

# ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ [ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ]

## ТЕ ПЛАСТИНЫ ДЕРЖАВКИ

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

<b>STGE</b>		Наружное точение								<b>AL Тип</b>		
										Полуцистовая R/L	PCD R/L	
										PCD		
										(16)	(16)	
										Показана правая державка.		
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						*		
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1	Крепёжный винт	Ключ	
<b>STGER/L1616H16</b>	●	●	TEGX	1603	16	16	100	22	16	20	FC400890T	TKY10F
<b>2020K16</b>	●	●		1603	20	20	125	22	20	25	FC400890T	TKY10F
<b>2525M16</b>	●	●		1603	25	25	150	22	25	32	FC400890T	TKY10F

\* Момент затяжки (N • м) : FC400890T=2.5

<b>STFE</b>		Подрезка торца								<b>AL Тип</b>		
										Полуцистовая R/L	PCD R/L	
										PCD		
										(16)	(16)	
										Показана правая державка.		
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						*		
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1	Крепёжный винт	Ключ	
<b>STFER/L1616H16</b>	●	●	TEGX	1603	16	16	100	22	16	20	FC400890T	TKY10F
<b>2020K16</b>	●	●		1603	20	20	125	22	20	25	FC400890T	TKY10F
<b>2525M16</b>	●	●		1603	25	25	150	22	25	32	FC400890T	TKY10F

(Примечание) Когда используются сменные пластины с правым или левым стржколомом, пожалуйста используйте левые пластины для правых державок и правые пластины для левых державок.

\* Момент затяжки (N • м) : FC400890T=2.5

### РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Покрытие	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
<b>N</b> Алюминиевые сплавы	HT10	400	0.05—0.3	0.2—3.0
	MD220	800	0.05—0.3	0.2—0.5

● : Есть на складе.

Пластины типа STGE > A146  
 Пластины типа STFE > A146  
 PCD Пластины > B053