

STREAMJETBAR S-тип

SVZCR/L

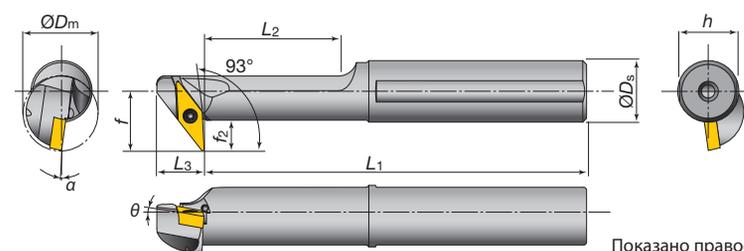
Положительный передний угол/Система крепления винтом



Мин. диам. отверст.
Ø16 mm

Диам.хвостовика
Ø12 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	L3	h	f2	θ			α	Зажимной винт		Ключ
A12M-SVZCR/L08-D160	●	●	16	12	11	150	30	10	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6

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

STREAMJETBAR S-тип

SVJCR/L

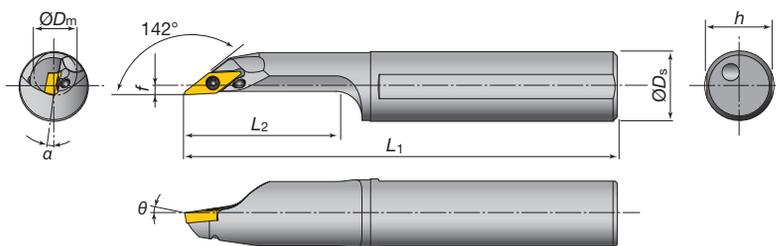
Положительный передний угол/Система крепления винтом



Мин. диам. отверст.
Ø16 mm~

Диам.хвостовика
Ø12~16 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			Зажимной винт	Ключ	
A12M-SVJCR/L08-D160	●	●	16	12	2	150	28	11	-	-5°	-5°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
A16Q-SVJCR/L08-D200	●	●	20	16	2	180	35	15	-	-5°	-5°	0.4				

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

Как использовать инструмент типа SVJC(B)R/L **5-24**

Основной выбор стружколомов VC□□0802□□-□□

Свойства	Операция		От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	АН725	
P Сталь	Страница	2-135	PSF
	Стружколом		
Непрерывно	Vc (m/min)	120 (50-180)	
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	
	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	
	rε (mm)	0.4	

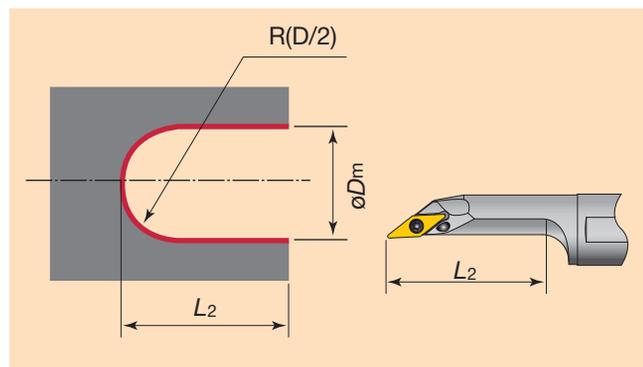
Свойства	Операция		От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	АН725	
M Нержавеющая сталь	Страница	2-135	PSF
	Стружколом		
Непрерывно	Vc (m/min)	120 (50-150)	
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	
	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	
	rε (mm)	0.4	

● : Складские позиции

Как использовать инструменты типа SVJC(B)R/L

Основная информация по обработке

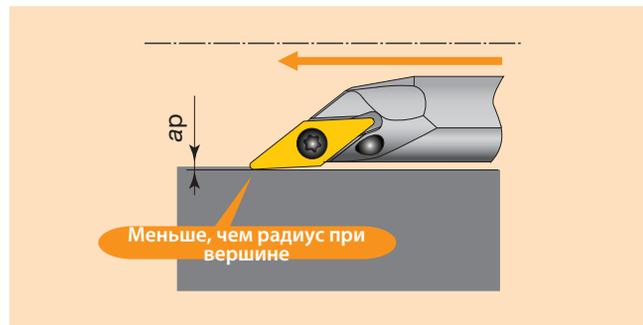
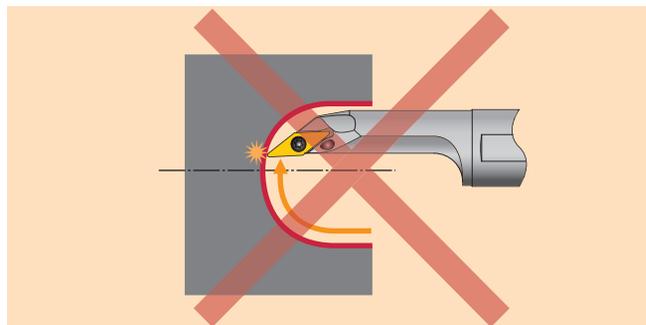
Минимальный радиус обработки (R) внутренней сферы составляет 1/2 от минимального диаметра отверстия. ($\varnothing D_m$). Максимальная глубина растачивания - до L_2 размера инструмента.



Предостережения об использовании

Во избежание поломки пластины точка обработки не должна переходить за центр отверстия

Во избежание образования заусенцев глубина резания должна быть в пределах радиуса при вершине.



Примеры обработки

Внутренняя сферическая обработка

Обраб. матер. : S45C
 Оправка : A12M-SVJCR08-D160
 Пластина : VCMT080204-PF (NS730)
 Скорость резания : $V_c = \sim 100$ м/мин
 Число обор. : $n = 3000$ min⁻¹ (константа)
 Подача : $f = 0.1$ мм/rev
 Глубина резания : $a_p = 0.5$ мм

Обработка нижней поверхности отверстия

Обраб. матер. : S45C
 Оправка : A12M-SVJCR08-D160
 Пластина : VCMT080204-PSF (T9115)
 Скорость резания : $V_c = \sim 100$ м/мин
 Число обор. : $n = 3000$ min⁻¹ (константа)
 Подача : $f = 0.1$ мм/rev
 : $f = 0.05$ мм/rev
 (только для плунжерной обработки)
 Глубина резания : $a_p = 0.5$ мм

