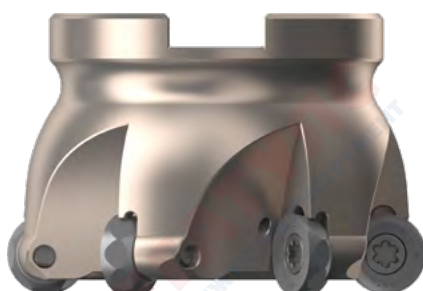
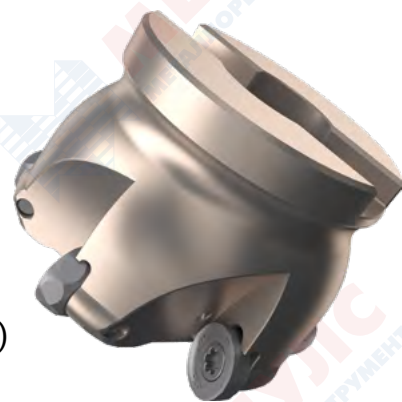


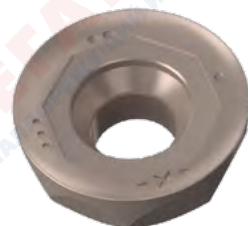
MEGATEC 840 И MEGATEC 880: УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ С ПОЗИТИВНОЙ КРУГЛОЙ ПЛАСТИНОЙ RPMT / RPHT / RDHT

- ✓ Универсальное применение: профильная обработка трехмерных поверхностей (например, лопаток турбин и компрессоров); предварительная обработка, в том числе пазов; чистовая обработка плоскостей
- ✓ Высокая производительность: глубина резания до 6 мм, возможна обработка с высокой подачей (принцип high feed)
- ✓ Возможно врезание под углом, по круговой интерполяции
- ✓ Множество вариантов использования благодаря большому количеству комбинаций сплавов и стружколомов
- ✓ Низкие силы сопротивления резанию благодаря позитивной геометрии пластины
- ✓ До 8 режущих кромок на пластине (при торцевой обработке с небольшой глубиной резания)



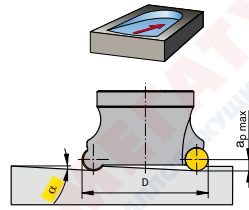
ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН:

- ✓ **HM** – геометрия с надежной режущей кромкой, подходит для стали и чугуна. Первый выбор для стали
- ✓ **SM** – острая геометрия. Первый выбор для обработки нержавеющей стали. Также хорошо подходит для обработки сталей, особенно, в условиях низкой жёсткости системы СПИД
- ✓ **XM** – специальная геометрия, сочетающая остроту и прочность режущей ромки, в основном для обработки титановых и жаропрочных сплавов
- ✓ **FM** – геометрия с упрочнённой режущей кромкой и зачистной кромкой Wiper
- ✓ **AL** – острая шлифованная геометрия для обработки алюминиевых сплавов и других легкообрабатываемых материалов

