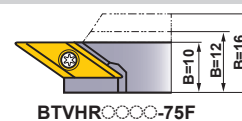
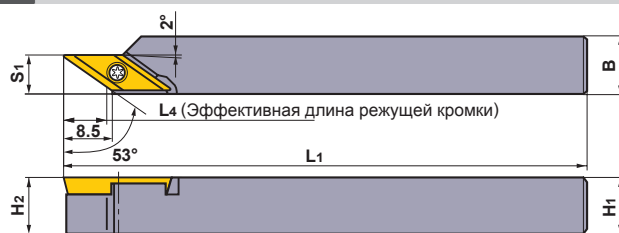
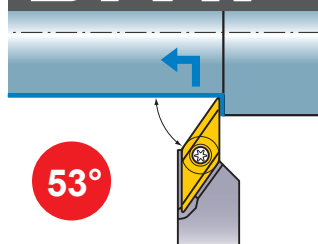


## НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

BTVH



BTVHR-75F

Показана правая державка.

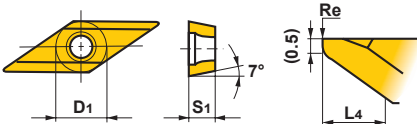
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)					* Крепёжный винт	Ключ
			H1	B	L1	H2	S1		
BTVHR1010-75	★	BTVT 5375-75R-B	10	10	120	10	7.5	NS251	NKY15R
1212-75	★		12	12	120	12	7.5	NS251	NKY15R
1616-75	★		16	16	120	16	7.5	NS251	NKY15R
1010-75F	★		10	10	120	10	10.0	NS251	NKY15R
1212-75F	★		12	12	120	12	10.0	NS251	NKY15R
1616-75F	★		16	16	120	16	10.0	NS251	NKY15R

(Примечание 1) Максимальная глубина резания не должна превышать 30% эффективной длины режущей кромки.

(Примечание 2) Для обработки при высоких нагрузках рекомендуется использовать державки F-типа.

\* Момент затяжки (N • м) : NS251=1.0

## ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм)			Эффективная длина режущей кромки L4 (мм)	Геометрия
			D1	S1	Re		
BTVT5375V5R-B	R	★	6.35	3.18	0.05	7.5	Со стружколомом 
537501R-B	R	★	6.35	3.18	0.1	7.5	

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

★ : Со склада в Японии.