

Обозначение		Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	*		
		R	L		D4	L1	L3	F1	H1	RR°			Крепёжный винт	Ключ	
<b>S08FSCLCR/L06</b>		●	●	CCMH CCMT CCET CCGT CCMW CCGW NP-CCGW	0602	8	80	12	6	7	15	11	0.4	TS25	TKY08F
<b>S10HSCLCR/L06</b>		●	●		0602	10	100	16	7	9	13	13	0.4	TS25	TKY08F
<b>S12KSCLCR/L06</b>		●	●		0602	12	125	20	9	11	10	16	0.4	TS25	TKY08F
<b>S16MSCLCR/L09</b>		●	●		09T3	16	150	25	11	14	7	20	0.8	TS4	TKY15F
<b>S20QSCLCR/L09</b>		●	●		09T3	20	180	32	13	18	7	25	0.8	TS4	TKY15F
<b>S25RSCLCR/L12</b>		●	●		1204	25	200	40	17	23	5	32	0.8	TS5	TKY25F
<b>S32SSCLCR/L12</b>		●	●		1204	32	250	50	22	30	5	40	0.8	TS5	TKY25F
<b>S40TSCLCR/L12</b>		●	●		1204	40	300	63	27	37	5	50	0.8	TS5	TKY25F

\* Момент затяжки (N • м) : TS25=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

Обозначение		Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re	*		
		R	L		D4	L1	L3	F1	H1	RR°			Крепёжный винт	Ключ	
<b>C08HSCLCR06</b>		●	●	CCMH CCMT CCET CCGT CCMW CCGW NP-CCGW	0602	8	100	12	6	7	15	11	0.4	TS25	TKY08F
<b>C10KSCLCR06</b>		●	●		0602	10	125	16	7	9	13	13	0.4	TS25	TKY08F
<b>C12MSCLCR06</b>		●	●		0602	12	150	20	9	11	10	16	0.4	TS25	TKY08F
<b>C16RSCLCR09</b>		●	●		09T3	16	200	25	11	14	7	20	0.8	TS4	TKY15F
<b>C20SSCLCR09</b>		●	●		09T3	20	250	32	13	18	7	25	0.8	TS4	TKY15F

\* Момент затяжки (N • м) : 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	Твёрдость	Режим резания	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
<b>P</b> 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
<b>M</b> 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
<b>N</b> 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