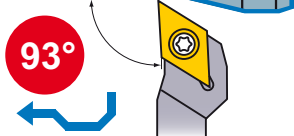
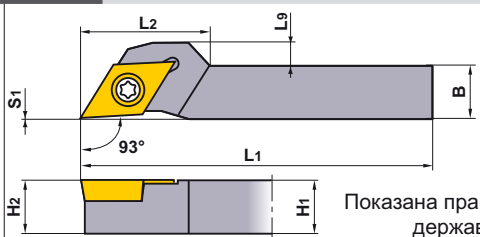
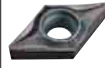
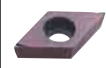
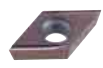
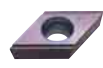
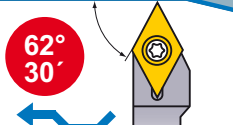
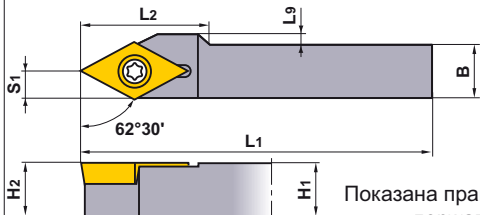
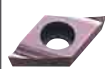
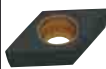
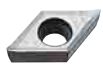
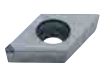


SDJC-SM				Без смещения							Финишная SMG		Финишная R-F		Чистовая R-SS		Получистовая R-SN	
											 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)	
											Получистовая R-SR		Плоский верх		Для Цветные Металлы AZ		CBN/PCD	
				Показана правая державка.							 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)	
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)							 *						
	R	L			H1	B	L1	L2	L9	H2	S1	Крепёжный винт	Ключ					
SDJCR/L0808K07-SM	★	★	DCET	0702	8	8	125	15	2	8	0	TS254	ТКУ08R					
1010K07-SM	★	★	DCGT	0702	10	10	125	—	—	10	0	TS254	ТКУ08R					
1010K11-SM	★	★	DCGW	0702	10	10	125	—	—	10	0	TS254	ТКУ08R					
1010K11-SM	★	★	DCMT	11T3	10	10	125	24	4	10	0	TS43	ТКУ15R					
1010K11-SM	★	★	DCMW	11T3	10	10	125	24	4	10	0	TS43	ТКУ15R					
1212M11-SM	★	★	NP-DCGW	11T3	12	12	150	22	2	12	0	TS43	ТКУ15R					
1212M11-SM	★	★	NP-DCMT	11T3	12	12	150	22	2	12	0	TS43	ТКУ15R					
1212M11-SM	★	★	NP-DCMW	11T3	12	12	150	22	2	12	0	TS43	ТКУ15R					
1616M11-SM	★	★	NP-DCMT	11T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	ТКУ15R					
1616M11-SM	★	★	NP-DCMW	11T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	ТКУ15R					

* Момент затяжки (N • м) : TS254=1.0, TS43=3.5

SDNC-SM				Пластина с нулевым задним углом с упорной державкой Без смещения							Финишная SMG		Финишная R-F		Чистовая R-SS		Получистовая R-SN	
											 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)	
											Получистовая R-SR		Плоский верх		Для Цветные Металлы		CBN/PCD	
				Показана правая державка.							 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)	
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)						 *							
	R	L			H1	B	L1	L2	L9	H2	S1	Крепёжный винт	Ключ					
SDNCR/L0808K07-SM	★	★	DCET	0702	8	8	125	—	—	8	3	TS254	ТКУ08R					
1010K07-SM	★	★	DCGT	0702	10	10	125	—	—	10	3	TS254	ТКУ08R					
1010K11-SM	★	★	DCGW	0702	10	10	125	—	—	10	3	TS254	ТКУ08R					
1010K11-SM	★	★	DCMT	11T3	10	10	125	24	2	10	5	TS43	ТКУ15R					
1010K11-SM	★	★	DCMW	11T3	10	10	125	24	2	10	5	TS43	ТКУ15R					
1212M11-SM	★	★	NP-DCGW	11T3	12	12	150	—	—	12	5	TS43	ТКУ15R					
1212M11-SM	★	★	NP-DCMT	11T3	12	12	150	—	—	12	5	TS43	ТКУ15R					
1212M11-SM	★	★	NP-DCMW	11T3	12	12	150	—	—	12	5	TS43	ТКУ15R					
1616M11-SM	★	★	NP-DCMT	11T3	16	16	150	—	—	16	5	TS43	ТКУ15R					
1616M11-SM	★	★	NP-DCMW	11T3	16	16	150	—	—	16	5	TS43	ТКУ15R					

* Момент затяжки (N • м) : TS254=1.0, TS43=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—280HB	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
		VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
	—	NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M Легкообрабатываемая сталь	—			
M Нержавеющая сталь	≤200HB	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N Цветные Металлы	—	HTi10	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

CBN и PCD
пластины **B031, B032, B046**

Пластины типа
SDJC-SM **A099—A102**

Пластины типа
SDNC-SM **A099—A102**

ЗАПАСНЫЕ
ЧАСТИ **N001**

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАННЫЕ **P001**

info@mitsubishitools.ru www.mitsubishitools.ru