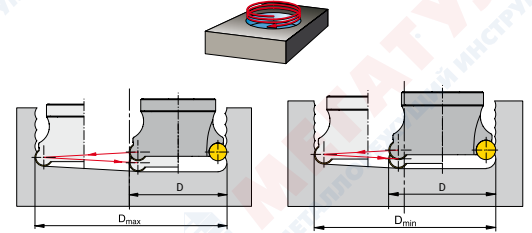




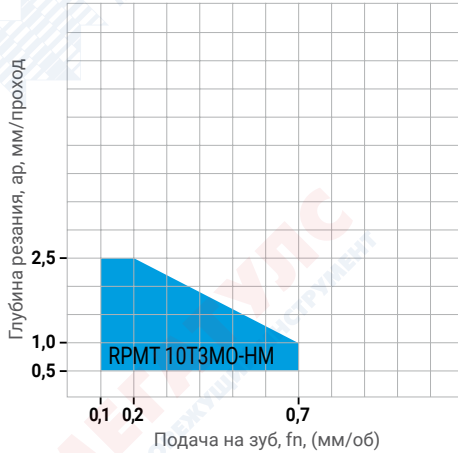
Врезание под углом



Спиральное фрезерование

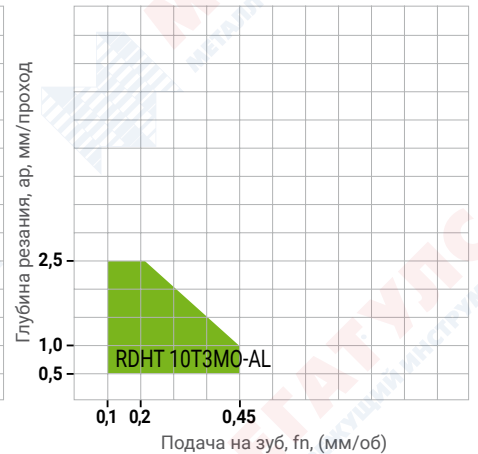
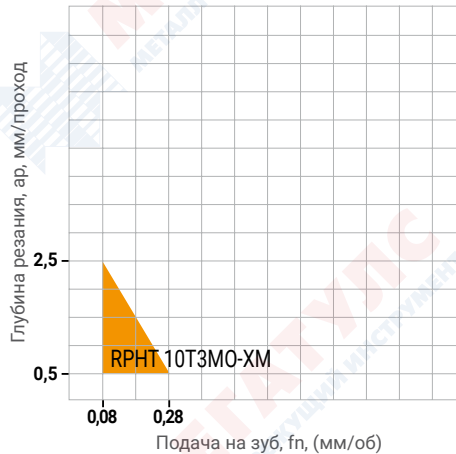
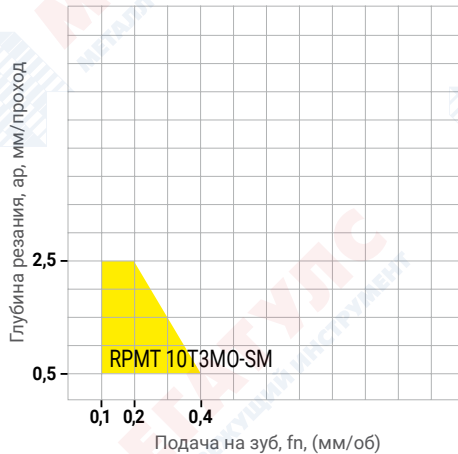


D_{max} [мм] = максимальный обрабатываемый диаметр
 D_{min} [мм] = минимальный диаметр
 $D_M = D_{max} - D$ или $D_{min} - D$



Обозначение	D [мм]	αR_{max} [°]
84010-020-2-102(165)	20	0,3
84010-025-3-116(165)	25	2,0
84010-032-4-130(165)	32	3,0
84010-040-4	40	3,3
84010-050-5	50	2,4

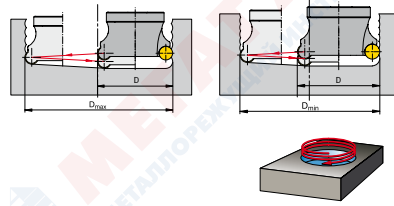
Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αR_{max} [°]
84010-020-2-102(165)	20	30	26	0,3
84010-025-3-116(165)	25	40	37	1,8
84010-032-4-130(165)	32	54	50	1,5
84010-040-4	40	70	64	1,1
84010-050-5	50	74	68	1,1



