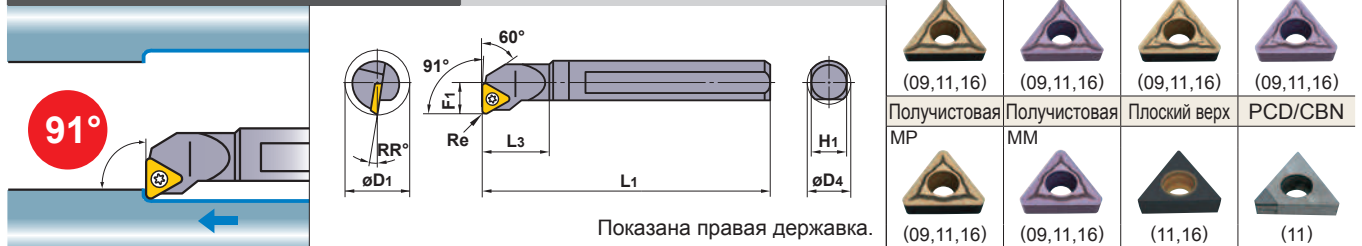


STИП РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

- Стандарт ISO.
- Пластины с положительным углом 7°.
- Винчивающийся тип.
- Отношение l/d от 3 до 5 (вплоть до 7 с твердосплавным хвостовиком).

STFC

Пластины TC



Показана правая державка.

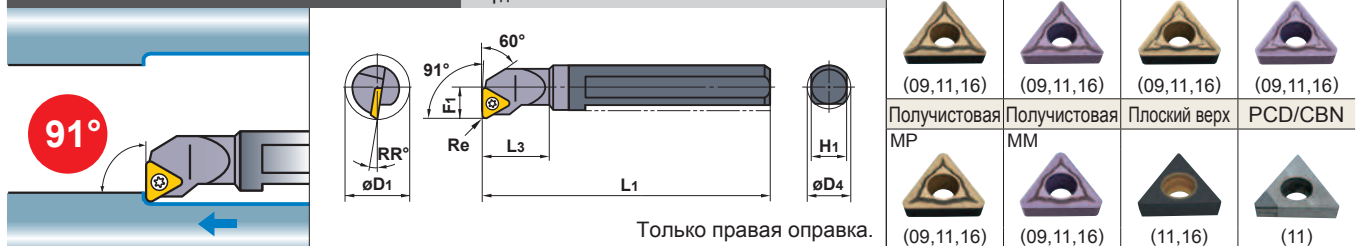
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	*		
	R	L		D4	L1	L3	F1	H1	RR°			Крепёжный винт	Ключ	
S08STFCR/L09	●	●	TCMT 0902	8	80	12	6	7	15	11	0.4	TS22	TKY06F	
S10HSTFCR/L11	●	●	TCMW TCMT	1102	10	100	16	7	9	13	13	0.4	TS25	TKY08F
S12KSTFCR/L11	●	●		1102	12	125	20	9	11	10	16	0.4	TS25	TKY08F
S16MSTFCR/L11	●	●		1102	16	150	25	11	14	7	20	0.4	TS25	TKY08F
S20QSTFCR/L16	●	●		16T3	20	180	32	13	18	7	25	0.8	TS4	TKY15F
S25RSTFCR/L16	●	●		16T3	25	200	40	17	23	5	32	0.8	TS4	TKY15F
S32SSTFCR/L16	●	●		16T3	32	250	50	22	30	5	40	0.8	TS4	TKY15F

* Момент затяжки (N • м) : TS22=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

STFC

Твёрдосплавный хвостовик

Пластины TC



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)						Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	*		
	R		D4	L1	L3	F1	H1	RR°			Крепёжный винт	Ключ	
C08HSTFCR09	●	TCMT 0902	8	100	12	6	7	15	11	0.4	TS22	TKY06F	
C10KSTFCR11	●	TCMW TCMT	1102	10	125	16	7	9	13	13	0.4	TS25	TKY08F
C12MSTFCR11	●		1102	12	150	20	9	11	10	16	0.4	TS25	TKY08F
C16RSTFCR11	●		1102	16	200	25	11	14	7	20	0.4	TS25	TKY08F
C20SSTFCR16	●		16T3	20	250	32	13	18	7	25	0.8	TS4	TKY15F
C25TSTFCR16	●		16T3	25	300	40	17	23	5	32	0.8	TS4	TKY15F

* Момент затяжки (N • м) : TS22=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Стальной хвостовик			l/d ≤ 3			l/d = 3-4 (Диаметр хвостовика ≥ 25мм)		
Твёрдосплавный хвостовик			l/d ≤ 5			l/d = 6-7		
Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	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	180-350HV	Чистовая обработка	130 (90-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	120 (80-150)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
		Получистовая обработка	90 (60-120)	0.25 (0.15-0.35)	-3.0	80 (50-110)	0.15 (0.1-0.2)	-1.5
M Нержавеющая сталь	≤200HV	Чистовая обработка	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
		Получистовая обработка	70 (50-90)	0.2 (0.15-0.25)	-2.0	60 (40-80)	0.15 (0.1-0.2)	-1.0
N Алюминиевые сплавы	-	Чистовая обработка	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
		Получистовая обработка	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-2.0	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-1.5