

Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна E

CDH4000

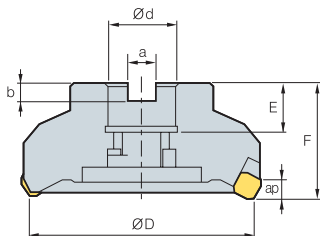


Рис. 1

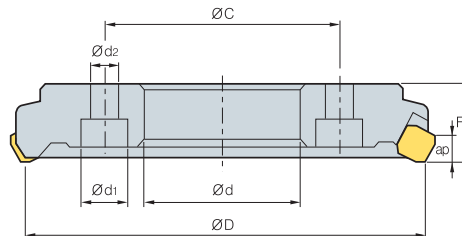


Рис. 2



AA
65°
• AR : 10°
• RR : 5°

Обозначение		$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$	a	b	E	F	$\varnothing C$	ap		Рис.
CDH 4100R/L	8	100	31.75	-	-	12.7	8	22	50	-	6	2.3	1
4125R/L	10	125	38.1	-	-	15.9	10	27	63	-	6	4.4	1
4160R/L	14	160	50.8	-	-	19.0	11	27	63	-	6	6.8	1
4200R/L	18	200	80	24	14	-	-	-	40	120	6	6.7	2
4250R/L	24	250	120	30	18	-	-	-	40	170	6	9.1	2
4315R/L	30	315	180	30	18	-	-	-	40	230	6	12.3	2
4355R/L	34	355	220	30	18	-	-	-	40	270	6	14.8	2
4400R/L	38	400	250	30	18	-	-	-	40	300	6	18.1	2
4450R/L	44	450	300	30	18	-	-	-	40	350	6	21.3	2

Применяемые СМП

SDCN



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
SDCN 42R 42L														●				E12

Применяемые оправки

Обозначение	Оправка	
CDH 100R/L	NT*□□(M/U)-FMA31.75-□□	-
125R/L	NT*□□(M/U)-FMA38.1-□□	-
160R/L	NT*□□(M/U)-FMA50.8-□□	-
200R/L	-	APR200
250R/L	-	APR250
315R/L	-	APR315
355R/L	-	APR355
400R/L	-	APR400
450R/L	-	APR450

Рекомендуемые режимы резания

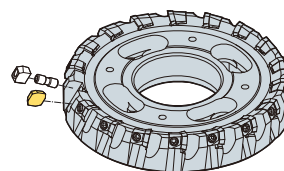
Обрабатываемые материалы	Режимы резания		Марка сплава
	Vp, м/мин	Sz, мм/зуб	
K	100 ~ 200	0.05 ~ 0.30	PC6510 H01,G10
	80 ~ 150	0.10 ~ 0.30	

Комплектующие



Ø100-Ø160	WCDH4R1L1	DHA0821F	HW40
Ø200-Ø450	WCDH4R/L		

Схема сборки



Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна



Фрезерование

E