

Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна

PPH4000

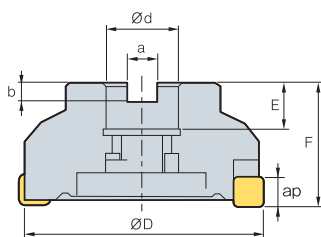


Рис. 1

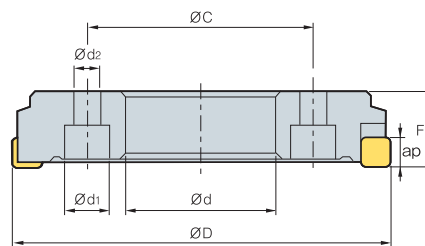


Рис. 2



AA
90°
• AR : 5°
• RR : -6°

(мм)

Обозначение		$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$	a	b	E	F	$\varnothing C$	ap		Рис.
PPH 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	5.3	1
4200R/L	18	200	80	24	14	-	-	-	40	120	Max 0.5	5.5	2
4250R/L	24	250	120	24	14	-	-	-	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	13	2
4400R/L	38	400	250	30	18	-	-	-	40	300	Max 0.5	16	2
4450R/L	44	450	300	30	18	-	-	-	40	350	Max 0.5	19	2

Применяемые СМП

SPEN-WC



Обозначение	Тв. сплав с покрытием								Кермет			Тв. сплав				Стр.		
	NCM325	NCM335	NC5330	PC3500	PC5300	PC3545	PC9530	PC6510	PC215K	PD2000	CN2000	CN20	CN80	H01	G10		ST30A	ST20
SPEN 120416-WC																		E18

Применяемые оправки

Обозначение	Оправка	
PPH 4125R/L	NT*□□ (M/U)-FMA38.1-□□	-
4160R/L	NT*□□ (M/U)-FMA50.8-□□	-
4200R/L	-	APR200
4250R/L	-	APR250
4315R/L	-	APR315
4355R/L	-	APR355
4400R/L	-	APR400
4450R/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



WPPH4R/L

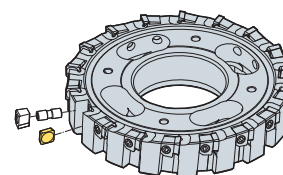


DHA0821F



HW40

Схема сборки



Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна

Фрезерование