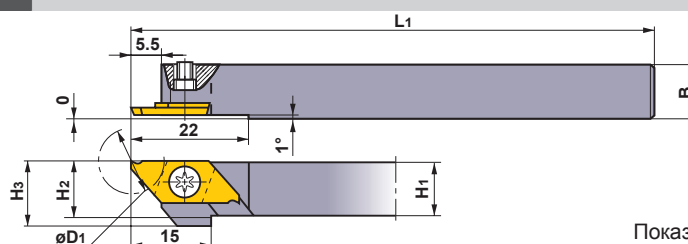
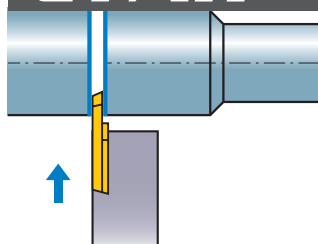


ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

СТАН



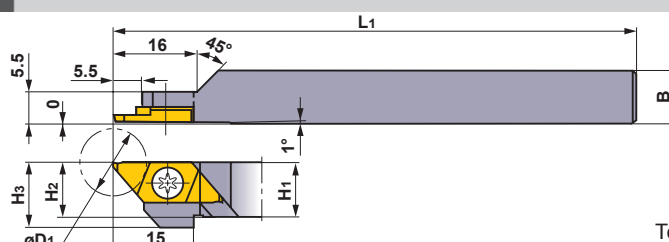
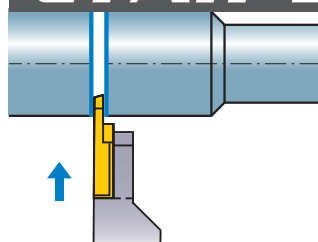
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	*2	
	R	L		H1	B	H2	L1	H3		Крепёжный винт	Ключ
СТАHR/L0810-120	★	★	STAT	8	10	8	120	12	12 (8)*1	NS402W	NKY15R
1010-120	★	★		10	10	10	120	12		NS402W	NKY15R
1212-120	★	★		12	12	12	120	—		NS403W	NKY15R
1616-120	★	★		16	16	16	120	—		NS403W	NKY15R

*1 При ширине отрезки 0.7 мм.

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

СТАН-S



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	*2	
	R	L		H1	B	H2	L1	H3		Крепёжный винт	Ключ
СТАHR1010-120S	★		STAT	10	10	10	80	12	12 (8)*1	NS401	NKY25R

*1 При ширине отрезки 0.7 мм.

*2 Момент затяжки (N • м) : NS401=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180HV—280HV	VP15TF/VP15TZ	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	—	VP15TF/VP15TZ	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M Нержавеющая сталь	≤200HV	VP15TF/VP15TZ	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N Цветные Металлы	—	VP15TF/VP15TZ	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

★ : Со склада в Японии.