

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

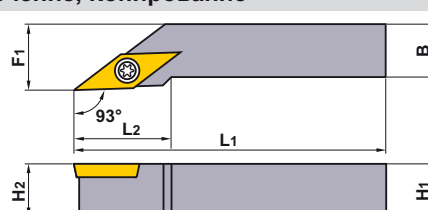
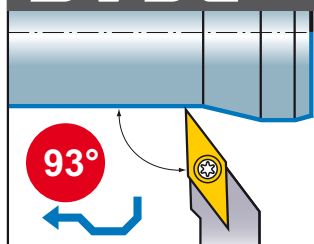
VC ПЛАСТИНЫ ДЕРЖАВКИ

SVJC

Наружное точение, Копирование

SP Тип

Финишная	Получистовая
FV	Стандарт
	
(16)	(11,16)
Плоский верх	
	
(11,16)	



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
SVJCR/L1010E11	●	●	VCMT VCMW	1103	10	10	70	17	10	12	—	—	TS25	①TKY08F
1616H16	●	●		1604	16	16	100	25	16	20	—	—	TS43	①TKY15F
2020K16	●	●		1604	20	20	125	40	20	25	SPSVN32	BCP141	TS44	②TKY15R
2525M16	●	●		1604	25	25	150	40	25	32	SPSVN32	BCP141	TS44	②TKY15R

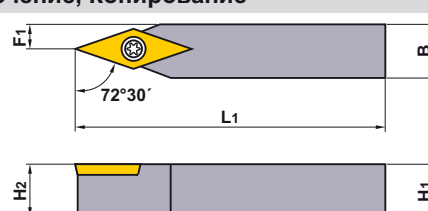
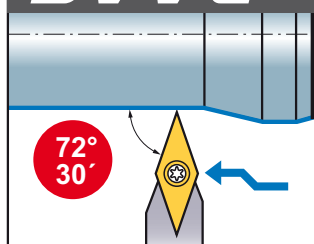
* Момент затяжки (Н • м) : TS25=1.0, TS43=3.5, TS44=3.5

SVVC

Наружное точение, Копирование

SP Тип

Финишная	Получистовая
FV	Стандарт
	
(16)	(16)
Плоский верх	
	
(16)	



Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)								
			H1	B	L1	H2	F1				
SVVCN1616H16	●	VCMT VCMW	1604	16	100	16	8	—	—	TS43	①TKY15F
2020K16	●		1604	20	125	20	10	SPSVN32	BCP141	TS44	①TKY15R
2525M16	●		1604	25	150	25	12.5	SPSVN32	BCP141	TS44	①TKY15R

* Момент затяжки (Н • м) : TS43=3.5, TS44=3.5

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	Получистовая 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 Пластины

B036

Пластины типа SVJC

A114

Пластины типа SVVC

A114