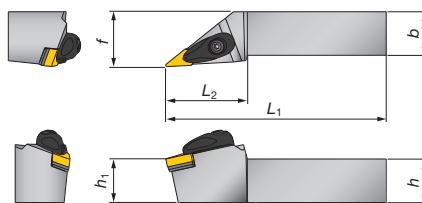
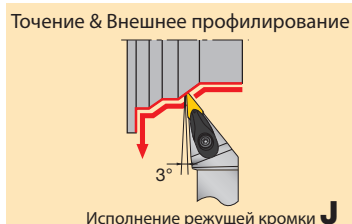


TURNING A-тип AVJNR/L

Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
AVJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	43	20	25	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	46	25	32	-			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

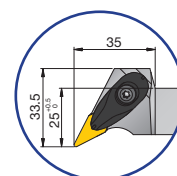
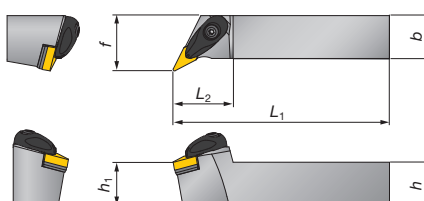
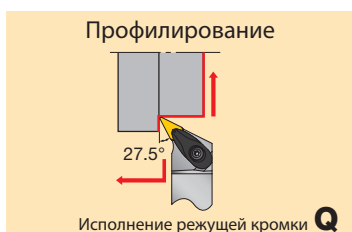
4

Державки TAC

TURNING A-тип AVQNR/L

Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Увеличенный вид державки типа 2020

Показано правое исполнение R

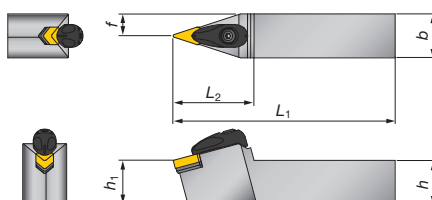
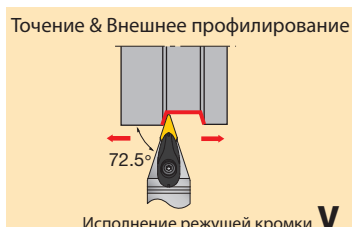
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
AVQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	35	20	25	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	35	25	32	-			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

TURNING A-тип AVVNN

Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима





Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
AVVNN2020K16-A	●	20	20	125	46	20	10	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVVNN2525M16-A	●	25	25	150	46	25	12.5	-			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

● : Складские позиции

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

P Сталь Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115
	Страница	2-87	2-87	2-89
	Стружколом	TF 	TSF 	TM 
	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)
	re (mm)	0.4	0.4	0.8

K Чугун Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115
	Страница	3-9	2-88	2-89
	Стружколом	T-CBN 	CF 	CM 
	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)
	re (mm)	0.4	0.4	0.8

S Суперсплавы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	BX470	BX480	АН905
	Страница	3-9	3-9	2-90
	Стружколом	T-CBN 	T-CBN 	HMM 
	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)
	re (mm)	0.4	0.4	0.8

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

▶ 2-4 ~

M Нержавеющая сталь Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130
	Страница	2-87	2-89
	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

N Цветные металлы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	DX120	GH110
	Страница	3-21	2-87
	Стружколом	T-DIA With chipbreaker 	O1 
	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)
	re (mm)	0.4	0.2

H Твердые материалы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
	Страница	3-9	3-9
	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