

Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна

DPH5000

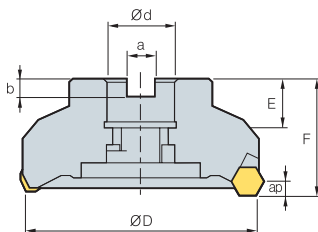


Рис. 1

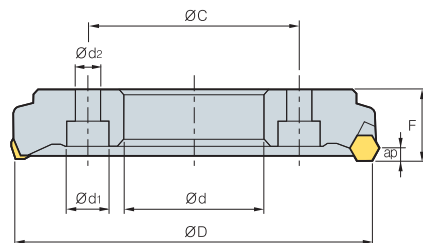


Рис. 2



• AR : 5°
• RR : -3°

(мм)

Обозначение		$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$	a	b	E	F	$\varnothing C$	ap		Рис.
DPH 5100R/L	8	100	31.75	-	-	12.7	8	22	50	-	7	2.3	1
5125R/L	10	125	38.1	-	-	15.9	10	27	63	-	7	4.4	1
5160R/L	14	160	50.8	-	-	19.0	11	27	63	-	7	6.7	1
5200R/L	18	200	80	24	14	-	-	-	40	120	7	6.5	2
5250R/L	24	250	120	30	18	-	-	-	40	170	7	9	2
5315R/L	30	315	180	30	18	-	-	-	40	230	7	12	2
5355R/L	34	355	220	30	18	-	-	-	40	270	7	14.5	2
5400R/L	38	400	250	30	18	-	-	-	40	300	7	17.7	2
5450R/L	44	450	300	30	18	-	-	-	40	350	7	21	2

Применяемые СМП

HPEN



HPEN-WC



Обозначение	Тв. сплав с покрытием							Кермет			Тв. сплав		Стр.				
	NCM825	NCM835	NC5330	PC3500	PC5300	PC3545	PC3630	PC6510	PC215K	PD2000	CN2000	CN20		CN30	H01	G10	ST30A
HPEN 090408FN																	
090408SN																	
090408EN																	
090408-WC																	

Применяемые оправки

Обозначение	Оправка	
DPH 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
	Vp, м/мин	Sz, мм/зуб	
K	100 ~ 200	0.05 ~ 0.30	PC6510 H01,G10
	80 ~ 150	0.10 ~ 0.30	

Комплектующие



WDPH5R/L

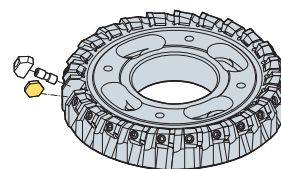


DHA0821F



HW40

Схема сборки



Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна

Фрезерование

