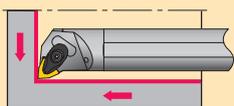


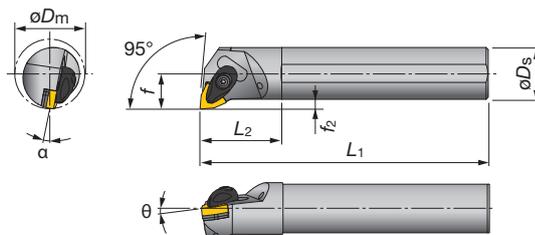
Мин. диаметр отверстия $\varnothing 32 \text{ mm} \sim$ Диам. хвостовика $\varnothing 25 \sim 50 \text{ mm}$

Стальной хвостовик

Растачивание и торцевание



Исполнение режущей кромки **L**



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-AWLNR/L06-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0604□□	2-80~
A32S-AWLNR/L06-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°				
A25R-AWLNR/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0804□□	2-80~
A32S-AWLNR/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°				
A40T-AWLNR/L08-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°				
A50U-AWLNR/L08-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-7°				

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

5

Система маркировки для расточных оправок ТАС

Основной выбор стружколомов WN□□0804□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	NS730		GT730	T9115	T9115
Сплав	NS730		GT730	T9115	T9115
Страница	2-80		2-80	2-83	2-85
Стружколом	TF		TSF	TM	TH
V_c (m/min)	200 (150-250)		200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-250)
Δp (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_ϵ (mm)	0.4		0.4	0.8	1.2

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	T6120		T6130	T6130
Сплав	T6120		T6130	T6130
Страница	2-80		2-83	2-85
Стружколом	SF		SM	SH
V_c (m/min)	150 (100-200)		120 (70-150)	120 (70-150)
Δp (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)
r_ϵ (mm)	0.4		0.8	1.6

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	BX930		T5115	T5115	T5115
Сплав	BX930		T5115	T5115	T5115
Страница	3-9		2-81	2-84	2-86
Стружколом	T-CBN		CF	CM	CH
V_c (m/min)	700 (300-1200)		270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
Δp (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)
r_ϵ (mm)	0.4		0.4	0.8	1.2

Операция	Высокоточная чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	BX480		AH905	KS20
Сплав	BX480		AH905	KS20
Страница	3-9		2-84	2-85
Стружколом	T-CBN		HMM	SA
V_c (m/min)	200 (70-300)		50 (20-100)	50 (20-80)
Δp (mm)	0.3 (0.1-0.5)		1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)		0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
r_ϵ (mm)	0.4		0.8	0.8

Операция	Высокоточная чистовая обработка	
	BXM10	
Сплав	BXM10	
Страница	3-9	
Стружколом	T-CBN	
V_c (m/min)	200 (150-350)	
Δp (mm)	0.1 (0.05-0.30)	
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	
r_ϵ (mm)	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□□□-AWLNR/L06	WN□□0604□□	ACP3S	ACS-5W	ASW322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	3.0
A□□□-AWLNR/L08	WN□□0804□□	ACP4S	ACS-5W	ASW422	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

Связанные страницы

Детали (14-1~)

5-45