



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	Крепёжный винт *	Ключ	
	R	L		H1	B	H2	L1	L2	F2				
СТЕНR/L1616-230	★		CTET	3035	16	16	16	125	24	12.2	23	HBH06020	HKY40R
1616-280	★			3035	16	16	16	120	25	15	28	NS502W	HKY25R
1616-350	★	★		3035	16	16	16	125	32	18.5	35	HBH06020	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : HBH06020=7.0, NS502W=2.2

ПЛАСТИНЫ

Стружколом	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Макс. диаметр для отрезки (мм)	Геометрия
			VP15TF	W3	B9	Re		
Со стружколомом	CTET30350V5R-B	R	★	3	8°	≤0.05	23—35	
	30350V5R-BS	R	★	3	17°	≤0.05	23—35	
	3035002N-B	N	★	3	0°	0.2	23—35	
	3035002R-B	R	★	3	8°	0.2	23—35	
	3035002L-B	L	★	3	8°	0.2	23—35	

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)	0.05 (0.02—0.09)
	—	VP15TF	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M Нержавеющая сталь	≤200HV	VP15TF	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N Цветные Металлы	—	VP15TF	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)