

Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна E

PNH4000/5000

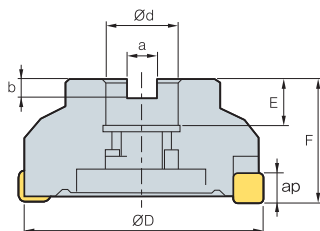


Рис. 1

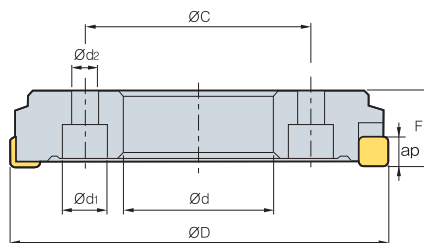


Рис. 2



AA 90°
• AR : -5°
• RR : -6°

Обозначение	ØD	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ØC	ap	kg	Рис.	
PNH 4125R/L	10	125	38.1	-	-	15.9	10	27	63	-	Max 0.5	3.4	1
4160R/L	14	160	50.8	-	-	19.0	11	27	63	-	Max 0.5	5.5	1
4200R/L	18	200	80	24	14	-	-	40	120	Max 0.5	5.5	2	
4250R/L	24	250	120	30	18	-	-	40	170	Max 0.5	7.7	2	
4315R/L	30	315	180	30	18	-	-	40	230	Max 0.5	10.5	2	
4355R/L	34	355	220	30	18	-	-	40	270	Max 0.5	12.9	2	
4400R/L	38	400	250	30	18	-	-	40	300	Max 0.5	16.1	2	
4450R/L	44	450	300	30	18	-	-	40	350	Max 0.5	19.1	2	
PNH 5125R/L	10	125	38.1	-	-	15.9	10	27	63	-	Max 0.5	3.4	1
5160R/L	14	160	50.8	-	-	19.0	11	27	63	-	Max 0.5	5.3	1
5200R/L	18	200	80	24	14	-	-	40	120	Max 0.5	5.4	2	
5250R/L	24	250	120	30	18	-	-	40	170	Max 0.5	7.6	2	
5315R/L	30	315	180	30	18	-	-	40	230	Max 0.5	10.4	2	
5355R/L	34	355	220	30	18	-	-	40	270	Max 0.5	12.8	2	
5400R/L	38	400	250	30	18	-	-	40	300	Max 0.5	15.9	2	
5450R/L	44	450	300	30	18	-	-	40	350	Max 0.5	18.9	2	

Применяемые СМП

SNEF



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
SNEF 435								•										E16

Применяемые оправки

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

Рекомендуемые режимы резания

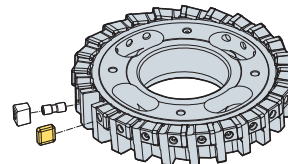
Обрабатываемые материалы	Режимы резания		Марка сплава
	Vp, м/мин	Sz, мм/зуб	
K	100 ~ 200	0.05 ~ 0.30	PC6510 H01,G10
	80 ~ 150	0.10 ~ 0.30	

Комплектующие



4000 Тип	WPNH4N	DHA0821F	HW40
5000 Тип	WPNH5N		

Схема сборки



Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна



Фрезерование

E