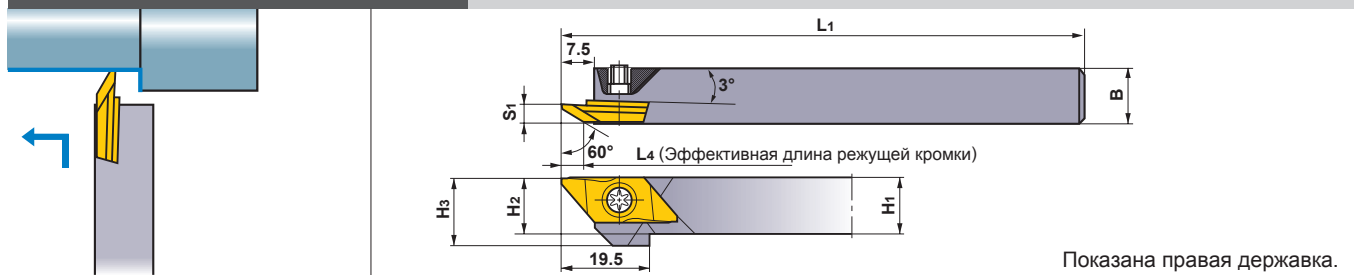


СТВН



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						* Крепёжный винт Ключ	
	R	L		H1	B	L1	H2	H3	S1	NS402W	NKY15R
СТВНR/L1010-160	★	★	BTBT 60450R/L-B 606000R/L	10	10	120	10	12	3.4	NS402W	NKY15R
1212-160	★	★		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 глубина резания не должна превышать 60% эффективной длины режущей кромки.

* Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм)		Эффективная длина режущей кромки L4 (мм) *	Геометрия
			Re *	S2		
BTBT604500R-B	R	★	0	0.2	4.5	Со стружколомом Показана правая пластина.
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 Показана правая пластина.
606000L	L	★	0	0.2	6.0	

* Значение главного угла в плане.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180HV—280HV	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	≤200HV	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N Цветные Металлы	—	VP15TF	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)