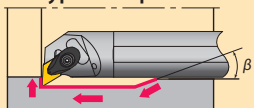


Мин. диаметр отверстия  
**ø32 mm~**

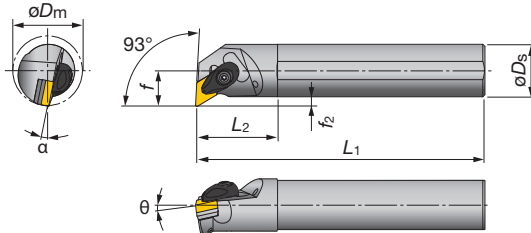
Диам. хвостовика  
**ø25~50 mm**

Стальной хвостовик

#### Растачивание и внутренняя контурная обработка



Исполнение режущей кромки **U**



Показано правое (R) исполнение



Кат. №	Наличие		Мин. диаметр отверстия øDm	Размеры (мм)									Станд. радиус при вершине rε	Применяемые пластины	Страница
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	α	θ	β			
A25R-ADUNR/L15-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°		30°	0.8	DN□□1504□□	2-52~
A32S-ADUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11°		20°			
A40T-ADUNR/L15-D500	●		50	40	27	300	55	37	7	-8°	-6°	15°			
A50U-ADUNR/L15-D630	●		63	50	35	350	65	47	10	-7°		15°			
A25R-ADUNR/L1506-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°		15°	0.8	DN□□1506□□	2-52~
A32S-ADUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11°	-6°	20°			

· When using the insert with larger corner radius than Std shown in the table, the approach angle β will be smaller than shown value.

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

#### Основной выбор стружколомов DN□□1504□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину										
															Сплав	Страница	Стружколом	Vc (m/min)	ap (mm)	f (mm/rev)	rε (mm)	Сплав	Страница	Стружколом
<b>P</b> Сталь	NS730	GT730	T9115	T9115	<b>M</b> Нержавеющая сталь	T6120	T6130	T6130	T6130	<b>N</b> Цветные металлы	DX120	GH110	GH110	GH110										
	2-52	2-52	2-55	2-58		2-53	2-55	2-58	2-58		3-21	2-52	2-58	2-58										
	TF	TSF	TM	TH		SF	SM	SH			T-CBN	CF	CM	CH	T-CBN									
	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)		150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)	1500 (500-2500)		600 (100-1000)	600 (100-1000)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)	
	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	3.0 (1.0-5.0)		1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	2.0 (0.5-4.0)	0.5 (0.05-1.0)		0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)	
0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)	0.1 (0.03-0.15)	0.1 (0.03-0.15)	0.1 (0.03-0.15)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)
0.4	0.4	0.8	1.2	0.4	0.8	1.2	0.4	0.8	1.2	0.4	0.4	0.8	1.2	0.4	0.4	0.8	0.4	0.4	0.8	1.2	0.4	0.4	0.8	1.2
<b>K</b> Чугун	BX930	T5115	T5115	T5115	<b>H</b> Твердые материалы	BXM10	BXM20	BXM20	BXM20															
	3-7	2-53	2-56	2-59		3-7	3-7																	
	T-CBN	CF	CM	CH		T-CBN	T-CBN																	
	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)		200 (150-350)	150 (70-220)																	
	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)		0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)																	
0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)																			
0.4	0.8	0.8	0.8	0.4	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□□□-ADUNR/L15	DN□□1504□□	ACP4S	ACS-5W	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0
A□□□-ADUNR/L1506	DN□□1506□□	ACP4S	ACS-5W	ASD423	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0

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

● : Складские позиции