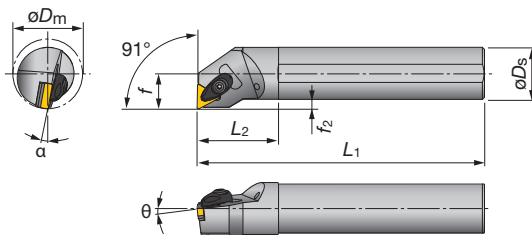
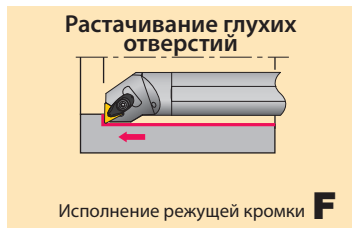


Мин. диаметр отверстия **ø32 mm~**
Диам. хвостовика **ø25~32 mm**

Стальной хвостовик



Показано правое (R) исполнение

Кат. №	Наличие		Мин. диаметр отверстия $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_e	Применяемые пластины	Страница	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	a				θ
A25R-ATFNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	TN□□1604□□	2-70~
A32S-ATFNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	TN□□1604□□	2-70~

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

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
Страница	2-70	2-71	2-74	2-77
Стружколом				
V_c (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	200 (150-300)	220 (150-300)
a_p (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_e (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	T6120
Страница	2-71	2-74
Стружколом		
V_c (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)
a_p (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)
r_e (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
Страница	3-8	2-72	2-75	2-77
Стружколом				
V_c (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
a_p (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_e (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
Страница	3-21	2-70	2-76h
Стружколом			
V_c (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
a_p (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)	3.0 (0.2-0.5)
r_e (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
Страница	3-8	2-71	2-75	2-76
Стружколом				
V_c (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)
a_p (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
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)
r_e (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10
Страница	3-8	3-8
Стружколом		
V_c (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
a_p (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)
r_e (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□□□-ATFNR/L	TN□□1604□□						

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

● : Складские позиции