

# РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

## РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-DEX

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

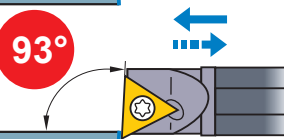
# STUC

Твёрдосплавный хвостовик

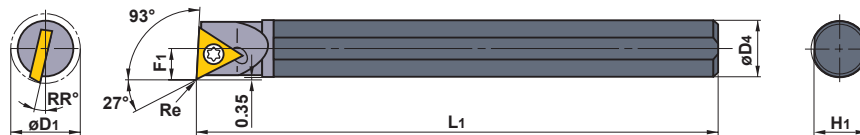
Пластины TCGT

Финишная

L-F



При обработке в обратном направлении глубина резания ограничена.



(06)

Только правая оправка.

Обозначение	Наличие R	Обозначение пластины	Размеры (мм)					Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	* Крепёжный винт TS2C	Ключ ТКУ06F
			D4	L1	F1	H1	RR°				
<b>C07KSTUCR06</b>	●	TCGT 0601○○L-F	7	125	4.0	6.7	12	8	0.2	TS2C	ТКУ06F

\* Момент затяжки (N • м) : TS2C=0.6

РАСТАЧИВАНИЕ

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.