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

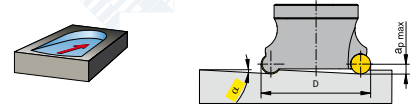


Спиральное фрезерование

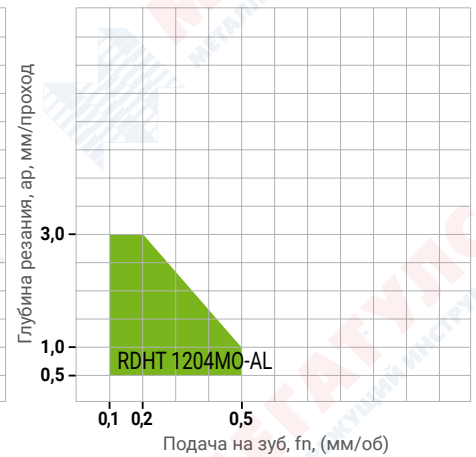
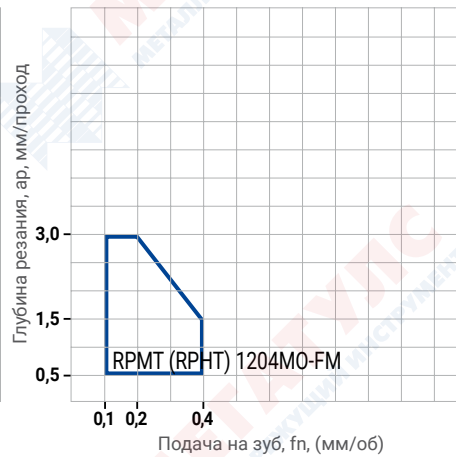
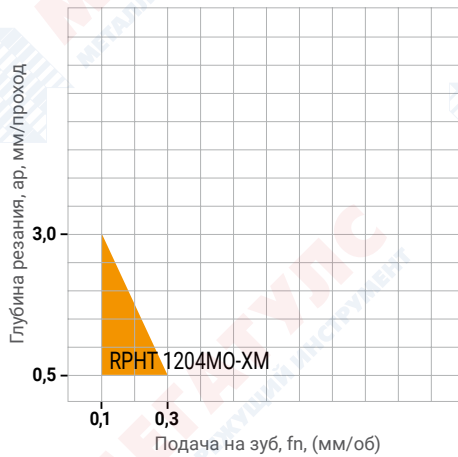
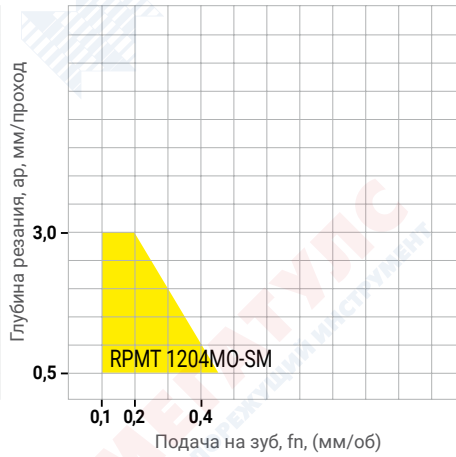
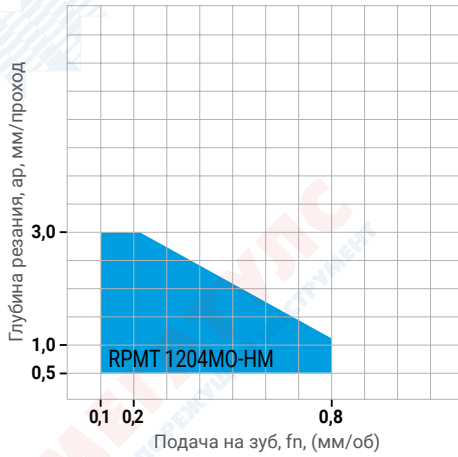


Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αRmax [°]
84012-025-2-86 (116)	25	38	31	2,2
84012-032-3-100 (130)	32	52	46	1,7
84012-040-4	40	68	62	1,4
84012-050-5	50	88	81	1,1
84012-063-6	63	114	107	0,9
84012-080-8	80	148	142	0,7
84012-100-10	100	188	181	0,5

