

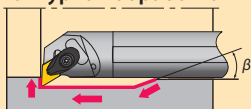
# TURNING A-тип ADUNR/L

Отрицательный передний угол/ Система двойного зажима

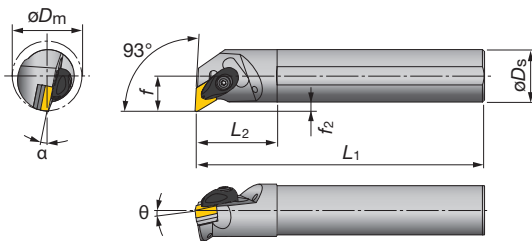
Мин. диаметр отверстия  $\varnothing 32 \text{ mm} \sim$   
Диам. хвостовика  $\varnothing 25 \sim 50 \text{ mm}$

Стальной хвостовик

Растачивание и внутренняя контурная обработка



Исполнение режущей кромки **U**



Показано правое (R) исполнение

Кат. №	Наличие		Мин. диаметр отверстия $\varnothing D_m$	Размеры (мм)									Станд. радиус при вершине $r_\epsilon$	Применяемые пластины	Страница
	R	L		$\varnothing D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\alpha$	$\theta$	$\beta$			
A25R-ADUNR/L15-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	30°	0.8	DN□□1504□□	2-52~
A32S-ADUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11°		20°			
A40T-ADUNR/L15-D500	●		50	40	27	300	55	37	7	-8°		15°			
A50U-ADUNR/L15-D630	●		63	50	35	350	65	47	10	-7°		15°			
A25R-ADUNR/L1506-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	15°	0.8	DN□□1506□□	2-52~
A32S-ADUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11°		20°			

When using the insert with larger corner radius than Std shown in the table, the approach angle  $\beta$  will be smaller than shown value.

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

## Основной выбор стружколомов DN□□1504□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115	T9115	T9115	T9115
Стружколом	TF	TSF	TM	TH				
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 (0.2-0.5)				
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	T6130	T6130	T6130
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 (0.2-0.4)			
re (mm)	0.4	0.8	1.2			

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115	T5115	T5115	T5115
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)				
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	GH110	GH110	GH110	GH110
Стружколом	T-DIA	O1	P			
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		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	BX470	KS20	AN905	AN120	AN120	AN120	AN120
Стружколом	T-CBN	SS	HMM					
Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)				
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)				
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)				
re (mm)	0.4	0.8	0.8	0.8				

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	
	Сплав	BXM10	BXM20	BXM20
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)		
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□□□-ADUNR/L15	DN□□1504□□	ACP4S	ACS-5W	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	
A□□□-ADUNR/L1506	DN□□1506□□	ACP4S	ACS-5W	ASD423	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0

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

● : Складские позиции