

STREAMJETBAR S-тип

SVZBR/L



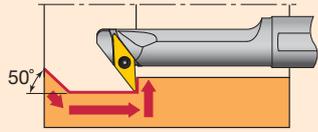
Положительный передний угол/Система крепления винтом

Мин. диам. отвер.
Ø20 mm~

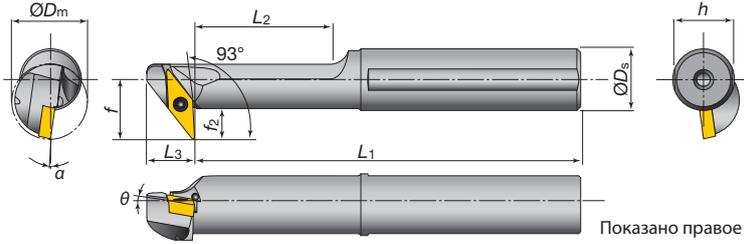
Диам.хвостовика
Ø16~32 mm

Стальной хвостовик

Обратное растачивание



Исполнение режущей кромки **Z**



Показано правое исполнение (R)



Стальной хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверст. 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
A16Q-SVZBR/L11-D200	●	●	20	16	15.5	180	35	12.5	15	8	0°	-8°	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-SVZBR/L11-D250	●	●	25	20	17.5	200	40	12.5	18	8	0°	-7°	0.4		CSTB-3.5	T-15F	3.0
A25S-SVZBR/L16-D320	●	●	32	25	24	250	50	17.5	23	12	0°	-6°	0.8	VB□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0
A32T-SVZBR/L16-D400	●	●	40	32	27.5	300	72	17.5	30	12	0°	-5°	0.8		CSTB-3.5L	T-15F	3.0

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

STREAMJETBAR S-тип

SVJBR/L



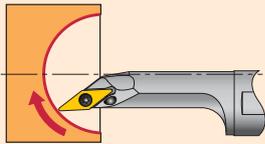
Положительный передний угол/Система крепления винтом

Мин. диам. отвер.
Ø25 mm~

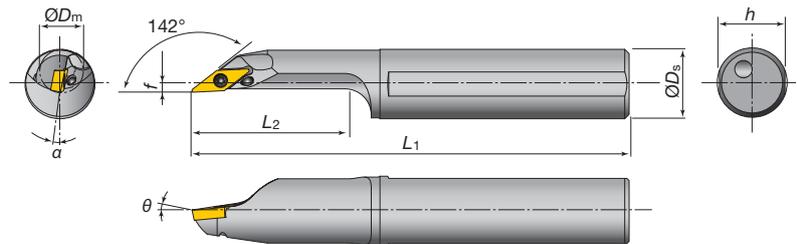
Диам.хвостовика
Ø20~25 mm

Стальной хвостовик

Внутренняя сферическая обработка



Исполнение режущей кромки **J**



Показано правое исполнение (R)



Стальной хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверст. 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	
A20R-SVJBR/L11-D250	●	●	25	20	2	200	40	18	-	-5°	-5°	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A25S-SVJBR/L11-D300	●	●	30	25	3.5	250	50	23	-	-5°	-5°	0.4		CSTB-3.5	T-15F	3.0

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

Как использовать инструменты типа SVJC(B)/R/L

5-24

Основной выбор стружколомов VB□□1103□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину		
			T9115	T9125	
Сплав	SH730	AH725	T9115	T9125	
Страница	2-134	2-133	2-133	2-133	
P Сталь	Стружколом	JS	PSF	PS	PSS
	Vc (m/min)	120 (50-180)	120 (50-180)	220 (150-300)	180 (120-150)
	ap (mm)	1.5 (0.1-3.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-2.5)	1.5 (0.5-3.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.15 (0.08-0.3)
	rε (mm)	0.2	0.4	0.4	0.8
K Чугун	Стружколом	T-CBN	J10	CM	
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	70 (30-100)	270 (140-400)	
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	1.0 (0.05-2.0)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.03 (0.01-0.05)	0.2 (0.05-0.3)	
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8	

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на малую глубину	
			AH725	AH725
Сплав	J740	AH725	AH725	AH725
Страница	2-134	2-133	2-133	2-133
M Нержавеющая сталь	Стружколом	FR/L-J10	PSF	PSS
	Vc (m/min)	50 (10-100)	120 (50-150)	120 (50-150)
	ap (mm)	1.0 (0.5-2.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)
	f (mm/rev)	0.03 (0.01-0.05)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)
	rε (mm)	0.2	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	
			Сплав
Страница	3-13	3-13	
H Твердые материалы	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"

● : Складские позиции

2-16~

Технические характеристики (5-6)

Связанные страницы

Втулки (5-68 ~)

Детали (14-1~)