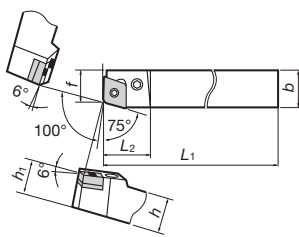
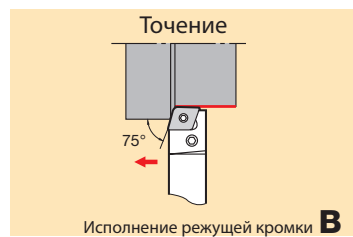


P-тип

PCBNR/L

Соответ. пластины
CN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине rε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f	f2			
PCBNR/L2020K12E	●	●	20	20	125	28	20	17	—	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~
PCBNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	28	25	22	—			
PCBNR/L2525M16E	●		25	25	150	35	25	22	—	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
PCBNR/L3225P16E			32	25	170	35	32	22	—			
PCBNR/L3232P16E			32	32	170	35	32	27	—	1.2	CN□□1906□□	2-45 ~
PCBNR/L3232P19E	●		32	32	170	40	32	27	—			

* Используются пластины с углом 100° ● : Складские позиции

Основной выбор стружколомов CN□□1204□□-□□

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
		NS730	GT730	T9115	T9115
Страница		2-42	2-42	2-45	2-48
Стружколом		TF	TSF	TM	TH
	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.6)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
		BX930	T5115	T5115	T5115
Страница		3-7	2-43	2-46	2-49
Стружколом		T-CBN	CF	CM	CH
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
		BX470	AN905	AN120
Страница		3-7	2-47	2-48
Стружколом		T-CBN	HMM	SA
	Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (20-100)	50 (20-80)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.8	0.8

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

➔ 2-4 ~

Операция	Сплав	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
		T6120	T6130	T6130
Страница		2-42	2-46	2-49
Стружколом		SF	SM	SH
	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.8	1.6

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
		DX120	TH10	GH110
Страница		3-21	2-42	2-48
Стружколом		T-DIA	O1	P
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
		BXM10	BXM20
Страница		3-7	3-7
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)
	fe (mm)	0.4	0.4

4

Державки TAC