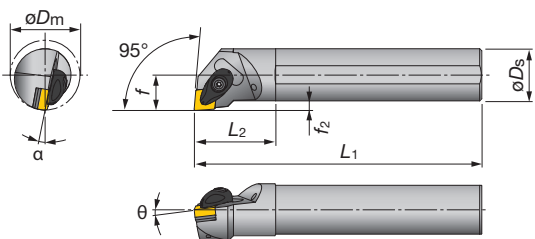


TURNING A-тип ACLNR/L

Отрицательный передний угол/ Система двойного зажима

Мин. диам. отвер. $\varnothing 32 \text{ mm} \sim$ Диам. хвостовика $\varnothing 25 \sim 50 \text{ mm}$

Стальной хвостовик



Показано правое (R) исполнение

Кат. №	Наличие		Мин. диаметр отверстия $\varnothing D_m$	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_ϵ	Применяемые пластины	Страница
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	α	θ			
A25R-ACLNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	CN□□1204□□	2-42~
A32S-ACLNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°				
A40T-ACLNR/L12-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°				
A50U-ACLNR/L12-D630	●		63	50	35	350	65	47	10	-7°				

T-CBN inserts **3-7~** T-DIA inserts **3-21~**

5

Система маркировки для расточных оправок TAC

Основной выбор стружколомов CN□□1204□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115
Страница	2-42	2-42	2-45	2-48
Стружколом				
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
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 (0.2-0.6)
re (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	2-42	2-46	2-49
Стружколом			
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)
re (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	3-7	2-43	2-46	2-49
Стружколом				
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 (0.2-0.6)
re (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX120	TH10
Страница	3-21	2-42	2-48
Стружколом			
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
re (mm)	0.4	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	BX470
Страница	3-7	2-47
Стружколом		
Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (20-100)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
re (mm)	0.4	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10
Страница	3-7	3-7
Стружколом		
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)
re (mm)	0.4	0.4

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора" **2-4 ~**

Детали для А-типа

Кат. №	Применяемые пластины	Зажим	Зажимной винт	Подкладка	Винт подкладки	Пружина	Пружинный штифт	Ключ	Реком. сила фиксации (N·m)
		A□□□-ACLNR/L	CN□□1204□□						

Примечание: Детали оправок предыдущего А-типа не применяются для оправок "Turning A"

● : Складские позиции