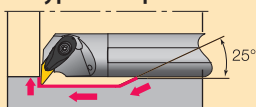


Мин. диаметр отверстия **ø40 mm~**
Диам. хвостовика **ø32~40 mm**

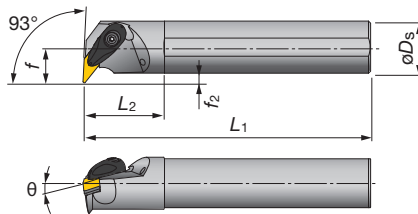
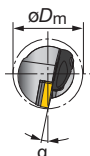
Стальной хвостовик



Растачивание и внутренняя контурная обработка



Исполнение режущей кромки **U**



Показано правое (R) исполнение

| Кат. № | Наличие | | Мин. диаметр отверстия øD _m | Размеры (мм) | | | | | | | Станд. радиус при вершине rε | Применяемые пластины | Страница | |
|----------------------------|---------|---|---|-----------------|----|----------------|----------------|----|----------------|------|---------------------------------|----------------------|--------------------------|----------------|
| | R | L | | øD _s | f | L ₁ | L ₂ | h | f ₂ | α | | | | θ |
| A32S-AVUNR/L16-D400 | ● | ● | 40 | 32 | 22 | 250 | 50 | 30 | 6 | -10° | -6° | 0.8 | VN□□1604□□ YN□□1604□□ | 2-88~ 2-87~ |
| A40T-AVUNR/L16-D500 | ● | ● | 50 | 40 | 27 | 300 | 55 | 37 | 7 | -8° | -6° | 0.8 | VN□□1604□□ YN□□1604□□ | 2-88~ 2-87~ |

T-CBN inserts **3-9~** T-DIA inserts **3-21~**

5

Система маркировки для расточных оправок TAC

Основной выбор стружколомов VN□□1604□□-□□

| Операция | Высокоточная чистовая обработка | | Чистовая обработка | | От чистовой до обработки на среднюю глубину | |
|-------------------|---------------------------------|------------------------|----------------------|----------------------|---|------|
| | Сплав | NS730 | GT730 | T9115 | Страница | 2-87 |
| Стружколом | TF | TSF | TM | | | |
| | Vc (m/min) | 200 (150-250) | 200 (150-300) | 180 (150-300) | | |
| ap (mm) | 0.3 (0.05-0.5) | 1.0 (0.3-1.5) | 2.0 (1.0-4.0) | | | |
| f (mm/rev) | 0.1 (0.03-0.15) | 0.15 (0.08-0.3) | 0.3 (0.2-0.4) | | | |
| rε (mm) | 0.4 | 0.4 | 0.8 | | | |

| Операция | Высокоточная чистовая обработка | | Чистовая обработка | | От чистовой до обработки на среднюю глубину | |
|-------------------|---------------------------------|------------------------|-----------------------|----------------------|---|------|
| | Сплав | BX930 | T5115 | T5115 | Страница | 2-88 |
| Стружколом | T-CBN | CF | CM | | | |
| | Vc (m/min) | 700 (300-1200) | 270 (140-400) | 270 (150-400) | | |
| ap (mm) | 0.3 (0.05-0.5) | 1.0 (0.5-2.0) | 2.0 (1.0-4.0) | | | |
| f (mm/rev) | 0.1 (0.05-0.2) | 0.15 (0.05-0.2) | 0.3 (0.15-0.4) | | | |
| rε (mm) | 0.4 | 0.4 | 0.8 | | | |

| Операция | Высокоточная чистовая обработка | | Чистовая обработка | | От чистовой до обработки на среднюю глубину | |
|-------------------|---------------------------------|-----------------------|----------------------|--------------------|---|-----|
| | Сплав | BX470 | BX480 | AN905 | Страница | 3-9 |
| Стружколом | T-CBN | T-CBN | HMM | | | |
| | Vc (m/min) | 200 (100-280) | 200 (70-300) | 50 (20-100) | | |
| ap (mm) | 0.3 (0.1-0.5) | 0.3 (0.1-0.5) | 1.5 (0.5-3.0) | | | |
| f (mm/rev) | 0.1 (0.05-0.2) | 0.1 (0.05-0.3) | 0.2 (0.1-0.3) | | | |
| rε (mm) | 0.4 | 0.4 | 0.8 | | | |

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

| Операция | Чистовая обработка | | От чистовой до обработки на среднюю глубину | | | |
|-------------------|------------------------|----------------------|---|----------|------|------|
| | Сплав | T6120 | T6130 | Страница | 2-87 | 2-89 |
| Стружколом | SF | SM | | | | |
| | Vc (m/min) | 150 (100-200) | 120 (70-150) | | | |
| ap (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) | | | | |
| rε (mm) | 0.4 | 0.8 | | | | |

| Операция | Высокоточная чистовая обработка | | Чистовая обработка | | | |
|-------------------|---------------------------------|------------------------|-----------------------|----------|------|------|
| | Сплав | DX120 | GH110 | Страница | 3-21 | 2-87 |
| Стружколом | T-DIA With chipbreaker | O1 | | | | |
| | Vc (m/min) | 1500 (500-2500) | 600 (100-1000) | | | |
| ap (mm) | 0.5 (0.05-1.0) | 0.5 (0.05-1.0) | | | | |
| f (mm/rev) | 0.1 (0.05-0.2) | 0.1 (0.03-0.15) | | | | |
| rε (mm) | 0.4 | 0.2 | | | | |

| Операция | Высокоточная чистовая обработка | | Чистовая обработка | | | |
|-------------------|---------------------------------|------------------------|---------------------|----------|-----|-----|
| | Сплав | BXM10 | BXM20 | 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 | | | | |

Детали для А-типа

| Кат. № | Применяемые пластины | Зажим | Зажимной винт | Подкладка | Винт подкладки | Пружина | Пружинный штифт | Ключ | Реком. сила фиксации (N·m) |
|--------|----------------------|---------------------|----------------------------------|-----------|----------------|---------|-----------------|------|----------------------------|
| | | A□□□-AVUNR/L | VN□□1604□□ YN□□1604□□ | ACP3L | ACS-5W | ASV322 | CSTB-3.5 | BP-7 | |

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

● : Складские позиции