

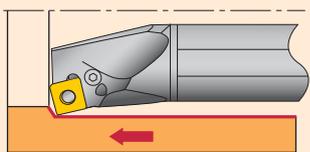


Мин. диам. отвер.
Ø40 mm~

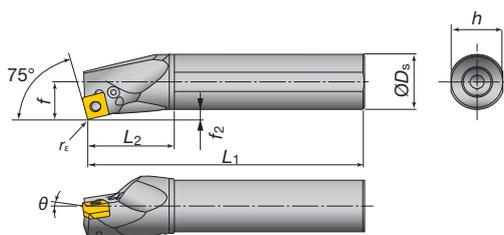
Диам.хвостовика
Ø32~50 mm

Стальной хвостовик

Сквозное растачивание



Исполнение режущей кромки **K**



Показано правое исполнение (R)

Стальной хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверстие 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-PSKNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8													
A40T-PSKNR/L12-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	SN□□1204	LSS42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	EA-32	SSHМ4-5				4.8	
A50U-PSKNR/L12-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8													

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

5

Система маркировки для расточных оправок ТАС

Основной выбор стружколомов SN□□1204□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115
Страница	2-61		2-61	2-64	2-67
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		От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130	T6130
Страница	2-62		2-64	2-67
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 (0.2-0.4)	0.3 (0.2-0.3)	
rε (mm)	0.4	0.8	1.6	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115
Страница	3-8		2-62	2-65	2-67
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 (0.2-0.6)	
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX140	GH110
Страница	3-21		2-66
Стружколом	T-DIA	P	
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.3 (0.2-0.5)	
rε (mm)	0.4	0.8	

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	Medium cutting
	Сплав	BX480	АН905	АН120
Страница	3-8		2-65	2-66
Стружколом	T-CBN	HMM	SA	
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)	2.0 (1.0-4.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	
rε (mm)	0.4	0.8	0.8	

Операция	Чистовая обработка	
	Сплав	BXM20
Страница	3-8	
Стружколом	T-CBN	
Vc (m/min)	150 (70-220)	
ap (mm)	0.2 (0.05-0.30)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.25)	
rε (mm)	0.4	

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

▶ 2-4 ~

● : Складские позиции