

РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-DEX

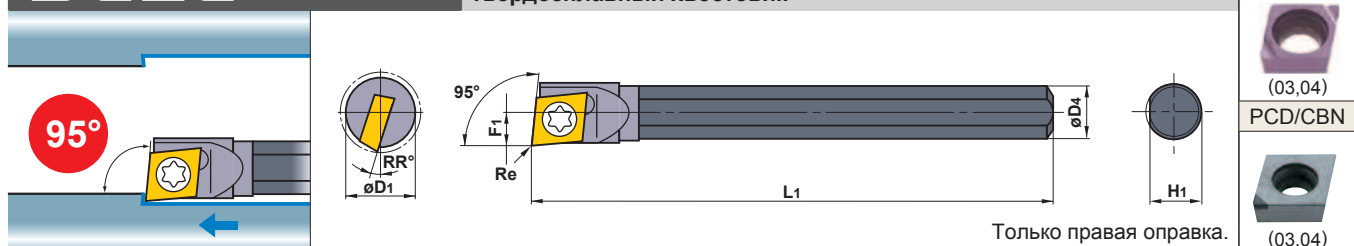
- Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия $\phi 5$.
- Отношение $l/d = 5$.
- Пластины с положительным углом $5^\circ, 7^\circ$, Твердосплавная державка.
- Легкие в применении.
- Удобны для обработки мелких деталей.

SCLC

Твёрдосплавный хвостовик

Пластины CCGT

Финишная L-F



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)						Мин. диаметр обработки	Угловой радиус	*2	Ключ
			D4	L1	F1	H1	RR°	D1				
C04GSCLCR03	●	*1	03S1	4	90	2.5	3.7	15	5	0.2	TS16	ТКУ06F
C05HSCLCR03	●	CCGT	03S1	5	100	3.0	4.7	13	6	0.2	TS16	ТКУ06F
C06JSCLCR04	●	NP-CCGW	04T0	6	110	3.5	5.7	13	7	0.2	TS21	ТКУ08F
C07KSCLCR04	●	NP-CCMW	04T0	7	125	4.0	6.7	11	8	0.2	TS21	ТКУ08F

*1 Специальный диаметр вписанной окружности. (Для типа SCLC)

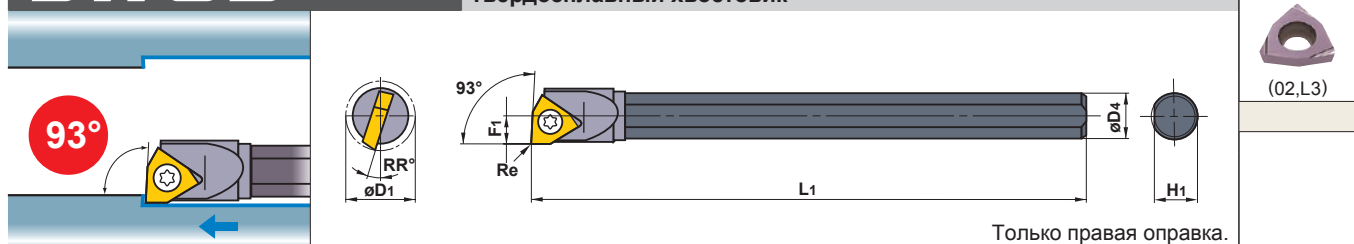
*2 Момент затяжки (N • м) : TS16=0.6, TS21=0.6

SWUB

Твёрдосплавный хвостовик

Пластины WBGT

Финишная L-F



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)						Мин. диаметр обработки	Угловой радиус	*2	Ключ
			D4	L1	F1	H1	RR°	D1				
C05HSWUBR02	●	WBGT	0201	5	100	3.0	4.7	15	6	0.2	TS21	ТКУ06F
C06JSWUBR02	●	WBGT	0201	6	110	3.5	5.7	13	7	0.2	TS2C	ТКУ06F
C07KSWUBRL3	●	WBGT	L302	7	125	4.0	6.7	15	8	0.2	TS2	ТКУ06F

* Момент затяжки (N • м) : TS21=0.6, TS2C=0.6, TS2=0.6

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Покрытие	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	l/d
P Углеродистая сталь, Легированная сталь 180–350HV	NX2525	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5
M Нержавеющая сталь ≤200HV	VP15TF	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5
K Чугун ≤350МПа	VP15TF	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5
N Неметаллические материалы	VP15TF	120 (80–160)	0.05 (0.01–0.08)	0.4 (0.1–0.6)	3–5
	MD220	120 (80–160)	0.05 (0.01–0.08)	0.4 (0.1–0.6)	3–5
H Термообработанные стали 35–65HRC	MB810	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.1 (0.03–0.2)	3–5

Пластины типа CCGT > A128

Пластины типа WBGT > A157

info@mitsubishitools.ru
www.mitsubishitools.ru

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001