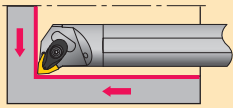


Мин. диаметр отверстия
ø32 мм~

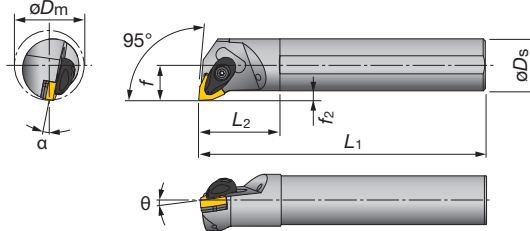
Диам. хвостовика
ø25~50 мм

Стальной хвостовик

Растачивание и торцевание



Исполнение режущей кромки **L**



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	a	θ			
A25R-AWLNR/L06-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0604□□	2-80~
A32S-AWLNR/L06-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°				
A25R-AWLNR/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0804□□	2-80~
A32S-AWLNR/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°				
A40T-AWLNR/L08-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°				
A50U-AWLNR/L08-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-7°				

T-CBN inserts ▶ 3-9~

Основной выбор стружколомов WN□□0804□□-□□

P Сталь	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Страница	NS730	GT730	T9115	T9115
Страница	2-80	2-80	2-83	2-85	
Стружколом					
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-250)	
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)	
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	

M Нержавеющая сталь	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Страница	T6120	T6130	T6130
Страница	2-80	2-83	2-85	
Стружколом				
Vc (m/min)	150 (100-200)	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)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	
rε (mm)	0.4	0.8	1.6	

K Чугун	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Страница	BX930	T5115	T5115	T5115
Страница	3-9	2-81	2-84	2-86	
Стружколом					
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 (0.2-0.5)	
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	

S Суперсплав	Операция	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Страница	BX480	AN905	KS20
Страница	3-9	2-84	2-85	
Стружколом				
Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)	
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	
rε (mm)	0.4	0.8	0.8	

H Твердые материалы	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Страница	BXM10	BXM20
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	

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□□□-AWLNR/L06	WN□□0604□□	ACP3S	ACS-5W	ASW322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	3.0
A□□□-AWLNR/L08	WN□□0804□□	ACP4S	ACS-5W	ASW422	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