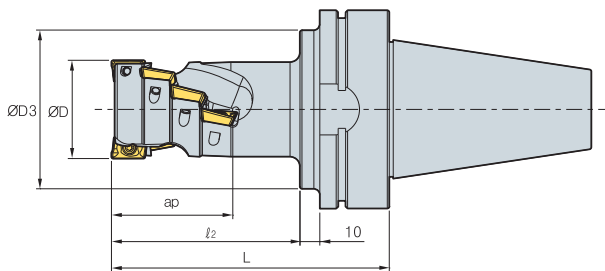


Кукурузные сборные фрезы с хвостовиком ВТ



ВТ30/40 АМ2000



• AR : -9°
• RR : -13°~-8°

(мм)

Обозначение		$\varnothing D$	$\varnothing D_3$	ℓ_2	L	Количество зубьев	a_p	
ВТ30	AM2020029-1	3	20	80	45	77	1	29.4
	AM2025038-2	8	25	80	55	87	2	38.9
	AM2032048-2	10	32	80	65	97	2	48.5
	AM2040058-2	14	40	80	75	107	2	58
	AM2050039-4	16	50	80	58	90	4	39
	AM2063039-4	16	63	80	58	90	4	39
	AM2080039-5	20	80	80	63	95	5	39
ВТ40	AM2100039-6	24	100	80	63	95	6	39
	AM2020029-1	3	20	80	45	82	1	29.4
	AM2025038-2	8	25	80	55	92	2	38.9
	AM2032048-2	10	32	80	65	102	2	48.5
	AM2040058-2	14	40	80	75	112	2	58
	AM2050039-4	16	50	80	58	95	4	39
	AM2063039-4	16	63	80	58	95	4	39
AM2080039-5	20	80	80	63	100	5	39	
AM2100039-6	24	100	80	63	100	6	39	

Применяемые СМП

APMT-MA

APMT-ML

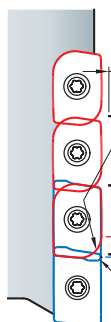
APMT-MM

APMT-MF



Обозначение	Тв. сплав с покрытием								Кермет			Тв. сплав				Стр.	
	NCM325	NCM335	NC5330	PC3500	PC5300	PC5400	PC3545	PC9530	PC6510	PD2000	CN2000	CN20	CN30	H01	G10		ST30A
APMT 11T3PDFR-MA																	
11T3PDER-ML																	
11T3PDSR-MM	•		•	•	•	•	•	•	•								
11T3PDSR-MF	•		•	•	•	•	•	•	•								
11T308PDSR-MM	•		•	•	•	•	•	•	•								
11T312PDSR-MM	•		•	•	•	•	•	•	•								
11T316R-MM	•		•	•	•												
11T318R-MM																	
11T324R-MM			•	•	•		•										

Рекомендации по выбору СМП



Высота выступа на обработанной поверхности

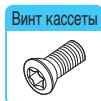
• Перекрывание между ребрами не может быть успешно сделано, когда вставками крепятся к левой стороне резака относительно носа R 0.8. Пожалуйста, используйте 0.5 радиуса вершины вместо этого. Большие радиусы не обеспечивают полного перекрытия между режущими кромками и на обработанной поверхности останутся выступы.

Ширина выступа

Ширина выступа

• Допускается использовать все применяемые СМП независимо от радиуса при вершине.

Комплектующие



FTKA02565S



TW08S

