

# STREAMJETBAR S-тип SVZCR/L

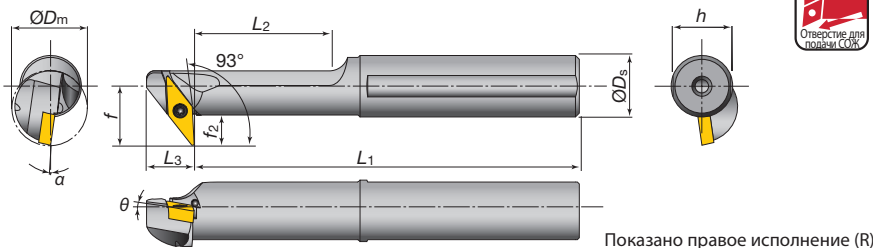
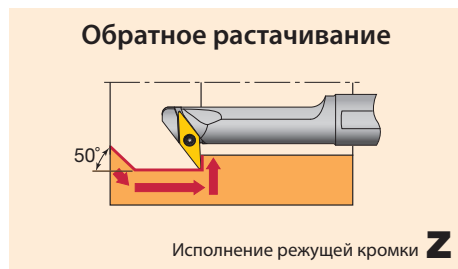
Положительный передний угол/Система крепления винтом



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

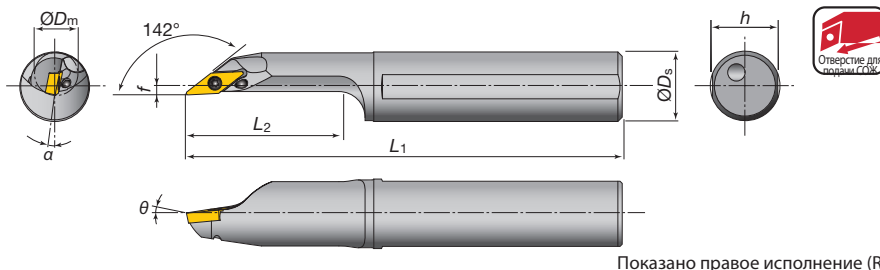
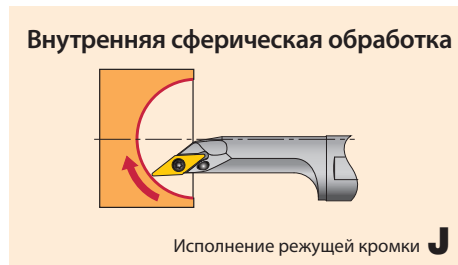
Положительный передний угол/Система крепления винтом



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□□-□□

<b>P</b> Сталь	Операция	Отчистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	АН725
	Страница	2-135
	Стружколом	PSF
	Vc (m/min)	120 (50-180)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)
Непрерывно	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)
	rε (mm)	0.4

<b>M</b> Нержавеющая сталь	Операция	Отчистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	АН725
	Страница	2-135
	Стружколом	PSF
	Vc (m/min)	120 (50-150)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)
Непрерывно	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)
	rε (mm)	0.4

● : Складские позиции