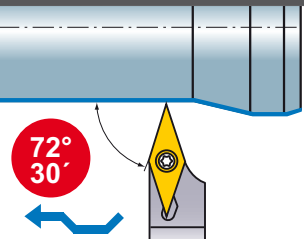
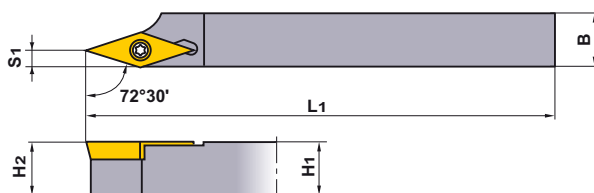
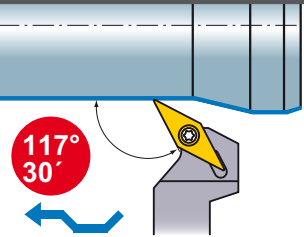
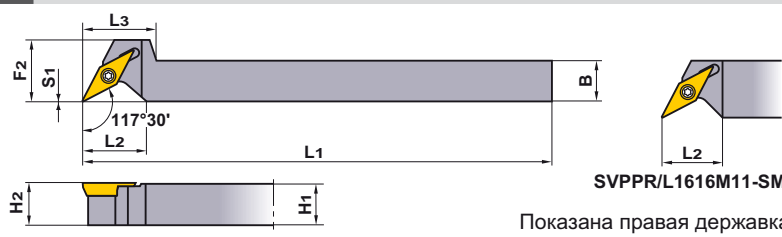


SVVB-SM				Пластина с положительный задним углом					Финишная		Получистовая	
									R/L-F		R/L-SN	
												
									Получистовая		Получистовая	
									MV		R/L-SR	
												
				Показана правая державка.					(11)		(11)	
Обозначение		Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)					 *	
						H1	B	L1	H2	S1	Крепёжный винт	Ключ
SVVBR/L1010K11-SM		★	★	VBET VBGT VBMT	1103	10	10	125	10	3	TS255	ТКУ08R
1212M11-SM		★	★		1103	12	12	150	12	3	TS255	ТКУ08R
1616M11-SM		★	★		1103	16	16	150	16	3	TS255	ТКУ08R

* Момент затяжки (N • м) : TS255=1.0

SVPP-SM														Финишная	
				 Показана правая державка.										R/L-SRF	
														(11)	
														Финишная SMG	
														 (11)	
Обозначение		Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)						* 			
						H1	B	L1	L2	L3	H2	S1	Крепёжный винт	Ключ	
SVPPR/L1010K11-SM		★	★	VPET VPGT	1103	10	10	125	17	20	10	0	TS255	ТКУ08R	
1212M11-SM		★	★		1103	12	12	150	17	20	12	0	TS255	ТКУ08R	
1616M11-SM		★	★		1103	16	16	150	17	—	16	0	TS255	ТКУ08R	

* Момент затяжки (N • м) : TS255=1.0

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 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)

Пластины типа SVVB-SM A112, A113

Пластины типа SVPP-SM A116

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ N001

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ P001