

STREAMJETBAR S-тип SVZCR/L

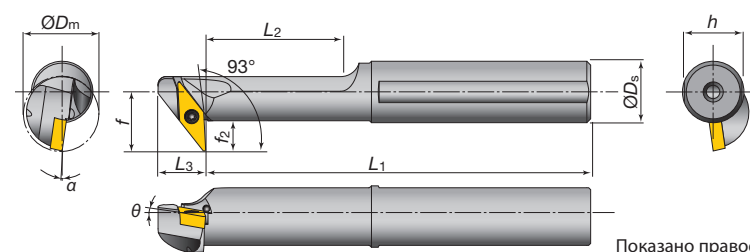
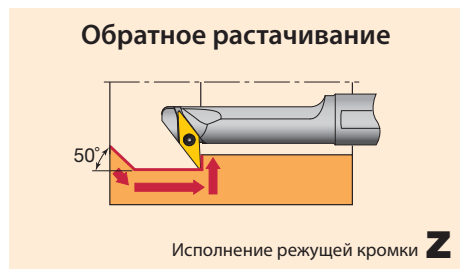
Положительный передний угол/Система крепления винтом



Мин. диам. отверст.
Ø16 mm

Диам.хвостовика
Ø12 mm

Стальной хвостовик



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
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

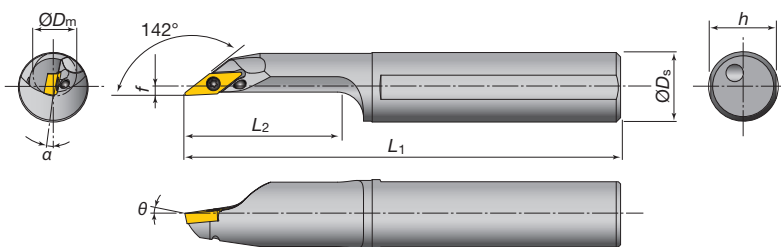
Положительный передний угол/Система крепления винтом



Мин. диам. отверст.
Ø16 mm~

Диам.хвостовика
Ø12~16 mm

Стальной хвостовик



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	
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□□-□□

П	Операция	От чистовой до обработки на среднюю глубину	M	Операция	От чистовой до обработки на среднюю глубину			
	Сталь	Сплав		AH725	Нержавеющая сталь	Сплав	AH725	
Страница		2-135	Страница	2-135				
Стружколом		PSF	PSF	Стружколом		PSF		
		Vc (m/min)				120 (50-180)	Vc (m/min)	120 (50-150)
		ap (mm)				0.3 (0.1-0.5)	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)
Непрерывно	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	Непрерывно	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)			
	rε (mm)	0.4		rε (mm)	0.4			

● : Складские позиции