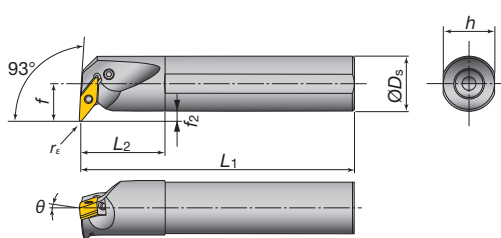
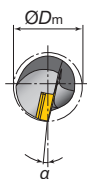
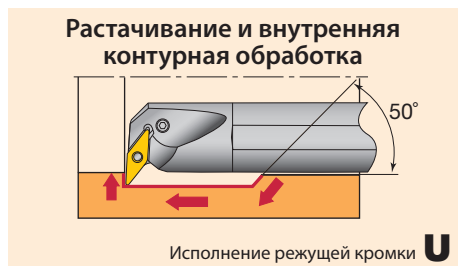




Мин. диам. отвер.
ø37 mm~

Диам.хвостовика
ø25~40 mm

Стальной хвостовик



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
A25R-PVUNR/L16-D370	●	●	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	VN□□1604	LSV317BR/L	LCL3V	LCS3V	LSP3	P-2.5	EA-25	SSHМ3-4	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8							EA-32		
A40T-PVUNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8							-		

5

Система маркировки для расточных оправок TAC

Основной выбор стружколомов VN□□1604□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	NS730	GT730	T9115	Сплав	T9115
Стружколом	TF	TSF	TM	Сплав	T9115	Сплав
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	180 (150-300)	Страница	2-87	2-89
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	2.0 (1.0-4.0)	Стружколом	TF	TSF
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.4)	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	BX930	T5115	T5115	Сплав	T5115
Стружколом	T-CBN	CF	CM	Страница	3-9	2-89
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	Стружколом	T-CBN	CF
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-4.0)	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	BX470	BX480	AN905	Сплав	AN905
Стружколом	T-CBN	T-CBN	HMM	Страница	3-9	2-90
Vc (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)	50 (20-100)	Стружколом	T-CBN	HMM
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	Vc (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	0.3 (0.1-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.05-0.3)

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

2-4 ~

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		
	Сплав	T6120	T6130	Сплав	T6130
Стружколом	SF	SM	Страница	2-87	2-89
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	Стружколом	SF	SM
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)
rε (mm)	0.4	0.8	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		
	Сплав	DX120	GH110	Сплав	GH110
Стружколом	T-DIA With chipbreaker	O1	Страница	3-21	2-87
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	Стружколом	T-DIA With chipbreaker	O1
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)
rε (mm)	0.4	0.2	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		
	Сплав	BXM10	BXM20	Сплав	BXM20
Стружколом	T-CBN	T-CBN	Страница	3-9	3-9
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)	Стружколом	T-CBN	T-CBN
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
rε (mm)	0.4	0.4	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)

● : Складские позиции