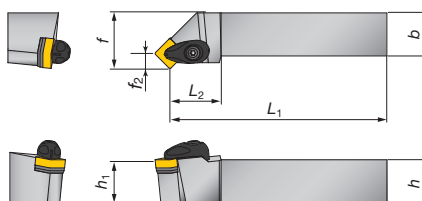
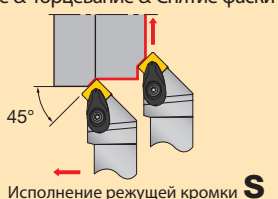


Точение & Торцевание & Снятие фаски



Показано правое
исполнение R

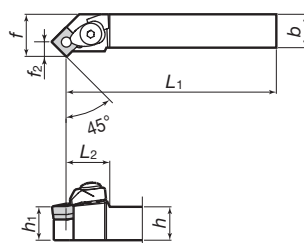
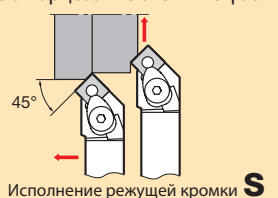
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ASSNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~
ASSNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32				
ASSNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
ASSNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	25	32	40				
ASSNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
ASSNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	27.5	40	50				

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

D-тип

DSSNR/L

Точение & Торцевание & Снятие фаски



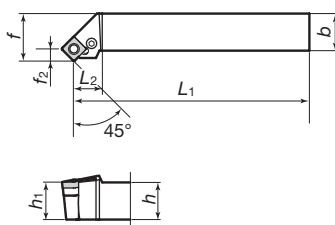
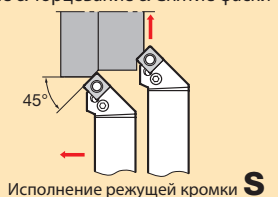
Показано правое
исполнение R

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			
DSSNR/L2020K12	●	●	20	20	125	34.3	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-61 ~
DSSNR/L2525M12	●	●	25	25	150	34.3	25	32				

P-тип

PSSNR/L

Точение & Торцевание & Снятие фаски



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			
PSSNR/L1616H09E	●		16	16	94	16	16	20	6.1	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSSNR/L2020K12E	●	●	20	20	116	21	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~
PSSNR/L2525M12E	●	●	25	25	141	21	25	32				
PSSNR/L3225P12E	●	●	32	25	161	21	32	32	10.2	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
PSSNR/L2525M15E	●	●	25	25	140	25	25	32				
PSSNR/L3225P15E			32	25	160	25	32	32	12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSSNR/L3232P15E			32	32	160	25	32	40				
PSSNR/L3232P19E	●		32	32	157.5	27.5	32	40	12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSSNR/L4040R19E			40	40	187.5	27.5	40	50				

● : Складские позиции

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

P Сталь Непрерывная обработка	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)
fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M Нержавеющая сталь Непрерывная обработка	Операция	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)
fe (mm)	0.4	0.8	1.6

K Чугун Непрерывная обработка	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)
fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

N Цветные металлы Непрерывная обработка	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)
fe (mm)	0.4	0.8

S Суперсплавы Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Medium cutting
	Сплав	BX480	AN905	AN120
	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)
fe (mm)	0.4	0.8	0.8

H Твердые материалы Непрерывная обработка	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)
fe (mm)	0.4

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

2-4 ~