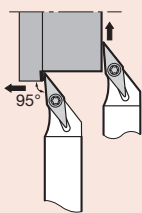


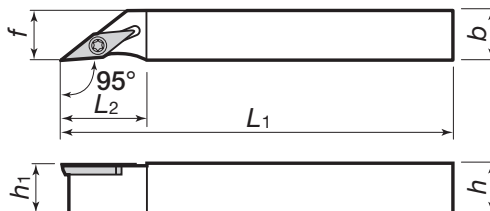
# JSVL2PR/L

Без смещения / Положительный угол  
Крепление винтом

## Точение/подрезка торцев



Исполнение режущей кромки **L2**



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\epsilon}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSVL2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVL2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	0.2				
JSVL2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	0.2				

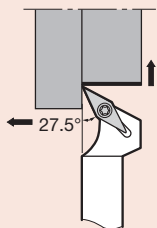
4

Державки TAC

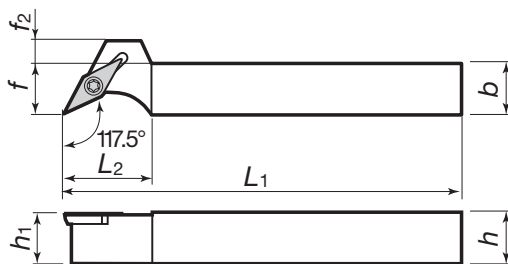
# JSVP2PR/L

Положительный угол  
Крепление винтом

## Контурная обработка



Исполнение режущей кромки **P2**



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\epsilon}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)	
	R	L	h	b	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	f			f <sub>2</sub>	Сила фиксации		Зажимной винт
JSVP2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVP2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	2	0.2				
JSVP2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	-	0.2				
JSVP2PR/L1010K11	●	●	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVP2PR/L1212K11	●	●	12	12	125	20	12	12	6	0.2				
JSVP2PR/L1616K11	●	●	16	16	125	20	16	16	4	0.2				

## Основной выбор стружколомов VP□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка
Стружолом	JRP	JPP	JSP
Страница	2-137	2-137	2-138
<b>Вид</b>			
<b>Державки</b>			
JSVP**08	VPET0802**	VPET0802**	VPET0802**
JSVP**11	VPET1103**	VPET1103**	VPET1103**

● : Складские позиции