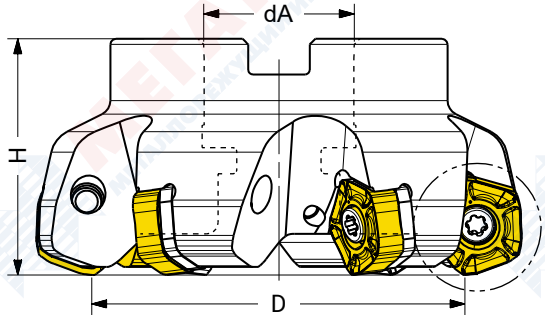
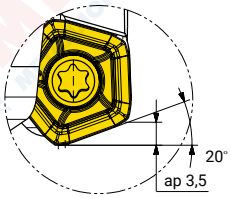
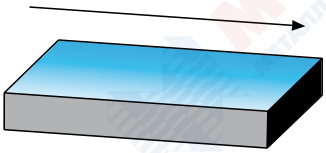
MEGATEC 5113

Торцевые фрезы 20° для работы с быстрой подачей, с негативной пластиной PNMU13

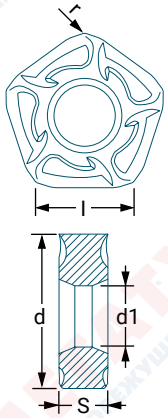






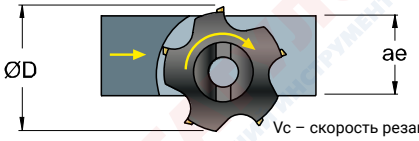
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	l, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Насадные фрезы 20°								
5113-063-4	•	63	27			63	4	PNMU13
5113-080-5	•	80	32			63	5	
5113-100-6	•	100	40			63	6	
Все корпуса с внутренней подачей СОЖ								

Наименование пластины	Обрабатываемые материалы						Тип покрытия					Параметры пластины					
							CVD	PVD									
	P	M	K	N	S	H	B130	B135	B140	B235	B240	d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	α°
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



$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{ØD \cdot 3{,}14}, \text{ мм/об}$$

$fz_2 = fz \cdot Kae$, мм

$fn = fz_2 \cdot Z$, мм

$Vf = fn \cdot Z$, мм/мин

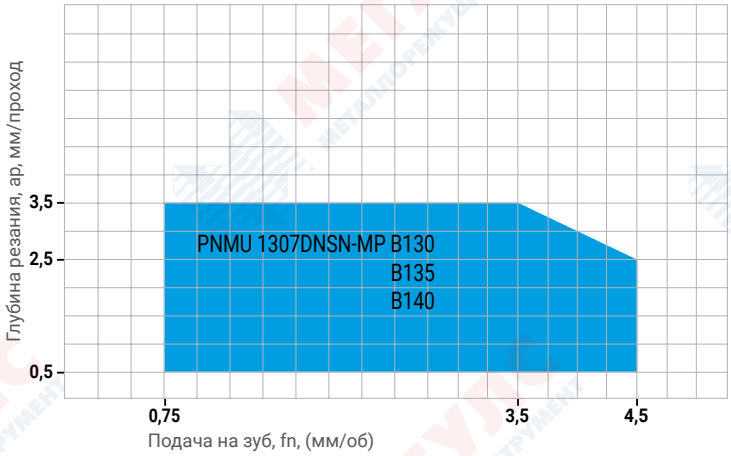
Vc – скорость резания, мм/мин
n – частота вращения, об/мин
fz – подача на зуб, мм
fn – подача на оборот, мм/об
Vf – минутная подача, мм/мин
Kae – коэффициент корректировки
fz_2 – подача на зуб в зависимости от коэф. Kae, мм

