



Показано правое  
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине $r_{\epsilon}$	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	$h$	$b$	$L_1$	$L_2$	$h_1$	$f$	$f_2$			
PCBNR/L2020K12E	●	●	20	20	125	28	20	17	—	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~
PCBNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	28	25	22	—			
PCBNR/L2525M16E	●		25	25	150	35	25	22	—	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
PCBNR/L3225P16E			32	25	170	35	32	22	—			
PCBNR/L3232P16E			32	32	170	35	32	27	—	1.2	CN□□1906□□	2-45 ~
PCBNR/L3232P19E	●		32	32	170	40	32	27	—			

\* Используются пластины с углом 100° ● : Складские позиции

4

Державки TAC

## Основной выбор стружколомов CN□□1204□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115
Страница	2-42		2-42	2-45	2-48
Стружколом	TF	TSF	TM	TH	
$V_c$ (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)	
$a_p$ (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 (0.2-0.6)	
$r_{\epsilon}$ (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115
Страница	3-7		2-43	2-46	2-49
Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH	
$V_c$ (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)	
$a_p$ (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)	
$r_{\epsilon}$ (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX470	AN905	AN120
Страница	3-7		2-47	2-48
Стружколом	T-CBN	HMM	SA	
$V_c$ (m/min)	200 (100-280)	50 (20-100)	50 (20-80)	
$a_p$ (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)	
$f$ (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	
$r_{\epsilon}$ (mm)	0.4	0.8	0.8	

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130	T6130
Страница	2-42		2-46	2-49
Стружколом	SF	SM	SH	
$V_c$ (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)	
$a_p$ (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)	
$r_{\epsilon}$ (mm)	0.4	0.8	1.6	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX120	TN10	GH110
Страница	3-21		2-42	2-48
Стружколом	T-DIA	O1	P	
$V_c$ (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)	
$a_p$ (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)	
$r_{\epsilon}$ (mm)	0.4	0.4	0.8	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
Страница	3-7		3-7
Стружколом	T-CBN	T-CBN	
$V_c$ (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)	
$a_p$ (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)	
$r_{\epsilon}$ (mm)	0.4	0.4	

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

▶ 2-4 ~