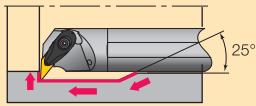


Мин. диаметр отверстия  
ø40 mm~

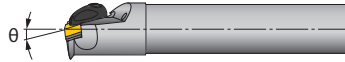
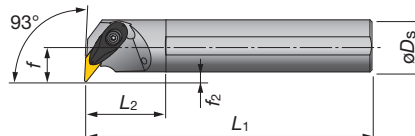
Диам. хвостовика  
ø32~40 mm

Стальной хвостовик

### Растачивание и внутренняя контурная обработка



Исполнение режущей кромки **U**



Показано правое (R) исполнение

Кат. №	Наличие		Мин. диаметр отверстия øD <sub>m</sub>	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине rε	Применяемые пластины	Страница
	R	L		øD <sub>s</sub>	f	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h	f <sub>2</sub>	α	θ			
A32S-AVUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-88~ 2-87~
A40T-AVUNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°	-6°	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-88~ 2-87~

T-CBN inserts **3-9~** T-DIA inserts **3-21~**

5

Система маркировки для расточных оправок TAC

### Основной выбор стружколомов VN□□1604□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	<b>NS730</b>	<b>GT730</b>
Страница	2-87	2-87	2-89
Стружколом			
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	180 (150-300)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	<b>BX930</b>	<b>T5115</b>
Страница	3-9	2-88	2-89
Стружколом			
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	<b>BX470</b>	<b>BX480</b>
Страница	3-9	3-9	2-90
Стружколом			
Vc (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)	50 (20-100)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

**2-4 ~**

Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	<b>T6120</b>
Страница	2-87	2-89
Стружколом		
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)
rε (mm)	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	<b>DX120</b>
Страница	3-21	2-87
Стружколом		
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)
rε (mm)	0.4	0.2

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	<b>BXM10</b>
Страница	3-9	3-9
Стружколом		
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)
rε (mm)	0.4	0.4

### Детали для А-типа

Кат. №	Применяемые пластины	Зажим	Зажимной винт	Подкладка	Винт подкладки	Пружина	Пружинный штифт	Ключ	Реком. сила фиксации (N·m)
A□□□-AVUNR/L	VN□□1604□□ YN□□1604□□	ACP3L	ACS-5W	ASV322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	3.0

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

● : Складские позиции