

| Обозначение | | Наличие | | Обозначение пластины | Размеры (мм) | | | | | | Мин. диаметр обработки D1 | Угловой радиус Re | Рекомендуемое отношение l/d | Крепёжный винт* | Ключ | |
|-------------------------|----|---------|---|----------------------|--------------|----|-----|------|-----|------|---------------------------|-------------------|-----------------------------|-----------------|-------|--------|
| | | R | L | | D4 | L1 | L3 | F1 | H1 | RR° | | | | | | |
| FSVJC1612R/L-08S | ●● | | | VCGT | 0802 | 12 | 150 | 26 | 2 | 11 | 5 | 16 | 0.4 | 4 | TS202 | ТКУ06F |
| 2016R/L-08S | ●● | | | VCMT | 0802 | 16 | 180 | 36 | 2 | 15 | 5 | 20 | 0.4 | 5 | TS202 | ТКУ06F |
| FSVJB2520R/L-11S | ●● | | | VBET | 1103 | 20 | 200 | 37.5 | 2 | 19 | 5 | 25 | 0.4 | 5 | TS255 | ТКУ08F |
| 3025R/L-11S | ●● | | | VBGT VBMT | 1103 | 25 | 250 | 45 | 3.5 | 23.4 | 5 | 30 | 0.4 | 5 | TS255 | ТКУ08F |

* Момент затяжки (N • м) : TS202=0.6, TS255=1.0

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

| Обрабатываемый материал | Режим резания | Стружколом | Рекомендации | Покрытие | Скорость резания (м/мин) | l/d ≤ 3 (Стальной хвостовик) l/d ≤ 6 (Твёрдосплавный хвостовик) | | l/d = 4-5 (Стальной хвостовик) l/d = 7-8 (Твёрдосплавный хвостовик) | |
|---|---------------|--------------|--------------|---------------|--------------------------|--|----------------------|--|----------------------|
| | | | | | | Подача (мм/об) | Глубина резания (мм) | Подача (мм/об) | Глубина резания (мм) |
| P Малоуглеродистая сталь ≤180HB | Финишная | FV | ① | NX2525 | 170 (120-220) | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 |
| | Чистовая | SV | ① | NX3035 | 150 (100-200) | 0.20 (0.10-0.25) | -1.0 | 0.15 (0.05-0.20) | -1.0 |
| | | | ② | NX2525 | 160 (110-210) | 0.20 (0.10-0.25) | -1.0 | 0.15 (0.05-0.20) | -1.0 |
| | Получистовая | MV | ① | NX3035 | 140 (90-190) | 0.25 (0.15-0.35) | -2.0 | 0.20 (0.15-0.25) | -1.5 |
| ② | | | NX2525 | 150 (100-200) | 0.25 (0.15-0.35) | -2.0 | 0.20 (0.15-0.25) | -1.5 | |
| Углеродистая сталь Легированная сталь 180-350HB | Финишная | FV | ① | VP15TF | 140 (90-190) | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 |
| | | | ② | NX2525 | 130 (80-180) | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 |
| | Чистовая | SV | ① | UE6020 | 140 (90-190) | 0.20 (0.10-0.25) | -1.0 | 0.15 (0.05-0.20) | -1.0 |
| | | | ② | NX3035 | 110 (60-160) | 0.20 (0.10-0.25) | -1.0 | 0.15 (0.05-0.20) | -1.0 |
| Получистовая | MV | ① | UE6020 | 130 (80-180) | 0.25 (0.15-0.35) | -2.0 | 0.20 (0.15-0.25) | -1.5 | |
| | | ② | NX3035 | 100 (60-150) | 0.25 (0.15-0.35) | -2.0 | 0.20 (0.15-0.25) | -1.5 | |
| M Нержавеющая сталь ≤200HB | Финишная | FV | ① | VP15TF | 150 (110-190) | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 |
| | | | ② | US735 | 125 (85-165) | 0.20 (0.10-0.25) | -1.0 | 0.15 (0.05-0.20) | -1.0 |
| | Чистовая | SV | ① | VP15TF | 130 (90-170) | 0.20 (0.10-0.25) | -1.0 | 0.15 (0.05-0.20) | -1.0 |
| | | | ② | US735 | 105 (70-135) | 0.20 (0.15-0.25) | -2.0 | 0.20 (0.15-0.25) | -1.0 |
| Получистовая | MV | ① | VP15TF | 120 (80-160) | 0.20 (0.15-0.25) | -2.0 | 0.20 (0.15-0.25) | -1.0 | |
| | | ② | VP15TF | 120 (80-160) | 0.20 (0.15-0.25) | -2.0 | 0.20 (0.15-0.25) | -1.0 | |
| K Чугун Предел прочности ≤350МПа | Финишная | F, FS | ① | HT110 | 130 (90-160) | 0.15 (0.10-0.20) | -0.5 | 0.15 (0.10-0.20) | -0.5 |
| | Получистовая | MV | ① | VP15TF | 90 (60-120) | 0.20 (0.15-0.25) | -2.0 | 0.20 (0.15-0.25) | -1.5 |
| N Аллюминиевые сплавы | Финишная | F, FS | ① | HT110 | 300 (200-400) | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 | 0.10 (0.05-0.15) | -0.5 |
| | | | ① | MD220 | 200 (150-250) | 0.10 (0.05-0.15) | -2.0 | 0.10 (0.05-0.15) | -1.0 |
| H Термообработанные стали 35-65HRC | Финишная | Плоский верх | ① | MB825 | 100 (80-200) | 0.10 (0.05-0.15) | -0.15 | 0.10 (0.05-0.15) | -0.1 |

(Примечание 1) При появлении вибрации, уменьшить скорость резания на 30%.

(Примечание 2) При использовании типа FSVJ глубина резания должна быть меньше диаметра при вершине пластины.

| | |
|--------------------|--------------|
| Пластины типа VB | > A150-A152 |
| Пластины типа VC | > A153, A154 |
| CBN и PCD пластины | > B041, B055 |
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | > M001 |
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | > N001 |