



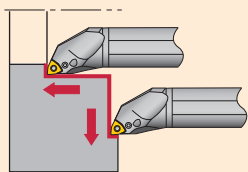
Мин. диам. отвер.
ø20 mm~

Диам.хвостовика
ø16~40 mm

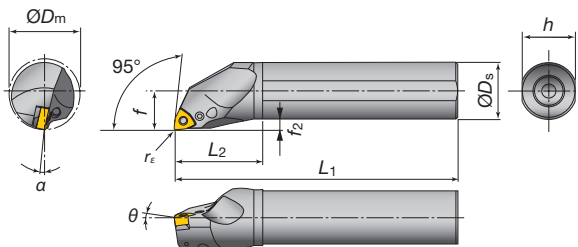
Стальной хвостовик



Растачивание и торцевание



Исполнение режущей кромки **L**



Показано правое исполнение (R)

Стальной хвостовик

Кат. № державки	Наличие		Мин. диам. отверстие 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-PWLNRL/L06-D200	●	●	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN□□0604	-	LCL33N	LCS33	-	P-2F	-	SSHМ3-4	1.7
A20Q-PWLNRL/L06-D250	●	●	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8		-	-	-	-	EA-20	-	-	
A25R-PWLNRL/L06-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8		LSW312BR/L	LCL3	LCS3B	LSP3	P-2.5	EA-25	SSHМ5-6	
A32S-PWLNRL/L06-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8		-	-	LCS3	LSP3	P-2.5	EA-32	SSHМ5-6	
A25R-PWLNRL/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN□□0804	-	LCL43N	LCS43	-	P-2.5	EA-25	SSHМ5-6	2.7
A32S-PWLNRL/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8		-	-	-	-	EA-32	-	-	
A40T-PWLNRL/L08-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8		LSW42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	-	SSHМ6-6	

5

Система маркировки для расточных оправок ТАС

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

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115
Страница	2-80	2-80	2-83	2-85
Стружколом	TF	TSF	TM	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	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)
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)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130
Страница	2-80	2-83	2-85
Стружколом	SF	SM	SH
Vc (m/min)	150 (100-200)	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)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.8	1.6

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115
Страница	3-9	2-81	2-84	2-86
Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	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)
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)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

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

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10
Страница	3-9	3-9
Стружколом	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
ap (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)
rε (mm)	0.4	0.4

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

▶ 2-4 ~

● : Складские позиции