

# FSWUB/P

С отверстием для смазочно-охлаждающей жидкости

## Пластины WB $\odot\odot$ , Пластины WP $\odot\odot$

Финишная R/L-F-FS

93°

Державка с диаметром  $\phi 8$  и  $\phi 10$  с углом  $0^\circ$  Показана правая державка.

(L3,04,06)

Получистовая MV (L3,04,06)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	Рекомендуемое отношение l/d	Крепёжный винт	Ключ	
	R	L		D4	L1	L2	F1	H1	RR°						
FSWUB1008R/L-L3A	●	●	WBMT WBGT	L302 $\odot\odot$	8	125	18	5	7.2	14	10	0.2	3	TS2	ТКУ06F
1210R/L-L3A	●	●		L302 $\odot\odot$	10	150	22.5	6	9	11	12	0.2	3.5	TS2	ТКУ06F
FSWUP1412R/L-04A	●	●	WPMT WPGT	0402 $\odot\odot$	12	150	27	7	11	4	14	0.4	4	TS253	ТКУ08F
1816R/L-04A	●	●		0402 $\odot\odot$	16	180	36	9	15	1	18	0.4	5	TS253	ТКУ08F
2220R/L-06A	●	●		0603 $\odot\odot$	20	220	45	11	19	2	22	0.8	5	TS4	ТКУ15F
3025R/L-06A	●	●		0603 $\odot\odot$	25	250	56.3	15	23.4	0	30	0.8	5	TS4	ТКУ15F

\* Момент затяжки (N • м) : TS2=0.6, TS253=1.0, TS4=3.5

# FSWUB/P.E

Твердосплавный хвостовик с отверстием для смазочно-охлаждающей жидкости

## Пластины WB $\odot\odot$ , Пластины WP $\odot\odot$

Финишная R/L-F-FS

93°

Державка с диаметром  $\phi 8$  и  $\phi 10$  с углом  $0^\circ$  Показана правая державка.

(L3,04,06)

Получистовая MV (L3,04,06)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	Рекомендуемое отношение l/d	Крепёжный винт	Ключ	
	R	L		D4	L1	L2	F1	H1	RR°						
FSWUB1008R/L-L3E	★	★	WBMT WBGT	L302 $\odot\odot$	8	140	13.8	5	7.2	14	10	0.2	7	TS2	ТКУ06F
1008R-L3E-2/3	★			L302 $\odot\odot$	8	90	13.8	5	7.2	14	10	0.2	7	TS2	ТКУ06F
1008R-L3E-1/2	★			L302 $\odot\odot$	8	70	13.8	5	7.2	14	10	0.2	7	TS2	ТКУ06F
1210R/L-L3E	★	★		L302 $\odot\odot$	10	160	16.0	6	9	11	12	0.2	7.5	TS2	ТКУ06F
1210R-L3E-2/3	★			L302 $\odot\odot$	10	105	16.0	6	9	11	12	0.2	7.5	TS2	ТКУ06F
1210R-L3E-1/2	★			L302 $\odot\odot$	10	80	16.0	6	9	11	12	0.2	7.5	TS2	ТКУ06F
FSWUP1412R/L-04E	★	★	WPMT WPGT	0402 $\odot\odot$	12	180	17.8	7	11	4	14	0.4	8	TS253	ТКУ08F
1412R-04E-2/3	★			0402 $\odot\odot$	12	120	17.8	7	11	4	14	0.4	8	TS253	ТКУ08F
1412R-04E-1/2	★			0402 $\odot\odot$	12	90	17.8	7	11	4	14	0.4	8	TS253	ТКУ08F
1816R/L-04E	★	★		0402 $\odot\odot$	16	220	21.8	9	15	1	18	0.4	8	TS253	ТКУ08F
1816R-04E-2/3	★			0402 $\odot\odot$	16	145	21.8	9	15	1	18	0.4	8	TS253	ТКУ08F
1816R-04E-1/2	★			0402 $\odot\odot$	16	110	21.8	9	15	1	18	0.4	8	TS253	ТКУ08F
2220R/L-06E	★	★		0603 $\odot\odot$	20	250	24.0	11	19	2	22	0.8	8	TS4	ТКУ15F
2220R-06E-2/3	★			0603 $\odot\odot$	20	165	24.0	11	19	2	22	0.8	8	TS4	ТКУ15F
2220R-06E-1/2	★			0603 $\odot\odot$	20	125	24.0	11	19	2	22	0.8	8	TS4	ТКУ15F

\* Момент затяжки (N • м) : TS2=0.6, TS253=1.0, TS4=3.5

Пластины типа WB $\odot\odot$  > A157

Пластины типа WP $\odot\odot$  > A159

info@mitsubishitools.ru > B056

www.mitsubishitools.ru

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > E013

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001