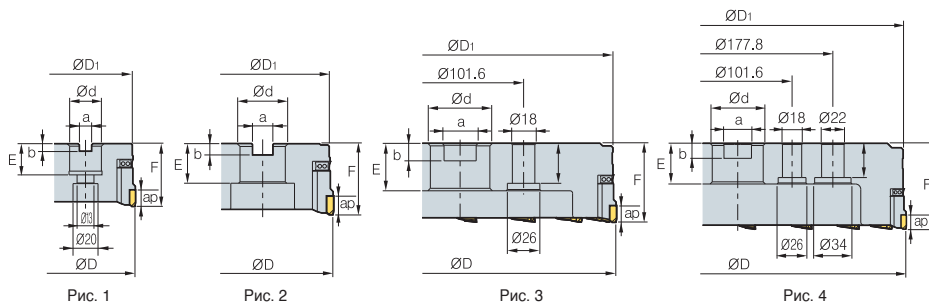
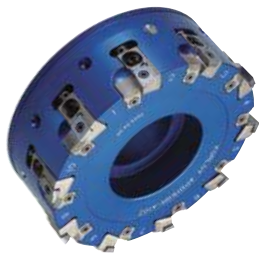


APD(M)-B

КПИН



AA
90°

• AR : 6°
• RR : 5°~9°

Обозначение	Z	ØD	ØD ₁	Ød	a	b	E	F	ap	Мак частота вращения об/мин	kg	Рис.	(мм)
APD(M) 080R/L-B6Z	6	80	76	25.4(27)	9.5(12.4)	6(7)	25(22)	50	6	16000	0.75	1	
100R/L-B6Z	6	100	95	31.75(32)	12.7(14.4)	8(8)	32(28)	50	6	15000	0.95	2	
125R/L-B8Z	8	125	120	38.1(40)	15.9(16.4)	10(9)	38(30)	63	6	12500	1.8	2	
160R/L-B10Z	10	160	155	50.8(40)	19.0(16.4)	11(9)	38(30)	63	6	10000	2.9	2	
200R/L-B12Z	12	200	195	47.625(60)	25.4(25.7)	14(14)	38(38)	63	6	8000	4.0	3	
250R/L-B16Z	16	250	245	47.625(60)	25.4(25.7)	14(14)	38(38)	63	6	6500	6.3	3	
315R/L-B18Z	18	315	310	47.625(60)	25.4(25.7)	14(14)	38(38)	80	6	5000	11.3	4	

• () Метрическая система

Применяемые СМП

BAPDR-XAF

BAPDR-XAW



Обозначение	PCD		Стр.
	DP200		
BAPDR-XAF			E06
BAPDL-XAF			
BAPDR-XAW			
BAPDL-XAW			

Применяемые оправки

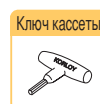
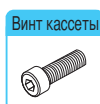
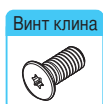
Обозначение	Оправка с хвостовиком NT	Оправка с хвостовиком BT
APD(M) 080R/L	NT*□□(M/U)-FMA25.4-25	BT**□□-FMA25.4 -□□
100R/L	NT*□□(M/U)-FMA31.75 -□□	BT**□□-FMA31.75 -□□
125R/L	NT*□□(M/U)-FMA38.1 -□□	BT**□□-FMA38.1 -□□
160R/L	NT*□□(M/U)-FMA50.8 -□□	BT**□□-FMA50.8 -□□
200R/L	NT*□□(M/U)-FMA47.625-25, KCP-8***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



CAPDR/L-AJ

PTMA0411

AZ0514

BNA0619-NYLOK

HW50

