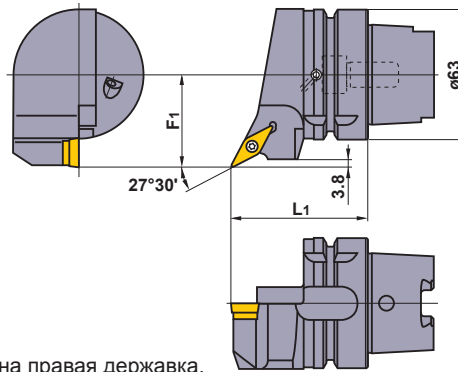
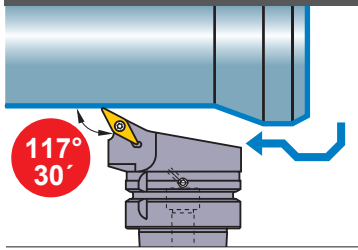


SVPB

Подрезка торца • Копирование



Показана правая державка.

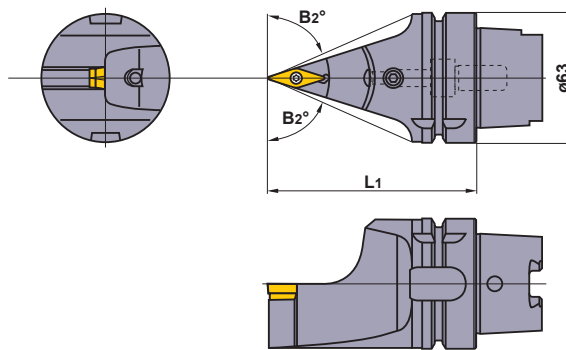
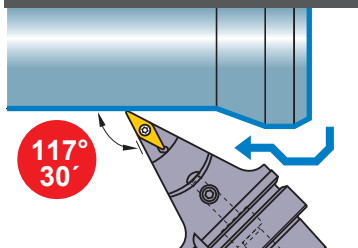
Финишная	Чистовая
R/L-F  (16)	SV  (16)
Получистовая MV  (16)	Получистовая Стандарт  (16)
CBN  (16)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт	Ключ
	R	L		L1	F1					
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604	65 45	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	ТКУ15F

* Момент затяжки (N • м) : TS35D=3.5

SVVB

Подрезка торца • Копирование



Финишная	Чистовая
R/L-F  (16)	SV  (16)
Получистовая MV  (16)	Получистовая Стандарт  (16)
CBN  (16)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт	Пробка	Ключ
	R	L		L1	B2°						
H63TH-SVVBH-H16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604	100 66°30'	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	ТКУ15F
-L16	●	●	NP-VBGW	1604	140 72°30'	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	ТКУ15F

* Момент затяжки (N • м) : TS35D=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤ 180HB	Финишная обработка	F	AP25N	250 (150–300)
		Получистовая обработка	MV	UE6020	200 (150–250)
	180HB–350HB	Финишная обработка	F	AP25N	210 (150–260)
		Получистовая обработка	MV	UE6020	170 (120–210)
M Нержавеющая сталь	≤ 200HB	Получистовая обработка	MV	US735	100 (70–120)
K Чугун	Предел прочности ≤ 350MPa	Получистовая обработка	MV	UE6020	170 (140–200)

Пластины типа SVPB > A150
 Пластины типа SVVB > A151
 CBN пластины > B041

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001