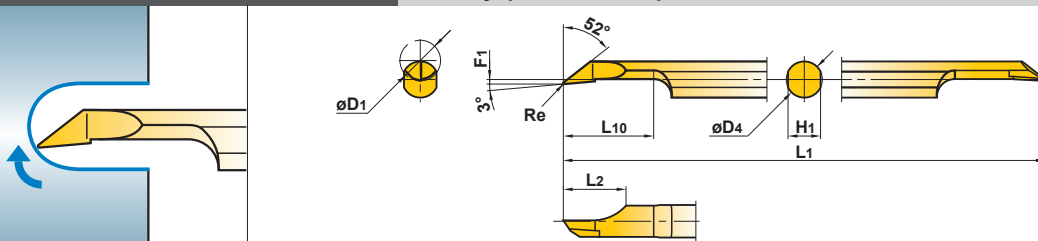


**CR**

Для внутреннего копирования.



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие		Стружколом	Мин. диаметр обработки D1	Размеры (мм)						
	Микрзернистый	С покрытием			Re	D4	L1	L10	L2	F1	H1
	TF15	VP15TF									
<b>CR03RS-01</b>	●	●	да	3.5	0.1	3	50	8	6	0.15	2.7
<b>03RS-01B</b>	●	●	нет	3.5	0.1	3	50	8	6	0.15	2.7
<b>04RS-01</b>	●	●	да	4.5	0.1	4	60	10	7	0.15	3.6
<b>04RS-01B</b>	●	●	нет	4.5	0.1	4	60	10	7	0.15	3.6
<b>05RS-01</b>	●	●	да	5.5	0.1	5	70	12	8	0.15	4.5
<b>05RS-01B</b>	●	●	нет	5.5	0.1	5	70	12	8	0.15	4.5

РАСТАЧИВАНИЕ

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Micro-Mini Twin <b>CB</b>				Micro-Mini Twin <b>CR</b>		
	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	l/d	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	
						03RS/04RS	05RS
<b>P</b> Углеродистая сталь, Легированная сталь 180–350НВ	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5	80 (40–120)	0.02 (0.01–0.03)	0.03 (0.01–0.05)
<b>M</b> Нержавеющая сталь ≤200НВ	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5	80 (40–120)	0.02 (0.01–0.03)	0.03 (0.01–0.05)
<b>K</b> Чугун ≤350МПа	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.03 (0.01–0.05)
<b>N</b> Неметаллические материалы (Алюминий, Латунь и т. д.)	120 (80–160)	0.05 (0.01–0.08)	0.3 (0.1–0.5)	3–5	120 (80–160)	0.03 (0.01–0.05)	0.05 (0.01–0.08)

(Примечание 1) Рекомендуется обработка с СОЖ.

(Примечание 2) Рекомендуемый вылет инструмента типа CR составляет L10+2мм.