

Обозначение		Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	Аксессуары					
					D4	L1	L3	F1	H1	RR°	Опорная пластина			Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Ключ	
A25R-DSKNR/L12		★	★	SNMA SONMG SONMM SONGA SNGG	1204	25	200	40	17	23	13	32	0.8	LLSSP42	LLP14	DSK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32S-DSKNR/L12		★	★	SNMA SONMG SONMM SONGA SNGG	1204	32	250	50	22	30	13	40	0.8	LLSSN42	LLP14	DSK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

Обозначение		Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	Аксессуары					
					D4	L1	L3	F1	H1	RR°	Опорная пластина			Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Ключ	
A25R-DTFNR/L16		★	★	TNMA TNMG TNMM TNGA TNGG	1604	25	200	40	17	23	13	32	0.8	LLSTP32	LLP23	DSK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F
A32S-DTFNR/L16		★	★	TNMA TNMG TNMM TNGA TNGG	1604	32	250	50	22	30	13	40	0.8	LLSTN32	LLP23	DSK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F

* Момент затяжки (N • м) : DC0520T=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	l/d ≤ 3			l/d = 3—4		
			Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
P Углеродистая сталь, Легированная сталь	180—350НВ	Получистовая	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M Нержавеющая сталь	≤200НВ	Получистовая	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K Чугун	Предел прочности ≤350МПа	Получистовая	80 (60—100)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0

Пластины типа SN $\circ\circ$ > A105—A109

Пластины типа TN $\circ\circ$ > A110—A115

CBN и $\circ\circ$ > B027—B029, B049

www.mitsubishitools.ru

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001