

STREAMJETBAR P-тип PDUNR/L

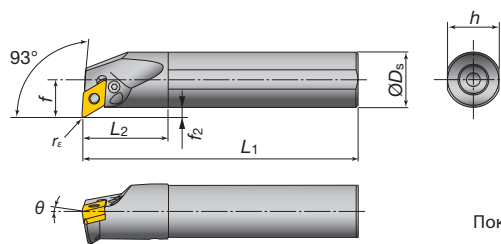
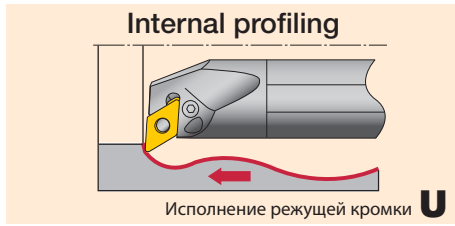
Отрицательный передний угол/Система крепления рычагом за отверстие



Мин. диам. отверст.
ø25 mm~

Диам.хвостовика
ø20~50 mm

Стальной хвостовик



Показано правое исполнение (R)

Стальной хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверст. ØDm	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине rε	Применяемые пластины	Детали							Сила фиксации (N·m)	
	R	L		ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ			α	Подкладка	Рычаг	Зажимной винт	Пружинный штифт	Ключ	Вспомог. деталь для подачи СОЖ		Винт для отверстия подачи СОЖ
A20Q-PDUNR/L11-D250	●	●	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN□□1104	-	LCL33NL	LCS22A	-	P-2F	EA-20	SSHМ2.5-3	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	DN□□1104	ELSD317BR/L	LCL33L	LCS3	LSP3	P-2.5	EA-25	SSHМ3-4	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8							EA-32	SSHМ5-6	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	DN□□1504	LSD42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	-	SSHМ6-6	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	DN□□1506	ELSD42	LCL44	ELCS4	LSP4S	P-3	EA-32	SSHМ5-6	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8							-	SSHМ6-6	
A40T-PDUNR/L1506-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-11°	0.8							-	SSHМ6-6	
A50U-PDUNR/L1506-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-10°	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Пластина правого исполнения (R) используется для оправок левого исполнения (тип PDUNR □□), и наоборот - пластина левого исполнения (L) используется для оправок правого исполнения (тип PDUNR □□).

STREAMJETBAR P-type PDZNR/L

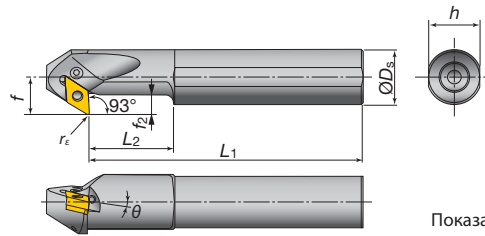
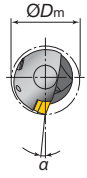
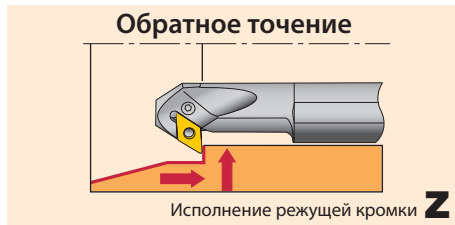
Отрицательный передний угол/Система крепления рычагом за отверстие



Мин. диам. отверст.
ø40 mm~

Диам.хвостовика
ø32~50 mm

Стальной хвостовик



Показано правое исполнение (R)

Стальной хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверст. ØDm	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине rε	Применяемые пластины	Детали							Сила фиксации (N·m)	
	R	L		ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ			α	Подкладка	Рычаг	Зажимной винт	Пружинный штифт	Ключ	Вспомог. деталь для подачи СОЖ		Винт для отверстия подачи СОЖ
A32S-PDZNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	11.5	-6°	-13°	0.8	DN□□1504	LSZ42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	EA-32	SSHМ4-5	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	14.5	-6°	-10°	0.8							-	SSHМ5-6	
A50U-PDZNR/L15-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	14.5	-6°	-8°	0.8							-	SSHМ6-6	

Пластина правого исполнения (R) используется для оправок правого исполнения (тип PDZNR □□), и наоборот - пластина левого исполнения (L) используется для оправок левого исполнения (тип PDZNR □□).

Основной выбор стружколомов DN□□1504□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
			Т9115	Т9115
Сплав	NS730	GT730	Т9115	Т9115
Страница	2-52	2-52	2-55	2-58
Стружколом	TF	TSF	TM	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (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)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
			Т5115	Т5115
Сплав	BX930	T5115	Т5115	Т5115
Страница	3-7	2-53	2-56	2-59
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 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
			АН905	АН120
Сплав	BX470	KS20	АН905	АН120
Страница	3-7	2-53	2-56	2-55
Стружколом	T-CBN	SS	HMM	
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)	3.0 (1.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.8	0.8	0.8

Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
		Т6130	Т6130
Сплав	T6120	Т6130	Т6130
Страница	2-53	2-55	2-58
Стружколом	SF	SM	SH
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 (0.2-0.4)
rε (mm)	0.4	0.8	1.2

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
			GH110	GH110
Сплав	DX120	GH110	GH110	GH110
Страница	3-21	2-52	2-58	2-58
Стружколом	T-DIA	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)	
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
			BXM10	BXM20
Сплав	BXM10	BXM20	BXM10	BXM20
Страница	3-7	3-7		
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)		
rε (mm)	0.4	0.4		

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"



Технические характеристики (5-6)

Связанные страницы

Детали (14-1)