

Обозначение		Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)								Мин. диаметр обработки	Угловой радиус	*		
		R	L		D4	L1	L3	L7	F1	F2	H1	RR°			D1	Re	Крепёжный винт
<b>S16MSCZCR/L06</b>		●	●	CCMH CCMT CCET CCGT CCMW CCGW	0602	16	150	36	11	11	3	14	10	20	0.4	TS25	ТКУ08F
<b>S20QSCZCR/L09</b>		●	●		09T3	20	180	50	18	13	3	18	7	25	0.8	TS4	ТКУ15F

(Примечание 1) Изображения пластин, буквы обозначают вид стружколома, цифры обозначают размеры пластин.

(Примечание 2) Когда используются сменные пластины с правым или левым стружколомами, пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.

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

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	l/d ≤ 3			l/d = 3—4 (Диаметр хвостовика ≥ 25мм)		
			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—350HB	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	≤200HB	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

Пластины типа CC > A127—A132  
 CBN и PCD пластины > B034, B035, B051  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001