



Мин. диам. отвер.
Ø10 mm~

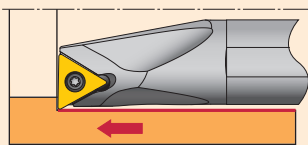
Диам.хвостовика
Ø8~25 mm

Стальной хвостовик

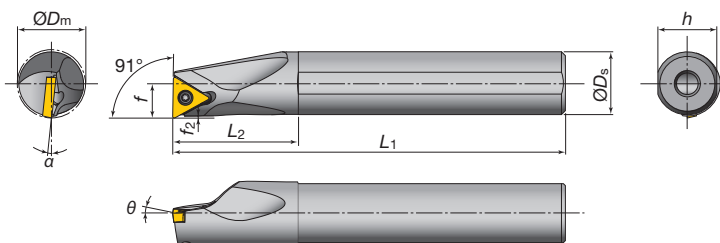
Твердосплавный хвостовик



Растачивание глухих отверстий



Исполнение режущей кромки **F**



Показано правое исполнение (R)

5

Система маркировки для расточных оправок ТАС

Стальной хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверст. ØDm	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r _ε	Применяемые пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L		ØDs	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	α			Зажимной винт	Ключ	
A08H-STFCR/L09-D100			10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	0°	-12°	0.4	ТС□□0902	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
A10K-STFCR/L09-D120			12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-10°	0.4				
A10K-STFCR/L1102-D120			12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-10°	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A10K-STFCR/L1103-D120	●	●	12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-13°	0.4	ТС□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A12M-STFCR/L09-D140			14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-8°	0.4	ТС□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
A12M-STFCR/L1102-D140			14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-8°	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A12M-STFCR/L1103-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-10°	0.4	ТС□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-STFCR/L09-D180			18	16	9	180	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	ТС□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
A16Q-STFCR/L1102-D180			18	16	9	180	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-STFCR/L1103-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	ТС□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-STFCR/L1102-D220			22	20	11	200	36	18	0.5	0°	-4°	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-STFCR/L16-D220			22	20	11	200	36	18	0.4	0°	-7°	0.8	ТС□□16T3	CSTB-4M	T-15F	3.0
A25S-STFCR/L16-D270			27	25	13.5	250	45	23	0.4	0°	-5°	0.8				

Твердосплавный хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверст. ØDm	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r _ε	Применяемые пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L		ØDs	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	α			Зажимной винт	Ключ	
E08K-STFCR/L09-D100			10	8	5.5	125	22	7.5	0.6	0°	-12°	0.4	ТС□□0902	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
E10M-STFCR/L09-D120			12	10	6.5	150	25	9	0.6	0°	-10°	0.4				
E10M-STFCR/L1102-D120			12	10	6.5	150	25	9	0.6	0°	-10°	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E10M-STFCR/L1103-D120	●	●	12	10	6.5	150	25	9	0.7	0°	-13°	0.4	ТС□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E12Q-STFCR/L09-D140			14	12	7	180	27	11	0.6	0°	-8°	0.4	ТС□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
E12Q-STFCR/L1102-D140			14	12	7	180	27	11	0.6	0°	-8°	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E12Q-STFCR/L1103-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	0.5	0°	-10°	0.4	ТС□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-STFCR/L09-D180			18	16	9	200	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	ТС□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
E16R-STFCR/L1102-D180			18	16	9	200	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-STFCR/L1103-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	ТС□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E20S-STFCR/L1102-D220			22	20	11	250	36	18	0.6	0°	-4°	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E20S-STFCR/L16-D220			22	20	11	250	36	18	0.6	0°	-7°	0.8	ТС□□16T3	CSTB-4M	T-15F	3.0
E25T-STFCR/L16-D270			27	25	13.5	300	45	23	0.5	0°	-5°	0.8				

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

Основной выбор стружколомов ТС□□1102□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	SH730	AH725	T9115	T9125
Страница	2-120	2-118	2-119	2-122	
P Сталь	Стружколом	JS	PSF	PS	PM
	Vc (m/min)	120 (50-180)	120 (50-180)	220 (150-300)	180 (120-250)
	ap (mm)	1.5 (0.1-3.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-2.5)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	r _ε (mm)	0.2	0.4	0.8	0.8

Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на малую глубину	Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	AH725	AH725	T6130
Страница	2-118	2-118	2-122	
M Нержавеющая сталь	Стружколом	PSF	PSS	PM
	Vc (m/min)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	1.5 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	r _ε (mm)	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	DX120	KS05F
Страница	3-22	2-120	
N Цветные металлы	Стружколом	T-DIA Со стружколомом	AL
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	400 (200-1500)
	ap (mm)	0.3 (0.03-0.5)	2.0 (1.0-5.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.3 (0.2-0.5)
	r _ε (mm)	0.4	0.8

● : Складские позиции

Для других типов обработки смотрите "Систему выбора"

2-16~

Технические характеристики (5-6)

Связанные страницы

Втулки (5-68 ~)

Детали (14-1~)