Врезание под углом



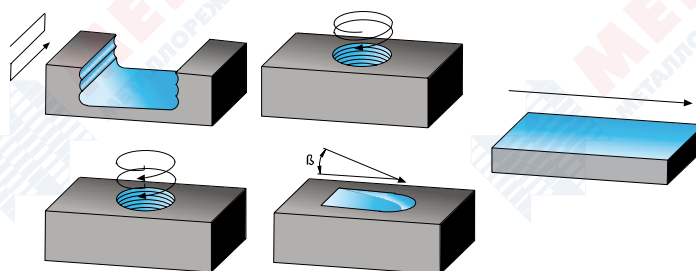
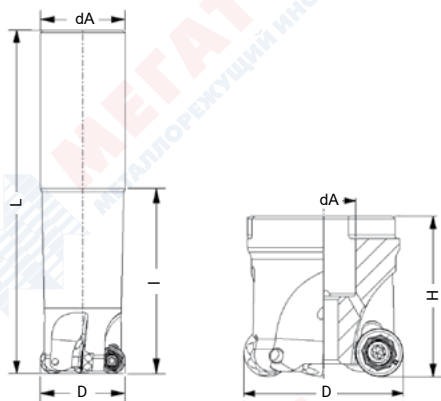
Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]
84012-025-2-86 (116)	25	6,4
84012-032-3-100 (130)	32	4,0
84012-040-4	40	2,8
84012-050-5	50	2,6
84012-063-6	63	1,9
84012-080-8	80	1,3
84012-100-10	100	1,0



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Без покрытия	Скорость резания Vc, 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
		C550		TC35		165
				TC35		150
				CU130		135
				CU130		120
				CM140		105
				CM140		90
						75
						60
						45
						30

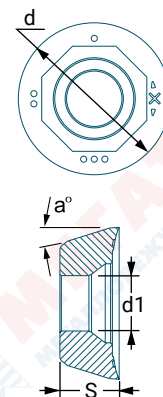
MEGATEC 88016

Универсальные фрезы с позитивной круглой пластиной RPMT16 / RPHT16



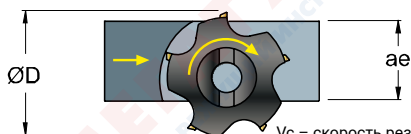
Наименование	Стандартная позиция	D, мм	dA, мм	L, мм	I, мм	H, мм	Z	Тип пластины
Насадные фрезы								
88016-050-3	•	50	22			40	3	RP.16
88016-063-5	•	63	22			40	5	
88016-080-6	•	80	27			50	6	
88016-100-7	•	100	32			50	7	
88016-125-8	•	125	40			63	8	
88016-160-10		160	40			63	10	

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°	
RPMT1605M0-NM	■	■	■	■	■	■	●											
RPMT1605M0-SM	■	■	■	■	■	■												
RPHT1605M0-XM	■	■	■	■	■	■												
RPMT1605M0-FM	■	■	■	■	■	■												
RPHT1605M0-FM	■	■	■	■	■	■												



Пример оформления заказа: RPMT1605M0-NM CP130

Запасные части				
Типоразмер пластины	Диаметр, D мм	Винт для пластины	Отвертка	Специальный крепежный винт
RP.16	50 63-125	M4,5×13,0	Torx 20IP	M10,0×31



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

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

$$f_n = f_n \cdot Z, \text{ мм}$$

$$V_f = f_n \cdot Z, \text{ мм/мин}$$

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

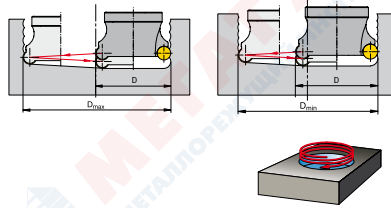
Коэффициент корректировки в зависимости от % перекрытия					
ae/D	0,5-1	0,2	0,1	0,05	0,05
	50-100%	20%	10%	5%	2%
K _{ae}	1	1,1	1,2	1,3	1,5

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%	
V _c	V _c (мин.) ---- V _c (макс.)				

