

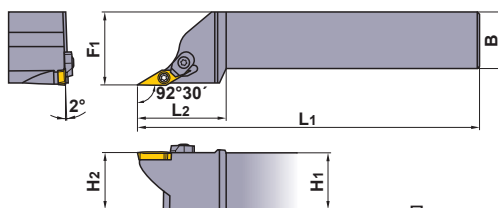
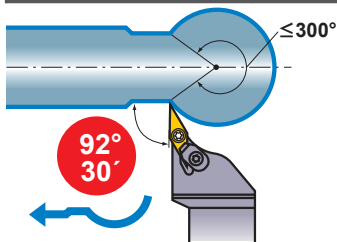
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

XC ПЛАСТИНЫ ДЕРЖАВКИ

SXZC

Наружное точение, Копирование **Державка для профильного точения**

Финишная SVX



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							Аксессуары					
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1	Крепёжный винт	Прихват	Винт прихвата	Пружина	Ключ (Пластина)	Ключ (Прижим)	
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	1503	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
2020K15	●	●		1503	20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
2525M15	●	●		1503	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKF08F	TKF10F

* Момент затяжки (N · м) : TS255=1.0, AJS3010T10=2.5

ПРИМЕЧАНИЕ

Указание по обработке торцевых поверхностей

При обработке торцевой поверхности обратите особое внимание на следующее.

Глубина торцевой стороны до 10 мм

Угол контура не более 60°

диаметр обработки $\geq \phi 40$ мм



● Обработка наружного диаметра (шаг ①)

• Для предотвращения образования грата глубина резания должна быть меньше половины радиуса угла.

● Обработка фаски (шаг ②)

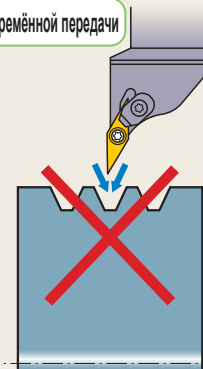
• Для сокращения контактной длины стружки глубина резания должна быть меньше радиуса угла.
• Для предотвращения столкновений инструмента и заготовки диаметр обработки должен составлять min 40 мм, угол контура max 60°, а глубина торцевой стороны max 10 мм.

● При замене режущих пластин

• При замене пластины необходимо учитывать коррекцию в управляющей программе.

Невозможно

Обработка шкивов клиноременной передачи



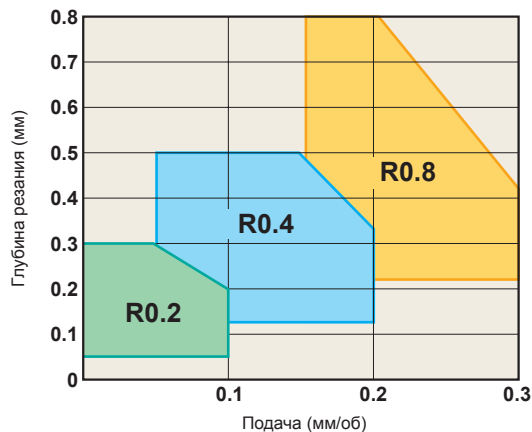
При обработке шкивов клиноременной передачи следует использовать режущую пластину VNMG.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Покрытие	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистая сталь	≤180HV	UE6020	150—350
Углеродистая сталь, Легированная сталь	150HV—250HV	UE6020	100—250
M Нержавеющая сталь	≤200HV	VP15TF	100 (70—120)

(Примечание) Приведенные выше режимы резания являются обобщенными. В зависимости от жесткости станка, геометрии заготовки и ее закрепления следует провести корректировку, руководствуясь реальными условиями и стандартными значениями.

ПРИМЕНЕНИЕ



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

● : Есть на складе.