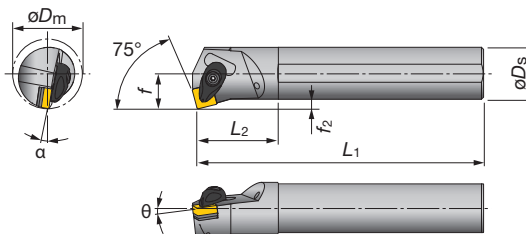


Мин. диаметр отверстия
ø32 mm~

Диам. хвостовика
ø25~32 mm

Стальной хвостовик



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
A25R-ASKNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	SN□□1204□□	2-61~
A32S-ASKNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	SN□□1204□□	2-61~

T-CBN inserts ▶ 3-8~ T-DIA inserts ▶ 3-21~

5

Система маркировки для расточных оправок TAC

Основной выбор стружколомов SN□□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	2-61	2-61	2-61	2-64	2-64	2-67	2-67	2-67
Стружколом	TF	TSF	TM	TH	TH	TH	TH	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)	220 (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)	4.0 (3.0-6.0)	4.0 (3.0-6.0)	4.0 (3.0-6.0)	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 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2

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	3-8	3-8	2-62	2-65	2-65	2-67	2-67	2-67
Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH	CH	CH	CH	CH
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (140-400)	270 (140-400)	270 (140-400)	270 (140-400)	270 (140-400)	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)	4.0 (2.0-6.0)	4.0 (2.0-6.0)	4.0 (2.0-6.0)	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)	0.4 (0.2-0.6)	0.4 (0.2-0.6)	0.4 (0.2-0.6)	0.4 (0.2-0.6)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Medium cutting	
	Сплав	BX480	AN905	AN120	AN120	AN120
Страница	3-8	3-8	2-65	2-66	2-66	2-66
Стружколом	T-CBN	HMM	SA	SA	SA	SA
Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)	50 (20-80)	50 (20-80)	50 (20-80)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)	2.0 (1.0-4.0)	2.0 (1.0-4.0)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	T6120	T6130	T6130	T6130	T6130
Страница	2-62	2-62	2-64	2-64	2-67	2-67
Стружколом	SF	SM	SH	SH	SH	SH
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)	120 (70-150)	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)	3.0 (3.0-6.0)	3.0 (3.0-6.0)	3.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	0.3 (0.2-0.4)	0.3 (0.2-0.4)	0.3 (0.2-0.4)	0.3 (0.2-0.4)
rε (mm)	0.4	0.8	1.6	1.6	1.6	1.6

Операция	Высокоточная чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	DX140	GH110	GH110
Страница	3-21	3-21	2-66	2-66
Стружколом	T-DIA	P	P	P
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)	2.0 (0.5-4.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.8	0.8	0.8

Операция	Чистовая обработка	
	Сплав	BXM20
Страница	3-8	3-8
Стружколом	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	150 (70-220)	150 (70-220)
ap (mm)	0.2 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.25)	0.1 (0.05-0.25)
rε (mm)	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□□□-ASKNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	ASS422	CSTB-3.5	BP-7	

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

● : Складские позиции