

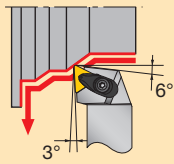
# TURNING A-тип

## ATJNR/L

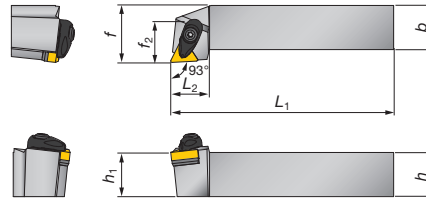
Соответ. пластины  
TN□□1604

Отрицательный передний угол  
Двойная система зажима

Точение & Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки **J**



Показано правое  
исполнение **R**

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине $r_\epsilon$	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f	f <sub>2</sub>			
ATJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	23	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25			

\*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N-m

4

Державки TAC

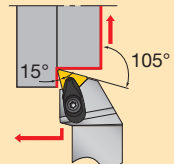
A-тип

# ATQNR/L

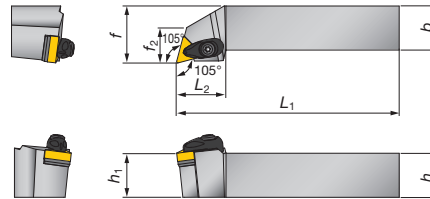
Соответ. пластины  
TN□□1604

Отрицательный передний угол  
Двойная система зажима

Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки **Q**



Показано правое  
исполнение **R**

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине $r_\epsilon$	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f	f <sub>2</sub>			
ATQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20			

\*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N-m

### Основной выбор стружколомов TN□□1604□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115
Страница	2-70	2-71	2-74	2-77
Стружколом	TF	TSF	TM	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	200 (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 (0.2-0.5)
re (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	T6120
Страница	2-71	2-74
Стружколом	SF	SM
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)
re (mm)	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115
Страница	3-8	2-72	2-75	2-77
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)
re (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX120	GH110
Страница	3-21	2-70	2-76h
Стружколом	T-DIA With chipbreaker	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)
re (mm)	0.4	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX470	KS20	AH905
Страница	3-8	2-71	2-75	2-76
Стружколом	T-CBN	SS	HMM	SA
Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
re (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10
Страница	3-8	3-8
Стружколом	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
re (mm)	0.4	0.4

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

2-4 ~

● : Складские позиции