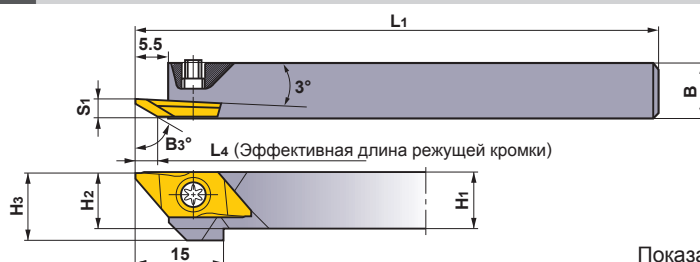
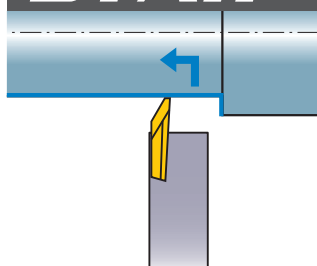


НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

ВТАН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						* Крепёжный винт		Ключ	
	R	L		H1	B	L1	H2	H3	S1				
ВТАНR/L0810-50	★	★	ВТАТ 5528○○R/L-B 6035○○R/L-B 605000RX	8	10	120	8	12	3.5	NS402W	NKY15R		
1010-50	★	★		10	10	120	10	12	3.5	NS402W	NKY15R		
1212-50	★	★		12	12	120	12	—	3.5	NS403W	NKY15R		
1616-50	★			16	16	120	16	—	3.5	NS403W	NKY15R		

(Примечание 1) Пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.

(Примечание 2) Максимальная глубина резания не должна превышать 60% эффективной длины режущей кромки.

* Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

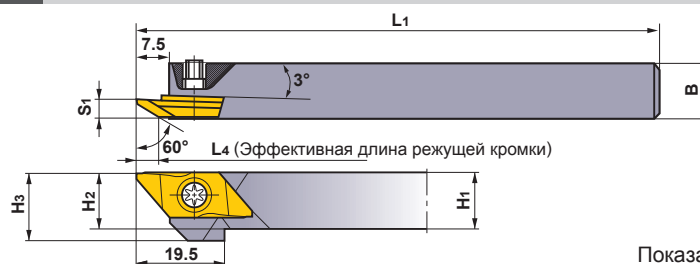
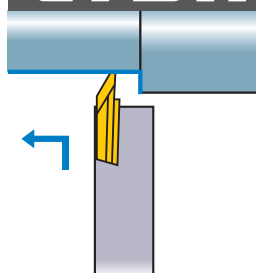
ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм)		Эффективная длина режущей кромки L4 (мм) *	Геометрия
			Bз *	Re		
ВТАТ552800R-B	R	★	55°	0	2.8	Со стружколомом
552800L-B	L	★	55°	0	2.8	
552801R-B	R	★	55°	0.1	2.8	
552801L-B	L	★	55°	0.1	2.8	
603500R-B	R	★	60°	0	3.5	
603500L-B	L	★	60°	0	3.5	
603501R-B	R	★	60°	0.1	3.5	
603501L-B	L	★	60°	0.1	3.5	
ВТАТ605000RX	R	★	60°	0	5.0	Без стружколома

* Значение главного угла в плане.

★ : Со склада в Японии.

СТВН



Показана правая державка.

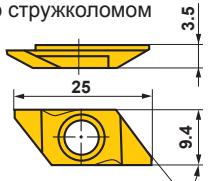

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						*  	
	R	L		H1	B	L1	H2	H3	S1	Крепёжный винт	Ключ
СТВНR/L1010-160	★	★	BTBT 60450R/L-B 606000R/L	10	10	120	10	12	3.4	NS402W	NKY15R
1212-160	★	★		12	12	120	12	—	3.4	NS403W	NKY15R
1616-160	★	★		16	16	120	16	—	3.4	NS403W	NKY15R

(Примечание 1) Пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.

(Примечание 2) Максимальная глубина резания не должна превышать 60% эффективной длины режущей кромки.

* Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм)		Эффективная длина режущей кромки L4 (мм) *	Геометрия
			Re *	S2		
BTBT604500R-B	R	★	0	0.2	4.5	Со стружколомом  Показана правая пластина.
604500L-B	L	★	0	0.2	4.5	
604501R-B	R	★	0.1	0.3	4.5	
604501L-B	L	★	0.1	0.3	4.5	
BTBT606000R	R	★	0	0.2	6.0	Без стружколома  Показана правая пластина.
606000L	L	★	0	0.2	6.0	

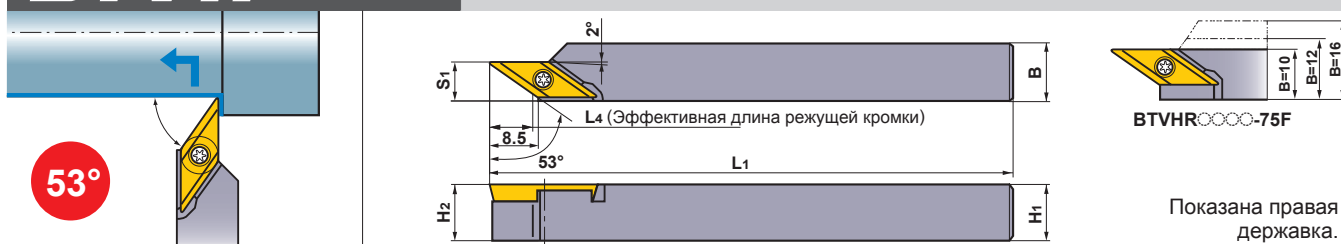
* Значение главного угла в плане.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—280HB	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
Легкообрабатываемая сталь	—	VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M Нержавеющая сталь	≤200HB	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N Цветные Металлы	—	VP15TF	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

BTVH



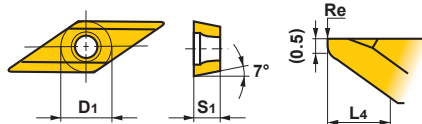
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)					*  	
			H1	B	L1	H2	S1	Крепёжный винт	Ключ
BTVHR1010-75	★	BTVT 5375-75R-B	10	10	120	10	7.5	NS251	NKY15R
1212-75	★		12	12	120	12	7.5	NS251	NKY15R
1616-75	★		16	16	120	16	7.5	NS251	NKY15R
1010-75F	★		10	10	120	10	10.0	NS251	NKY15R
1212-75F	★		12	12	120	12	10.0	NS251	NKY15R
1616-75F	★		16	16	120	16	10.0	NS251	NKY15R

(Примечание 1) Максимальная глубина резания не должна превышать 30% эффективной длины режущей кромки.

(Примечание 2) Для обработки при высоких нагрузках рекомендуется использовать державки F-типа.

* Момент затяжки (N • м) : NS251=1.0

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Эффективная длина режущей кромки L4 (мм)	Геометрия
		VP15TF	D1	S1	Re		
BTVT5375V5R-B	R	★	6.35	3.18	0.05	7.5	Со стружколомом 
537501R-B	R	★	6.35	3.18	0.1	7.5	

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180НВ—280НВ	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	Легкообрабатываемая сталь	VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M Нержавеющая сталь	≤200НВ	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N Цветные Металлы	—	VP15TF	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

★ : Со склада в Японии.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001