

STREAMJETBAR S-тип SDZCR/L

Положительный передний угол/Система крепления винтом

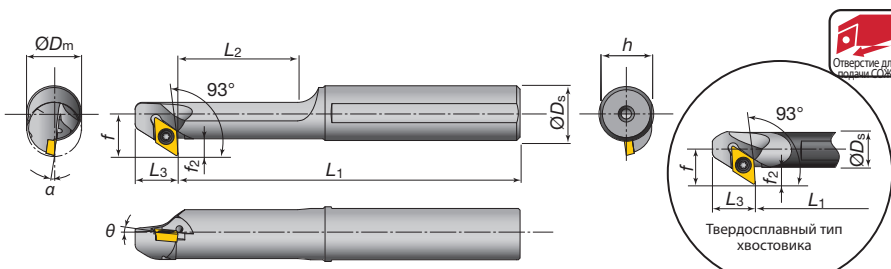
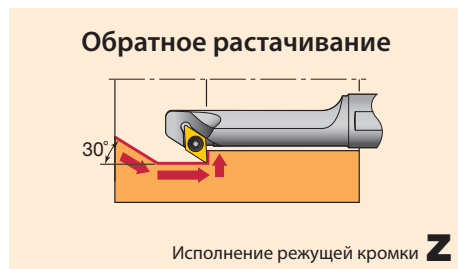


Мин. диам. отвер. $\varnothing 14 \text{ mm} \sim$

Диам. хвостовика $\varnothing 12 \sim 25 \text{ mm}$

Стальной хвостовик

Твердосплавный хвостовик



Показано правое исполнение (R)

Стальной хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверст.	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Применяемые пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L ₁	L ₂	L ₃	h	f ₂			θ	α		Зажимной винт
A12M-SDZCR/L07-D140	●	●	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0°	-9°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	●	●	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0°	-8°	0.4				
A20R-SDZCR/L11-D200	●	●	20	20	15.5	200	40	15	18	5.5	0°	-8°	0.8				
A25S-SDZCR/L11-D250	●	●	25	25	18	250	50	15	23	5.5	0°	-6°	0.8				

Твердосплавный хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверст.	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Применяемые пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L ₁	L ₂	L ₃	h	f ₂			θ	α		Зажимной винт
E12Q-SDZCR/L07-D180	●	●	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0°	-8°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-SDZCR/L07-D220	●	●	22	16	12.5	200	-	12.5	15	4.5	0°	-6°	0.4				

Пластина правого исполнения (R) используется для оправок левого исполнения (тип SSKPL □□), и наоборот - пластина левого исполнения (L) используется для оправок правого исполнения (тип SSKPR □□).

Основной выбор стружколомов DC□□11T3□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	SH730	AH725	T9115	T9125
Страница	2-108	2-105	2-106	2-109	
Стружколом	JS	PSF	PS	PM	
	V_c (m/min)	120 (50-180)	120 (50-180)	180 (120-250)	180 (120-250)
	a_p (mm)	1.5 (0.1-3.0)	0.3 (0.1-0.5)	3.0 (0.5-2.5)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	r_{ϵ} (mm)	0.2	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на малую глубину	Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	GH330	AH725	AH725	T6130
Страница	2-105	2-105	2-106	2-109	
Стружколом	W15	PSF	PSS	PM	
	V_c (m/min)	120 (100-150)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)
	a_p (mm)	0.5 (0.05-2.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	r_{ϵ} (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	BX930	TN10	T5115	T5115
Страница	3-14	2-105	2-106	2-110	
Стружколом	T-CBN	W15	CM	Без стружколома	
	V_c (m/min)	700 (300-1200)	70 (30-100)	270 (140-400)	270 (140-400)
	a_p (mm)	0.3 (0.05-0.5)	0.5 (0.5-2.0)	1.0 (0.05-2.0)	1.0 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.2 (0.05-0.3)	0.2 (0.05-0.3)
	r_{ϵ} (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	Чистовая обработка	
	Сплав	DX120	TN10	KF05F
Страница	3-22	2-105	2-106	
Стружколом	T-DIA Со стружколомом	W15	AL	
	V_c (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	400 (200-1500)
	a_p (mm)	0.1 (0.03-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
	r_{ϵ} (mm)	0.4	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	
	Сплав	BX470	BX950
Страница	3-12	3-14	
Стружколом	T-CBN	T-CBN	
	V_c (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)
	a_p (mm)	0.1 (0.05-0.5)	0.3 (0.1-0.5)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.1 (0.05-0.3)
	r_{ϵ} (mm)	0.4	0.4

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	
	Сплав	BXM10	BXM20
Страница	3-12	3-12	
Стружколом	T-CBN	T-CBN	
	V_c (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	a_p (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)
	r_{ϵ} (mm)	0.4	0.4

Для других типов обработки смотрите "Систему выбора"

2-16~

● : Складские позиции