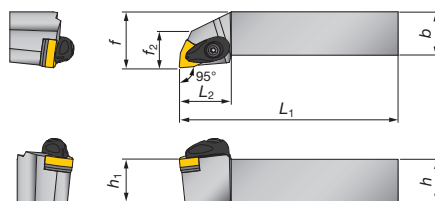
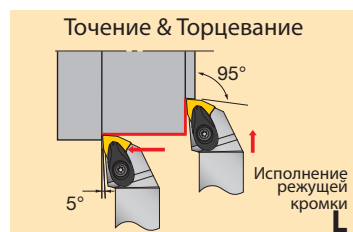


TURNING A-тип AWLNR/L

Соответ. пластины
WN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
AWLNR/L2020K06-A	●	●	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
AWLNR/L2525M06-A	●	●	25	25	150	27	25	32	23			
AWLNR/L2020K08-A	●	●	20	20	125	30	20	25	19	0.8	WN□□0804□□	2-80 ~
AWLNR/L2525M08-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21			3-9 ~
AWLNR/L3225P08-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21			T-CBN

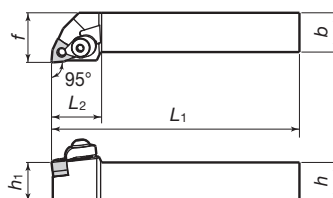
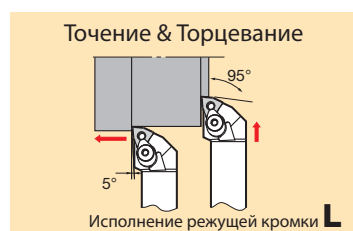
* Рекомендуемое усилие зажима: WN□□0604: 3.0 N·m, WN□□0804: 4.0 N·m

D-тип

DWLNR/L

Соответ. пластины
WN□□

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DWLNR/L2020K06	●	●	20	20	125	25.5	20	25	—	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
DWLNR/L2525M06	●	●	25	25	150	26	25	32	—			
DWLNR/L2020K08	●	●	20	20	125	31	20	25	—	0.8	WN□□0804□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-80 ~
DWLNR/L2525M08	●	●	25	25	150	31	25	32	—			3-9 ~
DWLNR/L3225P08	●	●	32	25	170	30	32	32	—			T-CBN

Основной выбор стружколомов WN□□0804□□-□□

Операция	Высокооточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115	T9115	T9115	T9115
Страница	2-80	2-80	2-80	2-83	2-85	2-83	2-85	2-85
Стружколом	TF	TFS	TM	TH	TH	TH	TH	TH
	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-250)	220 (150-300)	220 (150-250)	220 (150-250)
	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)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)	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 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	0.8	1.2	1.2

Операция	Высокооточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115	T5115	T5115	T5115
Страница	3-9	3-9	2-81	2-84	2-84	2-86	2-86	2-86
Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH	CH	CH	CH	CH
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)	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)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)	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 (0.2-0.5)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)	0.4 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2	0.8	1.2	1.2

Операция	Высокооточная чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	BX480	AN905	KS20	KS20	KS20
Страница	3-9	3-9	2-84	2-85	2-85	2-85
Стружколом	T-CBN	HMM	SA	SA	SA	SA
	Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)	50 (20-80)	50 (20-80)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)	3.0 (1.0-6.0)	3.0 (1.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.8	0.8	0.8	0.8

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	T6120	T6130	T6130	T6130	T6130
Страница	2-80	2-80	2-83	2-85	2-85	2-85
Стружколом	SF	SM	SH	SH	SH	SH
	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)	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)	3.0 (3.0-6.0)	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)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.8	1.6	1.6	1.6

Операция	Высокооточная чистовая обработка		Чистовая обработка	
	Сплав	BXM10	BXM20	BXM20
Страница	3-9	3-9	3-9	3-9
Стружколом	T-CBN	T-CBN	T-CBN	T-CBN
	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)	150 (70-220)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (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)	0.1 (0.05-0.25)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.4

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

2-4 ~

● : Складские позиции