

AMS1000MH/1500MH/2000MH/3000MH

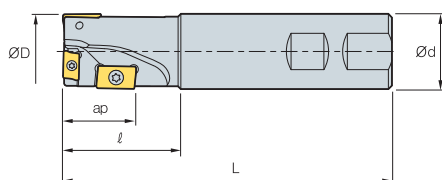


Рис. 1

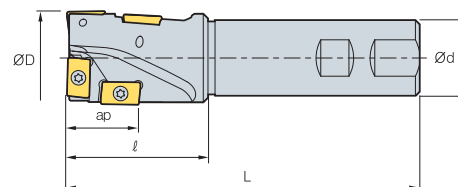


Рис. 2



AA
90°
• AR : 9°~12°
• RR : -12°~10°

Обозначение		ØD	ød	ℓ	L	ap	kg	APMT 0602-	APMT 0903-	APMT 11T3-	APMT 1604-	APKT 1604-	Рис.	
AMS	1014MH	3	14	12	30	120	11	0.16	3	-	-	-	-	1
	1016MH	3	16	14	30	140	11	0.20	3	-	-	-	-	1
	1018MH	3	18	16	30	140	11	0.21	3	-	-	-	-	1
AMS	15020MH	3	20	20	35	140	17	0.31	1	2	-	-	-	1
AMS	2025MH	3	25	25	40	130	20	0.45	-	-	3	-	-	1
AMS	2032MH	3	32	32	50	140	30	0.75	-	-	1	2	-	1
AMS	3040MH-K	4	40	32	60	150	40	0.90	-	-	-	-	4	2

Применяемые СМП

		АРКТ-MF	АРКТ-MM	APMT-MF	APMT-MM	APXT-MA													
		Тв. сплав с покрытием								Кермет			Тв. сплав						
Тип	Обозначение	NCM325	NCM335	NC5330	PC3500	PC5300	PC3545	PC9530	PC6510	PC215K	PD2000	CN2000	CN20	CN30	H01	G10	ST30A	ST20	Стр.
1000 Тип	APMT 06020PDSR-MM			•	•	•	•												E05
	0602PDSR-MM			•	•	•	•	•											
1500 Тип	APMT 0903PDSR-MM			•	•	•	•												E05
	090308PDSR-MM			•	•	•	•												
2000 Тип	APMT 11T3PDSR-MM	•		•	•	•	•	•											E05
	11T3PDSR-MF	•		•	•	•	•												
	11T308PDSR-MM	•		•	•	•	•												
	11T312PDSR-MM	•		•	•	•	•												
	11T316R-MM	•		•	•	•													
	11T318R-MM	•		•	•	•													
3000 Тип	APMT 1604PDSR-MM	•		•	•	•	•	•											E05
	1604PDSR-MF	•		•	•	•	•												
3000-K Тип	APKT 1604PDSR-MM	•	•		•	•	•	•											E04
	1604PDSR-MF	•			•	•													

Рекомендуемые режимы резания

Комплектующие



1000 Тип	FTKA01842	-	TW06S-A
1500 Тип	FTKA02565S	TW08S	-
2000 Тип	FTKA02565S	TW08S	-
3000 Тип	FTKA0410	TW15S	-



	Сверление	Обработка уступов	Обработка пазов
Vp, м/мин	80~200	80~200	80~200
Sz, мм/зуб	0.03~0.06	0.05~0.25	0.05~0.20

• Пожалуйста, храните глубины сверления ниже 0.25D, когда вы бурения
• Пожалуйста, держите шаг глубиной от 0,2 до 0,3 мм