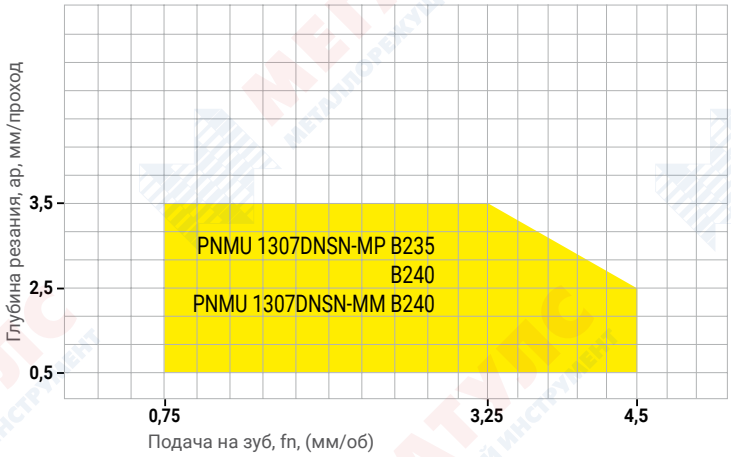
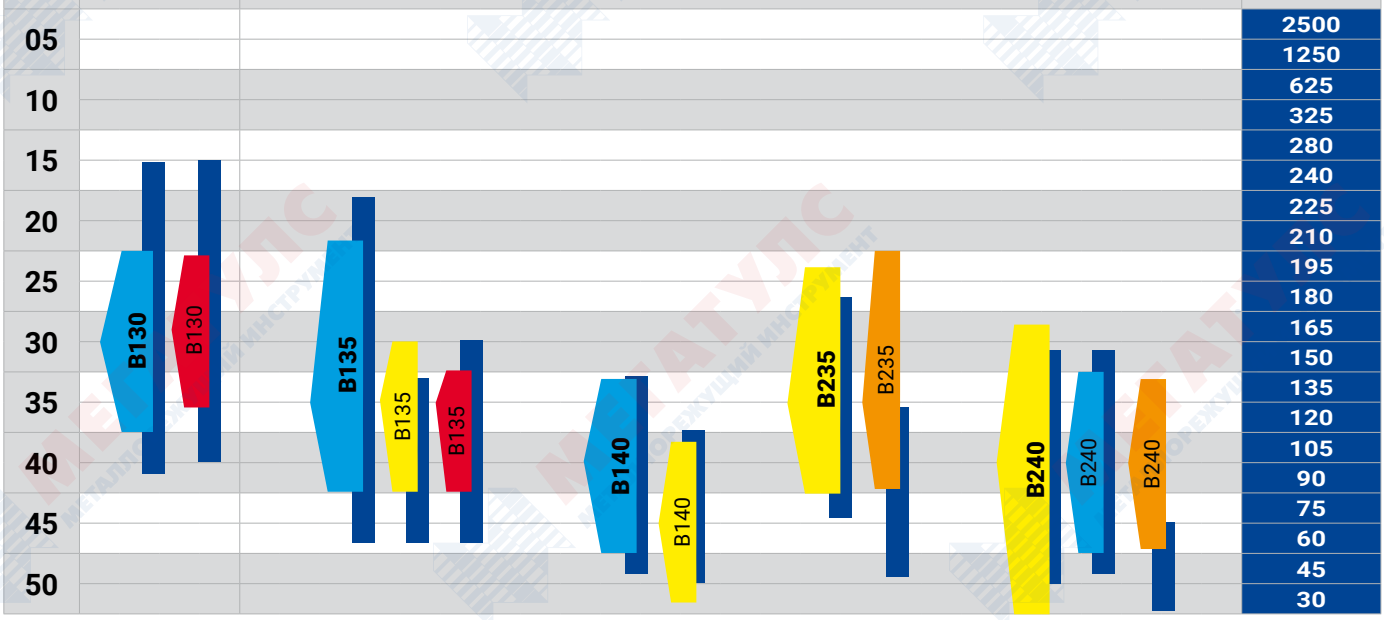
Коэффициент корректировки в зависимости от % перекрытия					
ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,05 2%
Kae	1	1,1	1,2	1,3	1,5

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

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

Телефон: +7 (812) 633-07-17 (многоканальный) • Факс: +7 (812) 633-07-18
E-mail: info@megatools.ru • www.megatools.ru • мегатулс.рф • www.mega-tec.ru





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