

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

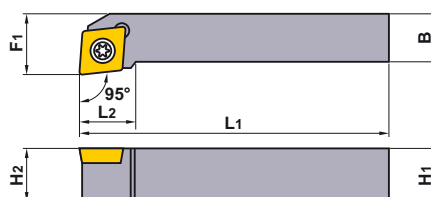
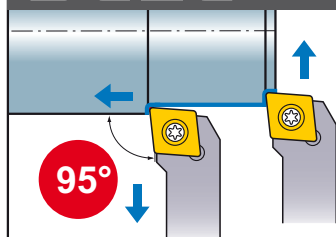
СС ПЛАСТИНЫ ДЕРЖАВКИ

SCLC

Наружное точение, Подрезка торца

SP Тип

Финишная	Получистовая
FV	Стандарт
	
(06,09)	(06,09,12)
Плоский верх	CBN/PCD
	
(06,09,12)	(06,09,12)



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)								 *	
	R	L			H1	B	L1	L2	H2	F1	Опорная пластина	Зажимной штифт	Крепёжный винт	Ключ
SCLCR/L0808D06	●	●	CCMW CCMT CCGW	0602 	8	8	60	8.9	8	10	—	—	TS25	①TKY08F
1010E06	●	●		0602 	10	10	70	8.9	10	12	—	—	TS25	①TKY08F
1212F09	●	●		09T3 	12	12	80	13.6	12	16	—	—	TS43	①TKY15F
1616H12	●	●		1204 	16	16	100	16.7	16	20	—	—	TS5	①TKY25F
2020K12	●	●		1204 	20	20	125	25	20	25	SPSCN42	JSS7	TS53	②TKY25R
2525M12	●	●		1204 	25	25	150	26	25	32	SPSCN42	JSS7	TS53	②TKY25R

* Момент затяжки (N • м) : TS25=1.0, TS43=3.5, TS5=7.5, TS53=7.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Покрытие	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистая сталь	≤180HB	Финишная обработка	FV	NX3035	205—290
		Получистовая обработка	Стандарт	UE6110	205—350
	180HB—280HB	Финишная обработка	FV	NX3035	160—225
		Получистовая обработка	Стандарт	UE6110	150—260
M Нержавеющая сталь	≤200HB	Чистовая обработка	Стандарт	US735	70—130
K Чугун	Предел прочности ≤350МПа	Получистовая обработка	Плоский верх	UC5115	130—235

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

● : Есть на складе.

CBN и PCD
пластины

B028, B029, B046

Пластины типа
SCLC

A094—A097