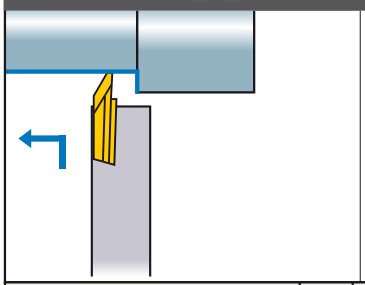
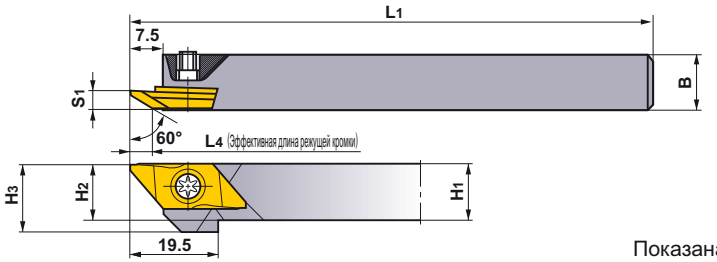
CTBH





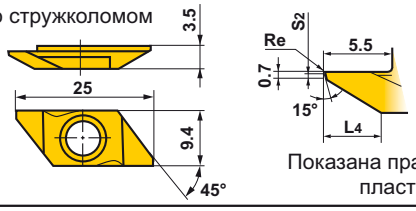
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие R	Наличие L	Обозначение пластины		Размеры (мм) H1	B	L1	H2	H3	S1	* Крепёжный винт	Ключ
CTBHR/L1010-160	★	★	BTBT	60450◌R/L-B	10	10	120	10	12	3.4	NS402W	NKY15R
1212-160	★	★		606000R/L	12	12	120	12	–	3.4	NS403W	NKY15R
1616-160	★	★			16	16	120	16	–	3.4	NS403W	NKY15R

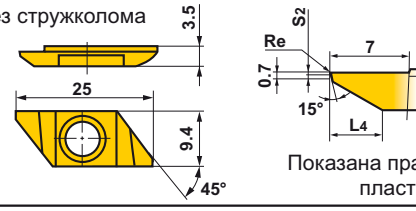
(Примечание 1) Пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.
(Примечание 2) Максимальная глубинарезания не должна превышать 60% эффективной длины режущей кромки.
* Момент затяжки (N • м) : NS402W=0.7, NS403W=0.7

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм) Re	S2	Эффективная длина режущей кромки L4 (мм)	Геометрия
BTBT604500R-B	R	★	0	0.2	4.5	Со стружколомом
604500L-B	L	★	0	0.2	4.5	
604501R-B	R	★	0.1	0.3	4.5	
604501L-B	L	★	0.1	0.3	4.5	
BTBT606000R	R	★	0	0.2	6.0	Без стружколома
606000L	L	★	0	0.2	6.0	



Показана правая пластина.



Показана правая пластина.

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)
	Легкообрабатываемая сталь	–	**VP15TF**	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
M	Нержавеющая сталь	≤200HB	**VP15TF**	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
N	Цветные Металлы	–	**VP15TF**	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ N001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ P001