

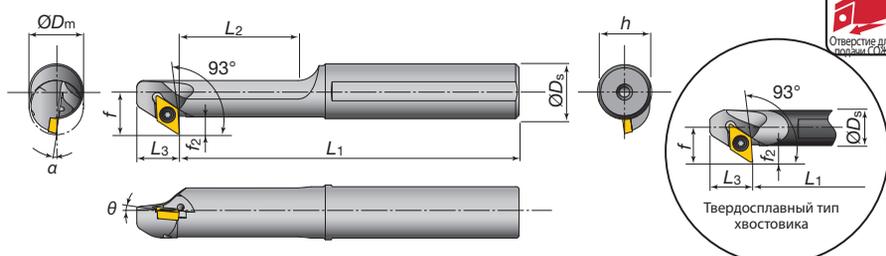


Мин. диам. отвер.
Ø14 mm~

Диам.хвостовика
Ø12~25 mm

Стальной хвостовик

Твердосплавный хвостовик



Стальной хвостовик

Показано правое исполнение (R)

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отвер. ØDm	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r _ε	Применяемые пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)	
	R	L		ØDs	f	L ₁	L ₂	L ₃	h	f ₂	θ			α	Зажимной винт		Ключ
A12M-SDZCR/L07-D140	●	●	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0°	-9°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	●	●	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0°	-8°	0.4				
A20R-SDZCR/L11-D200	●	●	20	20	15.5	200	40	15	18	5.5	0°	-8°	0.8	DC□□11T3	CSTB-4S	T-15F	3.0
A25S-SDZCR/L11-D250	●	●	25	25	18	250	50	15	23	5.5	0°	-6°	0.8				

Твердосплавный хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отвер. ØDm	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r _ε	Применяемые пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)	
	R	L		ØDs	f	L ₁	L ₂	L ₃	h	f ₂	θ			α	Зажимной винт		Ключ
E12Q-SDZCR/L07-D180	●	●	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0°	-8°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-SDZCR/L07-D220	●	●	22	16	12.5	200	-	12.5	15	4.5	0°	-6°	0.4				

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

Основной выбор стружколомов DC□□11T3□□-□□

П	Сталь	Непрерывно	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	
			Сплав	SH730	AH725	T9115	T9125	
Страница			2-108				2-109	
M	Нержавеющая сталь	Непрерывно	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	
			Сплав	GH330	AH725	AH725	T6130	
			Страница	2-105				2-109
			Стружколом	W15	PSF	PSS	PM	
			Vc (m/min)	120 (100-150)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)	
ap (mm)	0.5 (0.05-2.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	2.0 (1.0-3.0)				
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)				
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8				

K	Чугун	Непрерывно	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
			Сплав	BX930	TN10	T5115	T5115
Страница			3-14				2-110
N	Цветные металлы	Непрерывно	Операция <td>Высокоточная чистовая обработка</td> <td>Чистовая обработка</td> <td>Чистовая обработка</td>	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	Чистовая обработка	
			Сплав	DX120 <td>TN10 <td>KF05F</td> </td>	TN10 <td>KF05F</td>	KF05F	
			Страница	3-22		2-105	2-106
			Стружколом	T-DIA Со стружколомом	W15	AL	
			Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	400 (200-1500)	
ap (mm)	0.1 (0.03-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)				
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				

S	Высокотемпературные сплавы	Непрерывно	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	
			Сплав	BX470	BX950	
Страница			3-12		3-14	
H	Твердые материалы	Непрерывно	Операция <td>Высокоточная чистовая обработка</td> <td>Чистовая обработка</td>	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	
			Сплав <td>BXM10</td> <td>BXM20</td>	BXM10	BXM20	
			Страница <td colspan="2">3-12</td> <td>3-12</td>	3-12		3-12
			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 других типов обработки смотрите "Систему выбора"

▶ 2-16~

● : Складские позиции