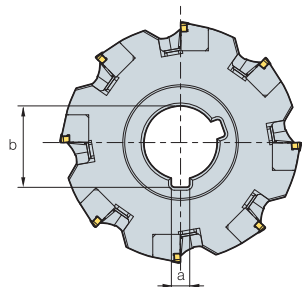
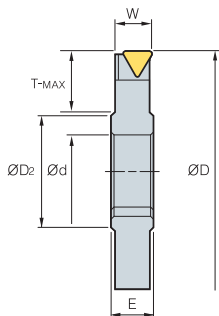


# Дисковые пререзные регулируемые фрезы

## НС (Двухсторонние фрезы)



• AR : 5°  
• RR : 0°

(мм)

Обозначение		ØD	W	T-MAX	Ød	E	a	b	ØD2	СМП
<b>НС 10024R/L</b>	6	100	24	24.0	31.75	27	7.92	35.2	48	TPCN1603PPN
<b>12524R/L</b>	8	125	24	31.5	38.1	27	9.52	42.3	58	TPCN1603PPN
<b>16024R/L</b>	10	160	24	49.0	38.1	27	9.52	42.3	58	TPCN1603PPN
<b>20024R/L</b>	12	200	24	62.0	50.8	27	12.7	55.8	72	TPCN1603PPN
<b>25024R/L</b>	16	250	24	81.0	50.8	27	12.7	55.8	84	TPCN1603PPN
<b>31524R/L</b>	20	315	24	113.5	50.8	27	12.7	55.8	84	TPCN1603PPN

## Применяемые СМП

### TPCN



Обозначение	Тв. сплав с покрытием										Кермет			Тв. сплав				Стр.
	NCM325	NCM335	NC5330	PC3500	PC5300	PC3545	PC9530	PC6510	PC215K	PD2000	CN2000	CN20	CN30	H01	G10	ST30A	ST20	
TPCN 1603PPN	●							●				●		●			E20	

## Применяемые оправки

Обозначение	Оправка	
НС 10024R/L	BT40-SCA31.75-105	BT50-SCA31.75-90/135
12524R/L	-	BT50-SCA38.1-90/135
16024R/L	-	BT50-SCA38.1-90/135
20024R/L	-	-
25024R/L	-	-
31524R/L	-	-

## Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемые материалы	Режимы резания		Марка сплава
	Vp, м/мин	Sz, мм/зуб	
<b>P</b>	150 ~ 250	0.10 ~ 0.25	<b>NCM325</b> <b>PC3500</b> <b>ST30A</b>
	120 ~ 200	0.10 ~ 0.30	
	100 ~ 150	0.10 ~ 0.30	
<b>M</b>	80 ~ 180	0.10 ~ 0.25	<b>PC9530</b> <b>ST30A</b>
	80 ~ 150	0.10 ~ 0.30	
<b>K</b>	130 ~ 200	0.10 ~ 0.35	<b>PC6510</b> <b>G10</b>
	100 ~ 150	0.10 ~ 0.40	

## Комплектующие



LFC3R/L



WFC3N



DHA0815

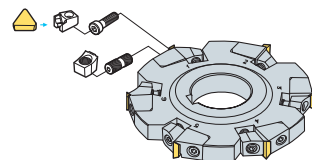


MNB0410



HW40L

Схема сборки



Дисковые пререзные регулируемые фрезы

Фрезерование

Е