

STREAMJETBAR P-тип

PTFNR/L

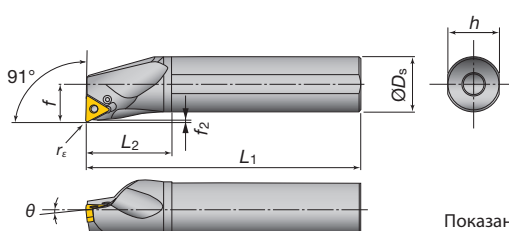
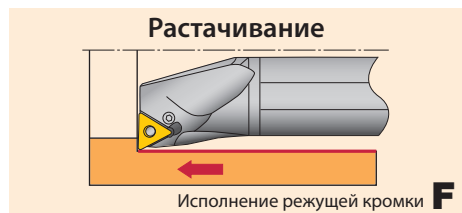
Отрицательный передний угол/Система крепления рычагом за отверстие



Мин. диам. отвер.
ø32 mm~

Диам.хвостовика
ø25~50 mm

Стальной хвостовик



Показано правое исполнение (R)



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	Подкладка	Рычаг	Зажимной винт	Пружинный штифт	Ключ	Вспомог. деталь для подачи СОЖ		Винт для отверстия подачи СОЖ	
A25R-PTFNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	1.2	-6°	-12°	0.8	TN□□1604	ELST317BR/L	LCL33	LCS3	LSP3	P-2.5	EA-25	EA-32	SSHМ4-5	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	1.1	-6°	-10°	0.8										
A40T-PTFNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	1.1	-6°	-10°	0.8										
A50U-PTFNR/L16-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	1.1	-6°	-8°	0.8										

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

STREAMJETBAR P-тип

PTUNR/L

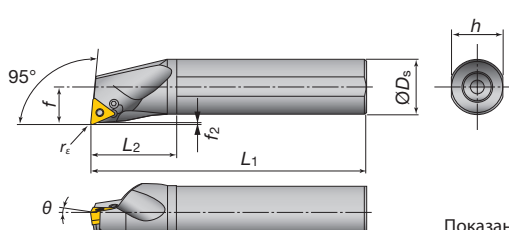
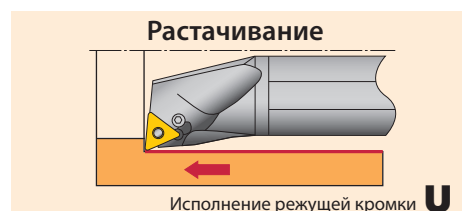
Отрицательный передний угол/Система крепления рычагом за отверстие



Мин. диам. отвер.
ø20 mm~

Диам.хвостовика
ø16~32 mm

Стальной хвостовик



Показано правое исполнение (R)



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	Подкладка	Рычаг	Зажимной винт	Пружинный штифт	Ключ	Вспомог. деталь для подачи СОЖ		Винт для отверстия подачи СОЖ	
A16M-PTUNR/L11-D200	●	●	20	16	11	150	32	15	1	-6°	-14°	0.4	TN□□1103	-	LCL22N	LCS22A	-	P-2F	EA-20	SSHМ3-4	1.7	
A20Q-PTUNR/L11-D250	●	●	25	20	13	180	36	18	1	-6°	-12°	0.4										
A25R-PTUNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	1.4	-6°	-12°	0.8	TN□□1604	ELST317BR/L	LCL33	LCS3	LSP3	P-2.5	EA-25	EA-32	SSHМ4-5	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	1.3	-6°	-10°	0.8										

* Отверстие пластины соответствует стандарту ISO.
* Длина оправки может отличаться от стандарта ISO.

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

Основной выбор стружколомов TN□□1604□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину		
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115	Страница	2-70	2-71	2-74
Стружколом	TF	TSF	TM	TH					
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	200 (150-300)	220 (150-300)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)	
ap (mm)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)	0.4	0.4	0.8	1.2	
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)	0.4	0.4	0.8	1.2	
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2					

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		
	Сплав	T6120	T6130	Страница	2-71
Стружколом	SF	SM			
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	
ap (mm)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	0.4	0.8	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	0.4	0.8	
rε (mm)	0.4	0.8			

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину		
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115	Страница	3-8	2-72	2-75
Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH					
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)	
ap (mm)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)	0.4	0.4	0.8	1.2	
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)	0.4	0.4	0.8	1.2	
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2					

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка				
	Сплав	DX120	GH110	GH110	Страница	3-21	2-70
Стружколом	T-DIA With chipbreaker	O1	P				
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)	
ap (mm)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	3.0 (0.2-0.5)	0.4	0.4	0.8	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	3.0 (0.2-0.5)	0.4	0.4	0.8	
rε (mm)	0.4	0.4	0.8				

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину		
	Сплав	BX470	KS20	AH905	AH120	Страница	3-8	2-71	2-75
Стружколом	T-CBN	SS	HMM	SA					
Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)	
ap (mm)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.4	0.4	0.8	1.2	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.4	0.4	0.8	1.2	
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2					

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		
	Сплав	BXM10	BXM20	Страница	3-8
Стружколом	T-CBN	T-CBN			
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)	
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.1 (0.05-0.25)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)	0.4	0.4	
rε (mm)	0.4	0.4			

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

2-4 ~

● : Складские позиции

Технические характеристики (5-6)

Связанные страницы

Втулки (5-68 ~)

Детали (14-1~)