

Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна E

DEH5000

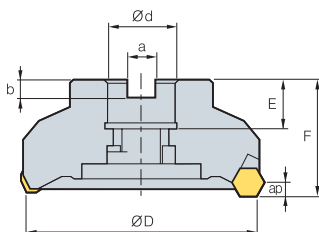


Рис. 1

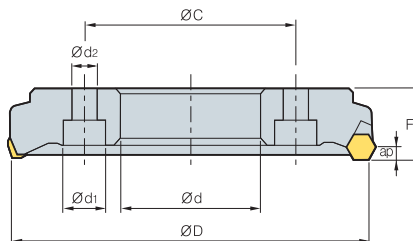


Рис. 2



AA
60°
• AR : 14°
• RR : 6°

Обозначение		$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$	a	b	E	F	$\varnothing C$	ap		Рис.
DEH 5100R/L	6	100	31.75	-	-	12.7	8	22	50	-	7	2.3	1
5125R/L	7	125	38.1	-	-	15.9	10	27	63	-	7	4.4	1
5160R/L	8	160	50.8	-	-	19.0	11	27	63	-	7	6.3	1
5200R/L	12	200	80	24	14	-	-	-	40	120	7	6.5	2
5250R/L	14	250	120	30	18	-	-	-	40	170	7	9.1	2
5315R/L	18	315	180	30	18	-	-	-	40	230	7	12.1	2
5355R/L	20	355	220	30	18	-	-	-	40	270	7	14.8	2
5400R/L	24	400	250	30	18	-	-	-	40	300	7	17.8	2
5450R/L	28	450	300	30	18	-	-	-	40	350	7	21	2

Применяемые СМП

HECN



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
HECN 090408FN																	
090408SN																	
090408TN																	

Применяемые оправки

Обозначение	Оправка	
DEH 5100R/L	NT*□□(M/U)-FMA31.75-□□	-
5125R/L	NT*□□(M/U)-FMA38.1-□□	-
5160R/L	NT*□□(M/U)-FMA50.8-□□	-
5200R/L	-	APR200
5250R/L	-	APR250
5315R/L	-	APR315
5355R/L	-	APR355
5400R/L	-	APR400
5450R/L	-	APR450

Рекомендуемые режимы резания

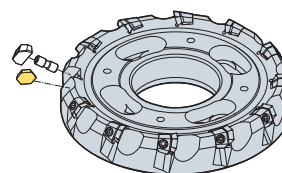
Обрабатываемые материалы	Режимы резания		Марка сплава
	V _p , м/мин	S _z , мм/зуб	
K	100 ~ 200	0.05 ~ 0.30	PC6510 H01,G10
	80 ~ 150	0.10 ~ 0.30	

Комплектующие



Ø100-Ø200	WDEHR-1/L-1	DHA0821F	HW40
Ø250-Ø450	WDEHR/L		

Схема сборки



Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна



Фрезерование

E