

Обозначение		Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)								Мин. диаметр обработки	Угловой радиус	Крепёжный винт *	Ключ
					D4	L1	L3	F1	F2	H1	RR°	D1				
<b>S16MSVQCR/L11</b>		●	●	VCMW VCMT	1103 $\odot\odot$	16	150	25	11	3.9	14	7	<b>20</b>	0.4	TS25	ТКУ08F
<b>S20QSVQCR/L11</b>		●	●		1103 $\odot\odot$	20	180	32	13	4.4	18	7	<b>25</b>	0.4	TS25	ТКУ08F
<b>S25RSVQCR/L16</b>		●	●		1604 $\odot\odot$	25	200	40	17	6.9	23	5	<b>32</b>	0.8	TS4	ТКУ15F
<b>S32SSVQCR/L16</b>		●	●		1604 $\odot\odot$	32	250	50	22	8.4	30	5	<b>40</b>	0.8	TS4	ТКУ15F
<b>S40TSVQCR/L16</b>		●	●		1604 $\odot\odot$	40	300	63	27	9.4	37	5	<b>50</b>	0.8	TS4	ТКУ15F

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

Обозначение		Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)								Мин. диаметр обработки	Угловой радиус	Крепёжный винт *	Ключ
					D4	L1	L3	F1	F2	H1	RR°	D1				
<b>C16RSVQCR11</b>		●		VCMT VCMW	1103 $\odot\odot$	16	200	25	11	3.1	14	7	<b>20</b>	0.4	TS25	ТКУ08F
<b>C20SSVQCR11</b>		★			1103 $\odot\odot$	20	250	32	13	3.1	18	7	<b>25</b>	0.4	TS25	ТКУ08F
<b>C25TSVQCR16</b>		★			1604 $\odot\odot$	25	300	40	17	4.9	23	5	<b>32</b>	0.8	TS4	ТКУ15F

\* 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	Твердость	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