

# Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна

## ANH5000

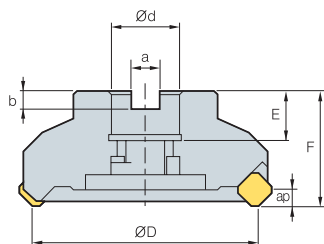


Рис. 1

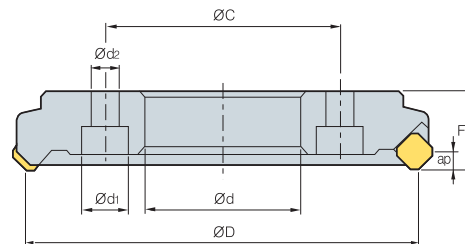


Рис. 2



AA  
45°  
• AR : 5°  
• RR : -6°

(мм)

Обозначение		ØD	Ød	Ød <sub>1</sub>	Ød <sub>2</sub>	a	b	E	F	ØC	ap		Рис.
<b>ANH 5100R/L</b>	8	100	31.75	-	-	12.7	8	22	50	-	8	2.6	1
<b>5125R/L</b>	10	125	38.1	-	-	15.9	10	27	63	-	8	5	1
<b>5160R/L</b>	14	160	50.8	-	-	19.0	11	27	63	-	8	7.5	1
<b>5200R/L</b>	18	200	80	24	14	-	-	-	40	120	8	7	2
<b>5250R/L</b>	24	250	120	30	18	-	-	-	40	170	8	9.6	2
<b>5315R/L</b>	30	315	180	30	18	-	-	-	40	230	8	12.9	2
<b>5355R/L</b>	34	355	220	30	18	-	-	-	40	270	8	15.5	2
<b>5400R/L</b>	38	400	250	30	18	-	-	-	40	300	8	18.8	2
<b>5450R/L</b>	44	450	300	30	18	-	-	-	40	350	8	22.2	2

### Применяемые СМП

SNCN



SNKN



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
SNCN 1504ENN																		E17
SNKN 1504ENN	●																	E19

### Применяемые оправки

Обозначение	Оправка	
ANH 100R/L	NT*□□ (M/U)-FMA31.75-□□	-
125R/L	NT*□□ (M/U)-FMA38.1-□□	-
160R/L	NT*□□ (M/U)-FMA50.8-□□	-
200R/L	-	APR200
250R/L	-	APR250
315R/L	-	APR315
355R/L	-	APR355
400R/L	-	APR400
450R/L	-	APR450

### Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемые материалы	Режимы резания		Марка сплава
	V <sub>p</sub> , м/мин	S <sub>z</sub> , мм/зуб	
K	100 ~ 200	0.05 ~ 0.30	PC6510 H01,G10
	80 ~ 150	0.10 ~ 0.30	

### Комплектующие



WANH5N

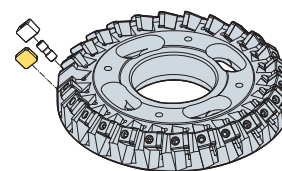


DHA0821F



HW40

Схема сборки



Фрезерование

E

