



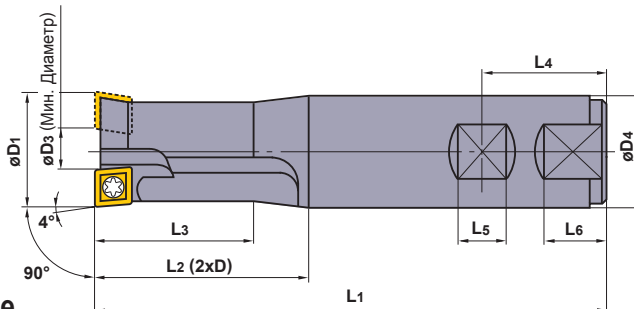
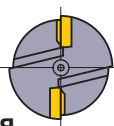
Черновая обработка



## СВЈР, СВМР



- Применяется для расфрезерования.
- Применяется для обработки посадочных отверстий под шестиугольные головки болтов (M8-M30).
- Ромбические пластины 86° Пластины с положительным углом 11°.



Только правая оправка.

Обозначение	Размер болта	Наличие R	Число зубьев	Размеры (мм)								Крепёжный винт	Ключ	Пластина	
				D1	D3	L1	D4	L2	L3	L4	L5				L6
<b>СВЈР141S25</b>	M8	●	1	14	3.1	108	25	28	21	32	12	17	TS3	①TKY08D	JPMT060204-E
<b>172S25</b>	M10	●	2	17.5	5.3	115	25	35	26	32	12	17	TS3	①TKY08D	JPMT060204-E
<b>202S25</b>	M12	●	2	20	7.8	120	25	40	30	32	12	17	TS3	①TKY08D	JPMT060204-E
<b>232S25</b>	M14	●	2	23	10.8	126	25	46	34.5	32	12	17	TS3	①TKY08D	JPMT060204-E
<b>СВМР262S32</b>	M16	●	2	26	8.5	132	32	52	39	36	14	19	TS4	②TKY15R	MPMT090308
<b>292S32</b>	M18	★	2	29	11.5	138	32	58	43.5	36	14	19	TS4	②TKY15R	MPMT090308
<b>322S32</b>	M20	●	2	32	14.5	144	32	64	59	36	14	19	TS4	②TKY15R	MPMT090308
<b>352S32</b>	M22	●	2	35	17.5	150	32	70	70	36	14	19	TS4	②TKY15R	MPMT090308
<b>392S32</b>	M24	●	2	39	21.5	158	32	78	78	36	14	19	TS4	②TKY15R	MPMT090308
<b>432S32</b>	M27	★	2	43	25.5	166	32	86	86	36	14	19	TS4	②TKY15R	MPMT090308
<b>482S32</b>	M30	●	2	48	30.5	176	32	96	96	36	14	19	TS4	②TKY15R	MPMT090308

\* Момент затяжки (N • м) : TS3=1.0, TS4=3.5

## ПЛАСТИНЫ

Типы фрез	Форма	Обозначение	Класс	С покрытием		Твёрдый сплав	Размеры (мм)			Геометрия
				VP15TF	UP20M		UT120T	D1	S1	
СВЈР		<b>JPMT060204-E</b>	M	★	●	●	6.5	2.38	0.4	
СВМР		<b>MPMT090308</b>	M	★	★	●	9.525	3.18	0.8	

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	СВJP		СВMP	
			Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	VP15TF	180 (100–200)	0.16 (0.12–0.2)	180 (100–200)	0.225 (0.15–0.3)
	180–280HB	VP15TF	180 (100–200)	0.2 (0.15–0.25)	180 (100–200)	0.275 (0.2–0.35)
	280–350HB	VP15TF	120 (80–160)	0.16 (0.12–0.2)	120 (80–160)	0.225 (0.15–0.3)
M Нержавеющая сталь	≤200HB	VP15TF	150 (100–200)	0.16 (0.12–0.2)	150 (100–200)	0.225 (0.15–0.3)
K Чугун	Предел прочности ≤450МПа	VP15TF	160 (100–220)	0.3 (0.2–0.4)	160 (100–220)	0.35 (0.2–0.5)

● Частота вращения ( $\text{мин}^{-1}$ ) =  $(1000 \times \text{Скорость резания}) \div (3.14 \times \phi D_1)$

● Подача стола (мм/мин) = Подача на зуб × Число зубьев × Вращение инструмента

(Примечание) Для СВJPR141S25 уменьшите подачу на 50%, т.к. используется только 1 пластина.