

Торцевые высокопроизводительные фрезы для обработки чугуна **E**

PNH4000/5000

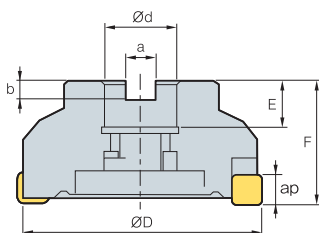


Рис. 1

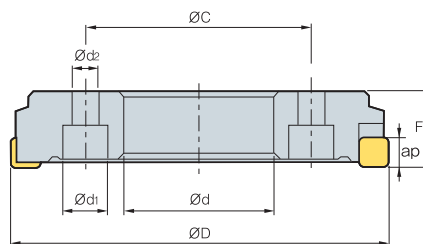


Рис. 2



AA
90°
• AR : -5°
• RR : -6°

(мм)

Обозначение		ØD	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ØC	ap		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								●										E17

Применяемые оправки

Обозначение	Оправка	
PNH 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
	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

