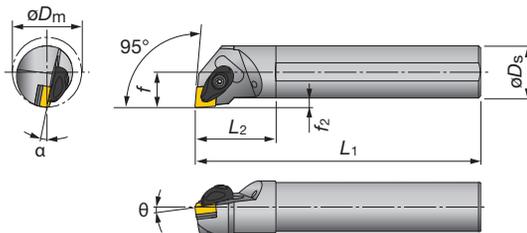


Мин. диам. отвер.
ø32 mm~

Диам. хвостовика
ø25~50 mm

Стальной хвостовик



Показано правое (R) исполнение

Кат. №	Наличие		Мин. диаметр отверстия øD _m	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r _ε	Применяемые пластины	Страница
	R	L		øD _s	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	α	θ			
A25R-ACLNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	CN□□1204□□	2-42~
A32S-ACLNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°				
A40T-ACLNR/L12-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°				
A50U-ACLNR/L12-D630	●		63	50	35	350	65	47	10	-7°				

T-CBN inserts ▶ 3-7~ T-DIA inserts ▶ 3-21~

5

Система маркировки для расточных оправок TAC

Основной выбор стружколомов CN□□1204□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115	T9115	T9115	T9115
Страница	2-42		2-42		2-45		2-48	
Стружколом	TF	TSF	TM	TH				
Vc (m/min)	200 (150-250)		200 (150-300)		220 (150-300)		220 (150-300)	
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)		1.0 (0.3-1.5)		3.0 (1.0-5.0)		4.0 (3.0-6.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)		0.15 (0.08-0.3)		0.3 (0.2-0.5)		0.3 (0.2-0.6)	
rε (mm)	0.4		0.4		0.8		1.2	

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	T6120	T6130	T6130	T6130	T6130
Страница	2-42		2-46		2-49	
Стружколом	SF	SM	SH			
Vc (m/min)	150 (100-200)		120 (70-150)		120 (70-150)	
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)		2.0 (0.5-4.0)		3.0 (3.0-6.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)		0.3 (0.2-0.5)		0.3 (0.2-0.5)	
rε (mm)	0.4		0.8		1.6	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115	T5115	T5115	T5115
Страница	3-7		2-43		2-46		2-49	
Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH				
Vc (m/min)	700 (300-1200)		270 (140-400)		270 (150-400)		270 (140-400)	
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)		1.0 (0.5-2.0)		2.0 (1.0-5.0)		4.0 (2.0-6.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)		0.15 (0.05-0.2)		0.3 (0.15-0.4)		0.4 (0.2-0.6)	
rε (mm)	0.4		0.4		0.8		1.2	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	DX120	TN10	GH110	GH110	GH110
Страница	3-21		2-42		2-48	
Стружколом	T-DIA	O1	P			
Vc (m/min)	1500 (500-2500)		600 (100-1000)		600 (100-1000)	
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)		0.5 (0.05-1.0)		2.0 (0.5-4.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)		0.1 (0.03-0.15)		0.3 (0.2-0.5)	
rε (mm)	0.4		0.4		0.8	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	BX470	AN905	AN120
Страница	3-7		2-47	
Стружколом	T-CBN	HMM	SA	
Vc (m/min)	200 (100-280)		50 (20-100)	
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)		1.5 (0.5-3.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)		0.2 (0.1-0.3)	
rε (mm)	0.4		0.8	

Операция	Высокоточная чистовая обработка	
	Сплав	BXM10
Страница	3-7	
Стружколом	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	
rε (mm)	0.4	

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора" ▶ 2-4 ~

Детали для А-типа

Кат. №	Применяемые пластины	Зажим	Зажимной винт	Подкладка	Винт подкладки	Пружина	Пружинный штифт	Ключ	Реком. сила фиксации (N·m)
		A□□□-ACLNR/L	CN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	ASC422	CSTB-3.5	BP-7	

Примечание: Детали оправок предыдущего А-типа не применяются для оправок "Turning A"

● : Складские позиции