

# TURNING A-тип

# ASKNR/L

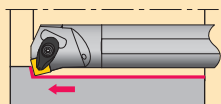
Отрицательный передний угол/ Система двойного зажима

Мин. диаметр отверстия  
ø32 mm~

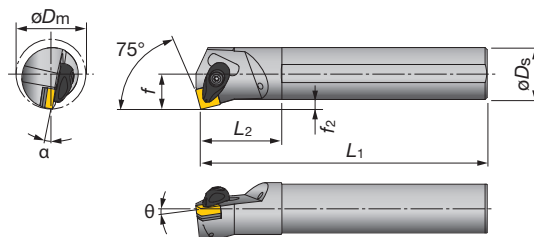
Диам. хвостовика  
ø25~32 mm

Стальной хвостовик

## Сквозное растачивание



Исполнение режущей кромки **K**



Показано правое (R) исполнение

Кат. №	Наличие		Мин. диаметр отверстия øD <sub>m</sub>	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r <sub>ε</sub>	Применяемые пластины	Страница	
	R	L		øD <sub>s</sub>	f	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h	f <sub>2</sub>	α				θ
A25R-ASKNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	SN□□1204□□	2-61~
A32S-ASKNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	SN□□1204□□	2-61~

T-CBN inserts ▶ 3-8~ T-DIA inserts ▶ 3-21~

5

Система маркировки для расточных оправок TAC

## Основной выбор стружколомов SN□□1204□□-□□

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
Страница	2-61		2-61		2-64		2-67	
Стружколом	TF	TSF	TM	TH				
V <sub>c</sub> (m/min)	200 (150-250)		200 (150-300)		220 (150-300)		220 (150-300)	
а <sub>p</sub> (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)	
r <sub>ε</sub> (mm)	0.4		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
Страница	3-8		2-62		2-65		2-67	
Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH				
V <sub>c</sub> (m/min)	700 (300-1200)		270 (140-400)		270 (150-400)		270 (140-400)	
а <sub>p</sub> (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)	
r <sub>ε</sub> (mm)	0.4		0.4		0.8		1.2	

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Medium cutting	
	Сплав	BX480	AN905	AN120	AN120	AN120
Страница	3-8		2-65		2-66	
Стружколом	T-CBN	HMM	SA			
V <sub>c</sub> (m/min)	200 (70-300)		50 (20-100)		50 (20-80)	
а <sub>p</sub> (mm)	0.3 (0.1-0.5)		1.5 (0.5-3.0)		2.0 (1.0-4.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)		0.2 (0.1-0.3)		0.3 (0.2-0.5)	
r <sub>ε</sub> (mm)	0.4		0.8		0.8	

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

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	T6120	T6130	T6130	T6130	T6130
Страница	2-62		2-64		2-67	
Стружколом	SF	SM	SH			
V <sub>c</sub> (m/min)	150 (100-200)		120 (70-150)		120 (70-150)	
а <sub>p</sub> (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 (0.2-0.4)		0.3 (0.2-0.3)	
r <sub>ε</sub> (mm)	0.4		0.8		1.6	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	DX140	GH110	GH110
Страница	3-21		2-66	
Стружколом	T-DIA	P		
V <sub>c</sub> (m/min)	1500 (500-2500)		600 (100-1000)	
а <sub>p</sub> (mm)	0.5 (0.05-1.0)		2.0 (0.5-4.0)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)		0.3 (0.2-0.5)	
r <sub>ε</sub> (mm)	0.4		0.8	

Операция	Чистовая обработка	
	Сплав	BXM20
Страница	3-8	
Стружколом	T-CBN	
V <sub>c</sub> (m/min)	150 (70-220)	
а <sub>p</sub> (mm)	0.2 (0.05-0.30)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.25)	
r <sub>ε</sub> (mm)	0.4	

## Детали для А-типа

Кат. №	Применяемые пластины	Зажим	Зажимной винт	Подкладка	Винт подкладки	Пружина	Пружинный штифт	Ключ	Реком. сила фиксации (N·m)
		A□□□-ASKNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	ASS422	CSTB-3.5	BP-7	

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

● : Складские позиции