

# Е Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна

## DPH5000

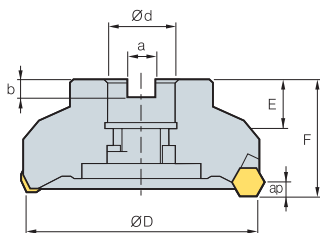


Рис. 1

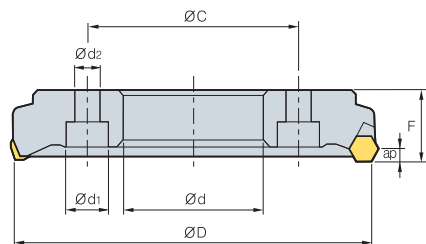


Рис. 2



AA  
60°  
• AR : 5°  
• RR : -3°

(мм)

Обозначение		ØD	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ØC	ap		Рис.
<b>DPH 5100R/L</b>	8	100	31.75	-	-	12.7	8	22	50	-	7	2.3	1
<b>5125R/L</b>	10	125	38.1	-	-	15.9	10	27	63	-	7	4.4	1
<b>5160R/L</b>	14	160	50.8	-	-	19.0	11	27	63	-	7	6.7	1
<b>5200R/L</b>	18	200	80	24	14	-	-	-	40	120	7	6.5	2
<b>5250R/L</b>	24	250	120	30	18	-	-	-	40	170	7	9	2
<b>5315R/L</b>	30	315	180	30	18	-	-	-	40	230	7	12	2
<b>5355R/L</b>	34	355	220	30	18	-	-	-	40	270	7	14.5	2
<b>5400R/L</b>	38	400	250	30	18	-	-	-	40	300	7	17.7	2
<b>5450R/L</b>	44	450	300	30	18	-	-	-	40	350	7	21	2

### Применяемые СМП

HPEN

HPEN-WC



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
HPEN 090408FN																	
090408SN																	
090408EN																	
090408-WC																	

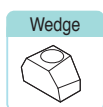
### Применяемые оправки

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

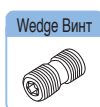
### Рекомендуемые режимы резания

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

### Комплектующие



WDPH5R/L

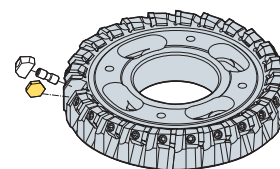


DHA0821F



HW40

Схема сборки



Фрезерование

Е