

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

SC ПЛАСТИНЫ ДЕРЖАВКИ

SSSC

Наружное точение, Снятие фаски

SP Тип

Финишная

FV

Получистовая

Стандарт



(09)



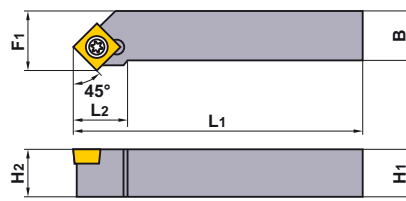
(09,12)

Плоский верх



(09,12)

45°



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)										
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт	Ключ	
SSSCR/L1212F09	●	●	SCMW SCMT	09T3	12	12	80	15.2	12	13	—	—	TS43	①TKY15F
1212M09	●	●		09T3	12	12	150	15.2	12	13	—	—	TS43	①TKY15F
1616H09	●	●		09T3	16	16	100	15.2	16	17	—	—	TS43	①TKY15F
2020K12	●	●		1204	20	20	125	24.0	20	22	SPSSN42	JSS7	TS53	②TKY25R
2525M12	●	●		1204	25	25	150	24.0	25	27	SPSSN42	JSS7	TS53	②TKY25R

* Момент затяжки (N • м) : TS43=3.5, 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.