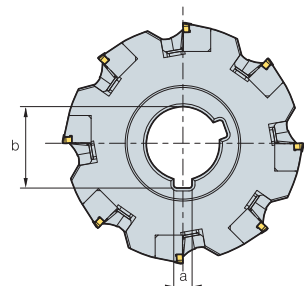
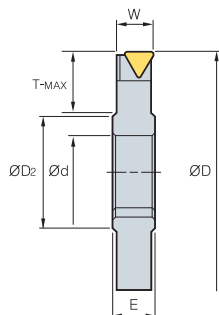


# Е Дисковые прорезные регулируемые фрезы

## НС(М) (Двухсторонние фрезы)



• AR : 5°  
• RR : 0°

(мм)

Обозначение		ØD	W	T-MAX	Ød	E	a	b	ØD2	СМП
<b>НС(М) 10024R/L</b>	6	100	24	24.0	31.75 (32)	27	7.92 (8)	35.2	48	TPCN1603PPN
<b>12524R/L</b>	8	125	24	31.5	38.1 (40)	27	9.52 (10)	42.3	58	TPCN1603PPN
<b>16024R/L</b>	10	160	24	49.0	38.1 (40)	27	9.52 (10)	42.3	58	TPCN1603PPN
<b>20024R/L</b>	12	200	24	62.0	50.8 (50)	27	12.7 (12)	55.8	72	TPCN1603PPN
<b>25024R/L</b>	16	250	24	81.0	50.8 (50)	27	12.7 (12)	55.8	84	TPCN1603PPN
<b>31524R/L</b>	20	315	24	113.5	50.8 (50)	27	12.7 (12)	55.8	84	TPCN1603PPN

• ( ) Метрическая система

### Применяемые СМП

TPCN



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
TPCN 1603PPN	●							●					●		●			E22

### Применяемые оправки

Обозначение	Оправка	
	BT40-SCA31.75-105	BT50-SCA31.75-90/135
НС(М) 10024R/L	BT40-SCA31.75-105	BT50-SCA31.75-90/135
12524R/L	-	BT50-SCA38.1-90/135
16024R/L	-	BT50-SCA38.1-90/135
20024R/L	-	-
25024R/L	-	-
31524R/L	-	-

### Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемые материалы	Режимы резания		Марка сплава
	Vp, м/мин	Sz, мм/зуб	
<b>P</b>	150 ~ 250	0.10 ~ 0.25	NCM325 PC3500 ST30A
	120 ~ 200	0.10 ~ 0.30	
	100 ~ 150	0.10 ~ 0.30	
<b>M</b>	80 ~ 180	0.10 ~ 0.25	PC9530 ST30A
	80 ~ 150	0.10 ~ 0.30	
<b>K</b>	130 ~ 200	0.10 ~ 0.35	PC6510 G10
	100 ~ 150	0.10 ~ 0.40	

### Комплектующие



Кассета

LFC3R/L



Клин

WFC3N



Винт

DHA0815



Винт кассеты

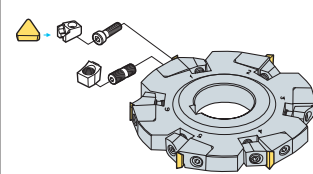
MHB0410



Ключ

HW40L

Схема сборки



Применяемые СМП смотреть на стр. E22



Присоединительные размеры смотреть на стр. E270-E272

● : Наличие на складе