

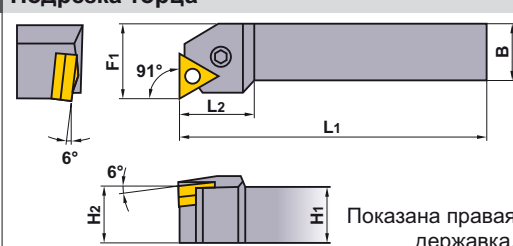
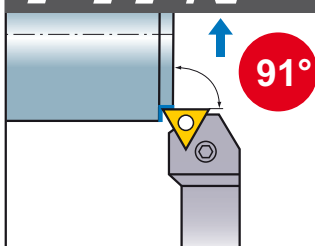
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

TN ПЛАСТИНЫ ДЕРЖАВКИ

PTFN

Подрезка торца

LL Тип



Финишная	Чистовая	Получистовая	Получистовая
FH	SH	MP	MH
(11,16)	(16,22)	(16,22)	(16,22)
Получистовая - Черновая	Нержавеющая сталь	Класс G	CBN
GH	MS	R/L	
(16,22)	(16,22)	(11,16,22)	(16)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)						 *2	 *2		 *1	
	R	L			H1	B	L1	L2	H2	F1	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Ключ
PTFNR/L1010E11	●		TNMA TNMG TNMM TNGA TNGG	1103 	10	10	70	16	10	15	—	—	LLCL12S	LLCS105	HKY20R
1616H16	●	●		1604 	16	16	100	22	16	20	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP13 (LLP23)	LLCL13	LLCS106	HKY25R
2020K16	●	●		1604 	20	20	125	22	20	25	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP13 (LLP23)	LLCL13	LLCS106	HKY25R
2525M16	●	●		1604 	25	25	150	22	25	32	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP13 (LLP23)	LLCL13	LLCS206	HKY25R
2525M22	●	●		2204 	25	25	150	28	25	32	LLSTN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

(Примечание) Когда используются сменные пластины с правым или левым стржколомом, пожалуйста используйте левые пластины для правых державок и правые пластины для левых державок.

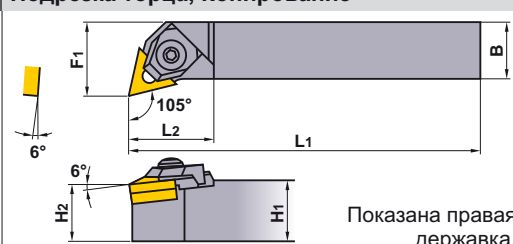
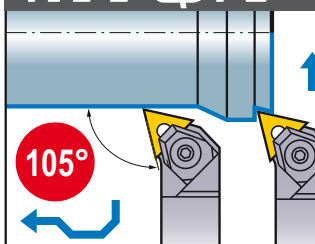
*1 Момент затяжки (N • м) : LLCS105=1.5, LLCS106=2.2, LLCS206=2.2, LLCS108=3.3

*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSTN33 с пластинами шириной 3.18 мм. При использовании пластин шириной 3.18 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

MTQN

Подрезка торца, Копирование

WP Тип



Финишная	Чистовая	Получистовая	Получистовая
FH	SH	MP	MH
(16)	(16,22)	(16,22)	(16,22)
Получистовая - Черновая	Нержавеющая сталь	Класс G	CBN
GH	MS	R/L	
(16,22)	(16,22)	(16,22)	(16)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							держатель		(1012)	(1012)	(1012)	(1012)	*
																	
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Фиксирующая пластина	Пружина	Крепёжный винт	Ключ	
MTQNR/L2020K16N	●	●	TNMA TNMG TNMM	1604	20	20	125	31	20	25	WPSTN33	CCP33	CCK13	CPT13	MES2	SLCS105	HKY25R HKY40R
2525M22N	●	●	TNGA TNGG	2204	25	25	150	36	25	32	WPSTN43	CCP34	CCK14	CPT14	MES3	SLCS106	HKY30R HKY40R

(Примечание) Когда только подрезается торец и используются сменные с правыми или левыми стружколомом, пожалуйста используйте левые пластины для правых державок и правые для левых державок.

* Момент затяжки (N • м) : SLCS105=7.0, SLCS106=7.0

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Режим резания	Стружколом	Покрытие	Скорость резания (м/мин)
Р Малоуглеродистая сталь (≤180HB)	Финишная	FY	NX3035	260—370
	Чистовая	SY	NX3035	235—335
	Получистовая	MS	UE6110	260—440
Углеродистая сталь Легированная сталь (180HB—280HB)	Финишная	FH	NX3035	200—280
	Чистовая	SH	UE6110	210—355
	Получистовая	MP	UE6110	190—325

Обрабатываемый материал	Режим резания	Стружколом	Покрытие	Скорость резания (м/мин)
М Нержавеющая сталь (≤200HB)	Финишная	FH	US735	105—200
	Чистовая	SH	US735	95—185
	Получистовая	MS	US735	85—165
К Чугун (≤350МПа)	Финишная	R/L-F	NX2525	180—245
	Чистовая	MA	UC5115	160—295
	Получистовая	Стандарт	UC5115	160—295

(Примечание) Изображения пластин, буквы обозначают вид стружколома, цифры обозначают размеры пластин.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

CBN и PCD пластины B023, B043
Пластины типа PTFN A079—A084
Пластины типа MTON A079—A084