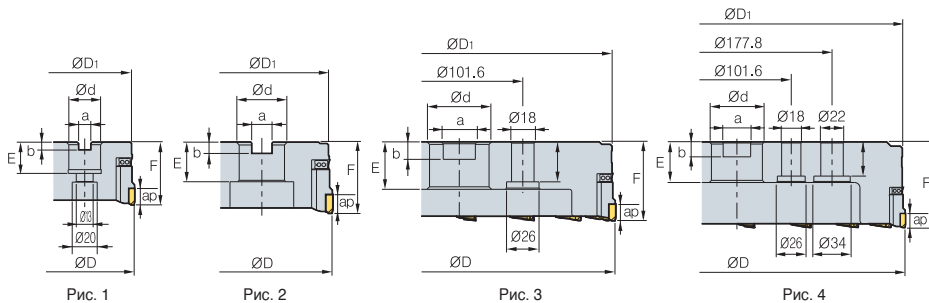


APD(M)-A

Кассета + СМП



AA
90°
• AR : 6°
• RR : 5°~9°

Обозначение		ØD	ØD ₁	Ød	a	b	E	F	ap	Мак частота вращения об/мин		Рис.
APD(M) 080R/L-A6Z	6	80	76	25.4(27)	9.5(12.4)	6(7)	25(22)	50	10	16000	0.75	1
100R/L-A6Z	6	100	95	31.75(32)	12.7(14.4)	8(8)	32(28)	50	10	15000	0.95	2
125R/L-A8Z	8	125	120	38.1(40)	15.9(16.4)	10(9)	38(30)	63	10	12500	1.8	2
160R/L-A10Z	10	160	155	50.8(40)	19.0(16.4)	11(9)	38(30)	63	10	10000	2.9	2
200R/L-A12Z	12	200	195	47.625(60)	25.4(25.7)	14(14)	38(38)	63	10	8000	4.0	3
250R/L-A16Z	16	250	245	47.625(60)	25.4(25.7)	14(14)	38(38)	63	10	6500	6.3	3
315R/L-A18Z	18	315	310	47.625(60)	25.4(25.7)	14(14)	38(38)	80	10	5000	11.3	4

(мм)
• () Метрическая система

Применяемые СМП

CDEW-XCF

CDEW-XAF,NAF

CDEW-XAW,NAW



Обозначение	Кермет			Тв. сплав				PCD	Стр.
	CN2000	CN20	CN30	H01	G10	ST30A	ST20	DP200	
CDEW 1204R-XCF				●					E06 E07
1204L-XCF									
1204R-XAF								●	
1204L-XAF								●	
1204R-NAF								●	
1204R-XAW								●	
1204L-XAW								●	
1204R-NAW								●	

Применяемые оправки

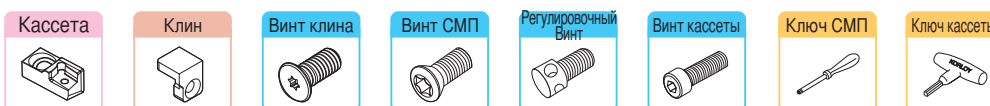
Обозначение	Оправка с хвостовиком NT	Оправка с хвостовиком BT
APD(M) 080R/L	NT*□□(M/U)-FMA25.4-25	BT** □□-FMA25.4 -□□
100R/L	NT*□□(M/U)-FMA31.75 -□□	BT** □□-FMA31.75 -□□
125R/L	NT*□□(M/U)-FMA38.1 -□□	BT** □□-FMA38.1 -□□
160R/L	NT*□□(M/U)-FMA50.8 -□□	BT** □□-FMA50.8 -□□
200R/L	NT*□□(M/U)-FMA47.625-25, KCP-8***	BT** □□-FMA47.625 -□□
250R/L		
315R/L	KCP-8*** (Без центрального отверстия)	-

*□□-NT(No) **□□-BT(No) ***Для больших диаметров

Рекомендации по выбору режимов резания и марки сплава

Обрабатываемые материалы	Режимы резания		Марка сплава
	V(м/мин)	Sz(мм/зуб)	
Алюминиевые сплавы	1,000 ~ 4,000	0.05 ~ 0.30	DP200 H01
	500 ~ 2,500	0.05 ~ 0.20	

Комплектующие



LAPDR/L-AJ CAPDR/L-AJ PTMA0411 FTNA0411 AZ0514 BHA0619-NYLOK TW15S HW50