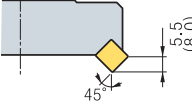
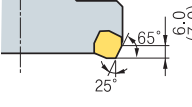
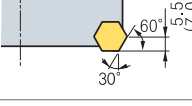
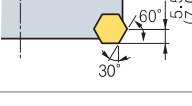
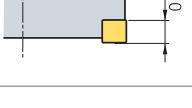
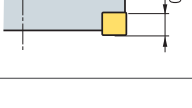




# E High feed Cutter için Teknik Bilgiler

## Yüksek ilerlemeli Kesici Takım Tipleri ve Özellikleri

Kod	Kesici Çap	İş Parçası, Uygulamalar	Minumum Yüzey Kaba İşleme	5000 Tipi için Yaklaşma açısı ve Maks. kesme derinliği	Eksenel Eğim Açısı	Radyal Eğim Açısı	Kullanılabilir kesici uç
ANH4000 ANH5000	Ø100~Ø450	Dökme Demir Kaba İşleme	25Z		-5°	-6°	SNCN1204ENN SNCN1504ENN
CDH4000 CDH5000	Ø100~Ø450	Dökme Demir Kaba İşleme Finiş İşleme	18Z		+10°	+5°	SDCN42R SDCN53R
DEH5000	Ø100~Ø450	Alüminyum alaşımı Kaba İşleme	20Z		+14°	+6°	HECN090408FN
DPH5000	Ø100~Ø450	Dökme Demir Kaba İşleme Finiş İşleme	12Z		+5°	-3°	HPEN090408 HPEN090408-WC
PNH4000 PNH5000	Ø125~Ø450	Dökme Demir Finiş İşleme	12Z		-5°	-6°	SNEF435 SNEF535
PPH4000	Ø125~Ø450	Dökme Demir Finiş İşleme	12Z		+5°	-5°	SPEN120416-WC

## Önerilen Kesme Koşulu

İş Parçası	Kesme Koşulu		Kalite	Not
	vc (m/dak)	fz (mm/diş)		
Dökme Demir	100~230	0.05~0.20	PC6510	PVD Kaplama
	80~150	0.05~0.20	H01, G10	Kaplamasız
Alüminyum alaşımı	400	0.10~0.30	PC6510	PVD Kaplama
	400	0.05~0.20	H01, G10	Kaplamasız

