



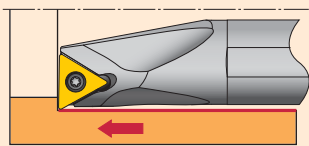
Мин. диам. отверст.
Ø10 mm~

Диам. хвостовика
Ø8~25 mm

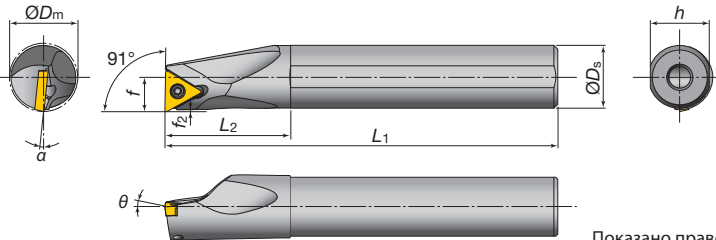
Стальной хвостовик

Твердосплавный хвостовик

обработка глухих отверстий



Исполнение режущей кромки **F**



Показано правое исполнение (R)

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-STFPR/L09-D100	●	●	10	8	5.5	100	16	7.5	0.7	+5°	-8°	0.4	TP□□0902*	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
A10K-STFPR/L1102-D120	●	●	12	10	6.5	125	20	9	0.7	+5°	-6°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5B	T-8F	1.2
A10K-STFPR/L1103-D120			12	10	6.5	125	20	9	0.7	+5°	-7°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3L050	T-9F	1.4
A12M-STFPR/L1102-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	0.6	+5°	-4°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A12M-STFPR/L1103-D140			14	12	7	150	24	11	0.6	+5°	-4°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3S	T-9F	1.4
A16Q-STFPR/L1103-D180			18	16	9	180	32	15	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
A16Q-STFPR/L13-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3	T-9F	1.4
A20R-STFPR/L13-D220	●		22	20	11	200	36	18	0.8	+5°	-2°	0.4	TP□□16T3*	CSTB-4M	T-15F	3.0
A25S-STFPR/L16-D270	●		27	25	13.5	250	45	23	0.6	+5°	-1°	0.4				

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-STFPR/L09-D100	●	●	10	8	5.5	125	22	7.5	0.7	+5°	-8°	0.4	TP□□0902*	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
E10M-STFPR/L1102-D120	●	●	12	10	6.5	150	25	9	0.7	+5°	-6°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5B	T-8F	1.2
E10M-STFPR/L1103-D120			12	10	6.5	150	25	9	0.7	+5°	-7°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3L050	T-9F	1.4
E12Q-STFPR/L1102-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	0.6	+5°	-4°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E12Q-STFPR/L1103-D140			14	12	7	180	27	11	0.6	+5°	-4°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3S	T-9F	1.4
E16R-STFPR/L1103-D180			18	16	9	200	32	15	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
E16R-STFPR/L13-D180	●		18	16	9	200	32	15	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3	T-9F	1.4
E20S-STFPR/L13-D220	●		22	20	11	250	36	18	0.8	+5°	-2°	0.4				

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

*Пластины TPGH, TPGM и TPGA не применяются.

Основной выбор стружколомов TP□□1102□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	
	Сплав NS730	AH725	T9115	T9125	
Страница	2-123	2-123	2-126	2-128	
P Сталь Непрерывно	Стружколом				
	Vc (m/min)	200 (150-250)	120 (50-180)	180 (120-250)	180 (120-250)
	ap (mm)	0.5 (0.05-0.5)	0.3 (0.1-0.5)	3.0 (0.5-2.5)	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)
	r _ε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	
	Сплав GH330	AH725	AH725	T6130	
Страница	2-124	2-123	2-125	2-128	
M Нержавеющая сталь Непрерывно	Стружколом				
	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)
	r _ε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	
	Сплав BX930	T5115	T5115	
Страница	3-14	2-126	2-128	
K Чугун Непрерывно	Стружколом			
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (140-400)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.05-2.0)	1.0 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.05-0.3)	0.2 (0.05-0.3)
	r _ε (mm)	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав DX140	GH110
Страница	3-22	2-124
N Цветные металлы Непрерывно	Стружколом	
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)
	r _ε (mm)	0.4

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав BX470	BX950
Страница	3-12	3-14
S Высокоточные сплавы Непрерывно	Стружколом	
	Vc (m/min)	200 (100-280)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.5)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)
	r _ε (mm)	0.4

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав BXM10	BXM20
Страница	3-12	3-12
H Твердые материалы Непрерывно	Стружколом	
	Vc (m/min)	200 (150-350)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.3)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)
	r _ε (mm)	0.4

● : Складские позиции

Для других типов обработки смотрите "Систему выбора"

2-16~

5

Система маркировки для расточных оправок TAC