PRMT

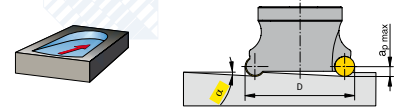


Спиральное фрезерование

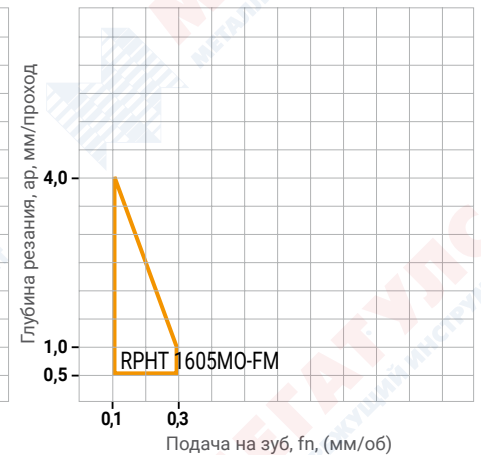
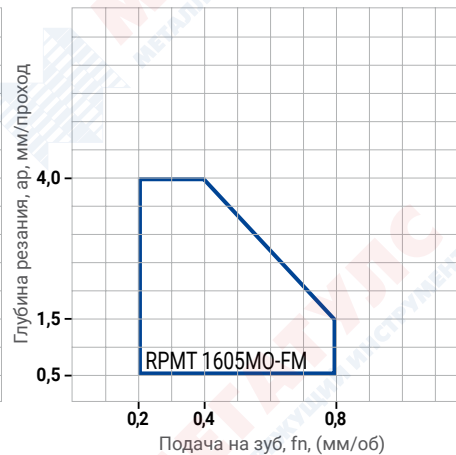
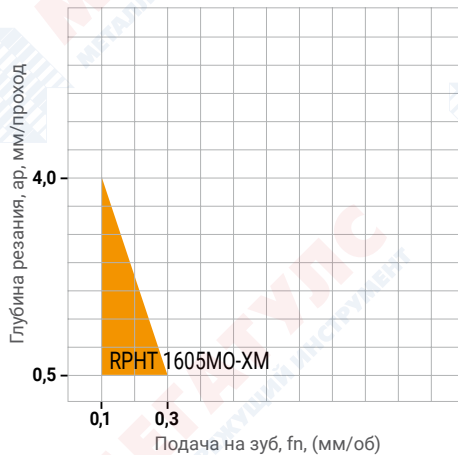
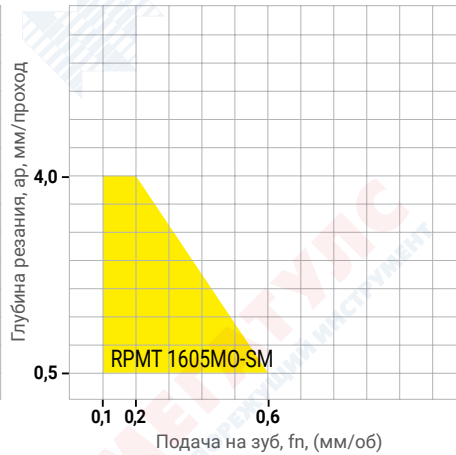
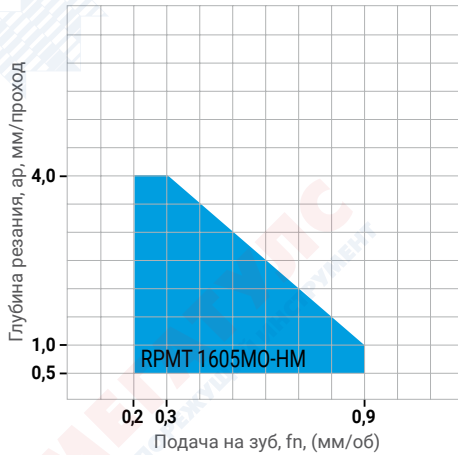


Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]	Dmin [мм]	αRmax [°]
88016-050-3	50	84	75	1,5
88016-063-5	63	110	101	1,1
88016-080-6	80	144	135	0,9
88016-100-7	100	184	175	0,7
88016-125-8	125	234	225	0,5

Врезание под углом



Обозначение	D [мм]	Dmax [мм]
88016-050-3	50	4,0
88016-063-5	63	2,8
88016-080-6	80	2,0
88016-100-7	100	1,5
88016-125-8	125	1,0



Группа ISO	Покрытие CVD		Покрытие PVD		Скорость резания Vc, м/мин
	CP130	CP130	CU135	CU135	
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