

КАК ПОЛУЧИТЬ ИНФОРМАЦИЮ О МАЛОРАЗМЕРНОМ ИНСТРУМЕНТЕ

● Как пользоваться страницами раздела

- 1 Таблицы организованы в соответствии со способом резания малоразмерным инструментом.
(Обратитесь к внутреннему оглавлению на следующей странице.)
- 2 Показано Точение → Наружная проточка канавок → Отрезка → Нарезание резьбы → Обработка отверстий.

ПРИМЕНЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Иллюстрации и направления, описывающие доступные виды механической обработки, таких как наружное точение, копирование, торцевание, снятие фасок, нарезание резьбы и проточка канавок вместе с углами наклона режущей кромки.

ГЕОМЕТРИЯ

СТРУЖКОМ В СООТВЕТСТВИИ С ПРИМЕНЯЕМЫМ ВИДОМ ОБРАБОТКИ

ТИП ДЕРЖАВКИ

Указаны заглавные буквы наименования, а также применяемые типы пластин и вид обработки.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ ПРОДУКЦИИ

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

Обозначение	Обозначение пластины	Внутренний угол	Вид обработки
SCACR/L0909K06-SM	060200	8	TS254 TKY09R
1010K06-SM	060200	10	TS254 TKY09R
1010K09-SM	060200	10	TS43 TKY15R
1212K09-SM	060200	12	TS43 TKY15R
1616K09-SM	060200	16	TS43 TKY15R

* Момент заточки (N × m) : TS254+1.0, TS43+3.5

Обозначение	Обозначение пластины	Внутренний угол	Вид обработки
SCCLR/L0909K06-SM	060200	8	TS254 TKY09R
1010K06-SM	060200	10	TS254 TKY09R
1010K09-SM	060200	10	TS43 TKY15R
1212K09-SM	060200	12	TS43 TKY15R
1616K09-SM	060200	16	TS43 TKY15R

* Момент заточки (N × m) : TS254+1.0, TS43+3.5

Обозначение	Обозначение пластины	Внутренний угол	Вид обработки
SDJCR/L0909K07-SM	070200	8	TS254 TKY09R
1010K07-SM	070200	10	TS254 TKY09R
1010K11-SM	11T300	10	TS43 TKY15R
1212K11-SM	11T300	12	TS43 TKY15R
1616K11-SM	11T300	16	TS43 TKY15R

* Момент заточки (N × m) : TS254+1.0, TS43+3.5

Обозначение	Обозначение пластины	Внутренний угол	Вид обработки
SDNCR/L0909K07-SM	070200	8	TS254 TKY09R
1010K07-SM	070200	10	TS254 TKY09R
1010K11-SM	11T300	10	TS43 TKY15R
1212K11-SM	11T300	12	TS43 TKY15R
1616K11-SM	11T300	16	TS43 TKY15R

* Момент заточки (N × m) : TS254+1.0, TS43+3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
Углеродистая сталь	180H-200H	VP15TF	150 (90-180)	0.08 (0.01-0.15)
Легированная сталь	—	VP15TF	110 (90-180)	0.08 (0.01-0.15)
Теплообработочная сталь	—	NK32S	150 (90-250)	0.08 (0.01-0.15)
Нержавеющая сталь	≤200HB	VP15TF	80 (60-120)	0.06 (0.02-0.1)
Цветные металлы	—	HT16R	150 (70-230)	0.09 (0.03-0.15)

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

* - Со склада в Японии.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ НАЛИЧИЯ НА СКЛАДЕ
Показано на левой странице каждого разворота.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКЦИИ
Указано наименование, наличие на складе (для правого / левого типа), применяемые пластины, размеры и запасные части.

ССЫЛКИ НА СТРАНИЦЫ ПРИМЕНЯЕМЫХ ПЛАСТИН
Указывают на страницы, на которых подробно описаны характеристики применяемых пластин.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Для каждого типа обрабатываемого материала, указаны рекомендуемые режимы резания в соответствии с группами материалов P, M, K, и N по стандарту ISO.

ССЫЛКИ НА СТРАНИЦЫ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
Показано на правой странице каждого разворота.

● Для заказа : Пожалуйста, укажите наименование и тип инструмента (левый / правый).