5

Врезание под углом



Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]
84012-025-2-86 (116)	25	6,4
84012-032-3-100 (130)	32	4,0
84012-040-4	40	2,8
84012-050-5	50	2,6
84012-063-6	63	1,9
84012-080-8	80	1,3
84012-100-10	100	1,0



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Без покрытия	Скорость резания V_c , м/мин
	CP	C	LM	CU		
05						2500
10						1250
15						625
20	CP130	C535	LM	CU135	C015	325
25	CP130	C535	LM	CU135		280
30	CP130	C535	LM	CU135		240
35	CP130	C535	LM	CU135		225
40	CP130	C535	LM	CU135		210
45	CP130	C535	LM	CU135		195
50	CP130	C535	LM	CU135		180
						165
						150
						135
						120
						105
						90
						75
						60
						45
						30