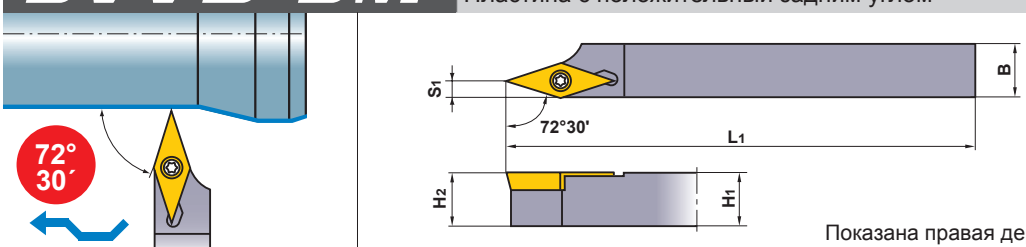

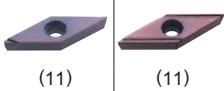


SVVB-SM


Пластина с положительный задним углом







Финишная R/L-F (11)



Получистовая MV (11) Получистовая R/L-SN (11) Получистовая R/L-SR (11)

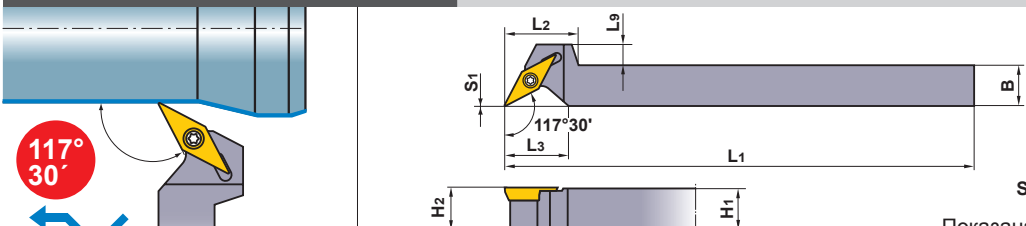
Показана правая державка.


Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						*	
	R	L		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

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ


SVPP-SM







Финишная R/L-SRF (11)



Финишная SMG (11)

Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)									*	
	R	L		H1	B	L1	L2	L3	L9	H2	S1	Крепёжный винт	Ключ	
SVPPR/L1010K11-SM	★	★	VPET VPGT	1103	10	10	125	20	17	8	10	0	TS255	ТКУ08R
1212M11-SM	★	★		1103	12	12	150	20	17	6	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	180HV—280HV	VP15TF	100 (70—120)	0.06 (0.02—0.1)
	—	VP15TF	110 (30—180)	0.06 (0.02—0.1)
M Нержавеющая сталь	≤200HV	VP15TF	100 (70—120)	0.06 (0.02—0.1)

Пластины типа SVVB-SM > A150—A152
 Пластины типа SVPP-SM > A156
 CBN и PCD пластины > B041, B055
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001