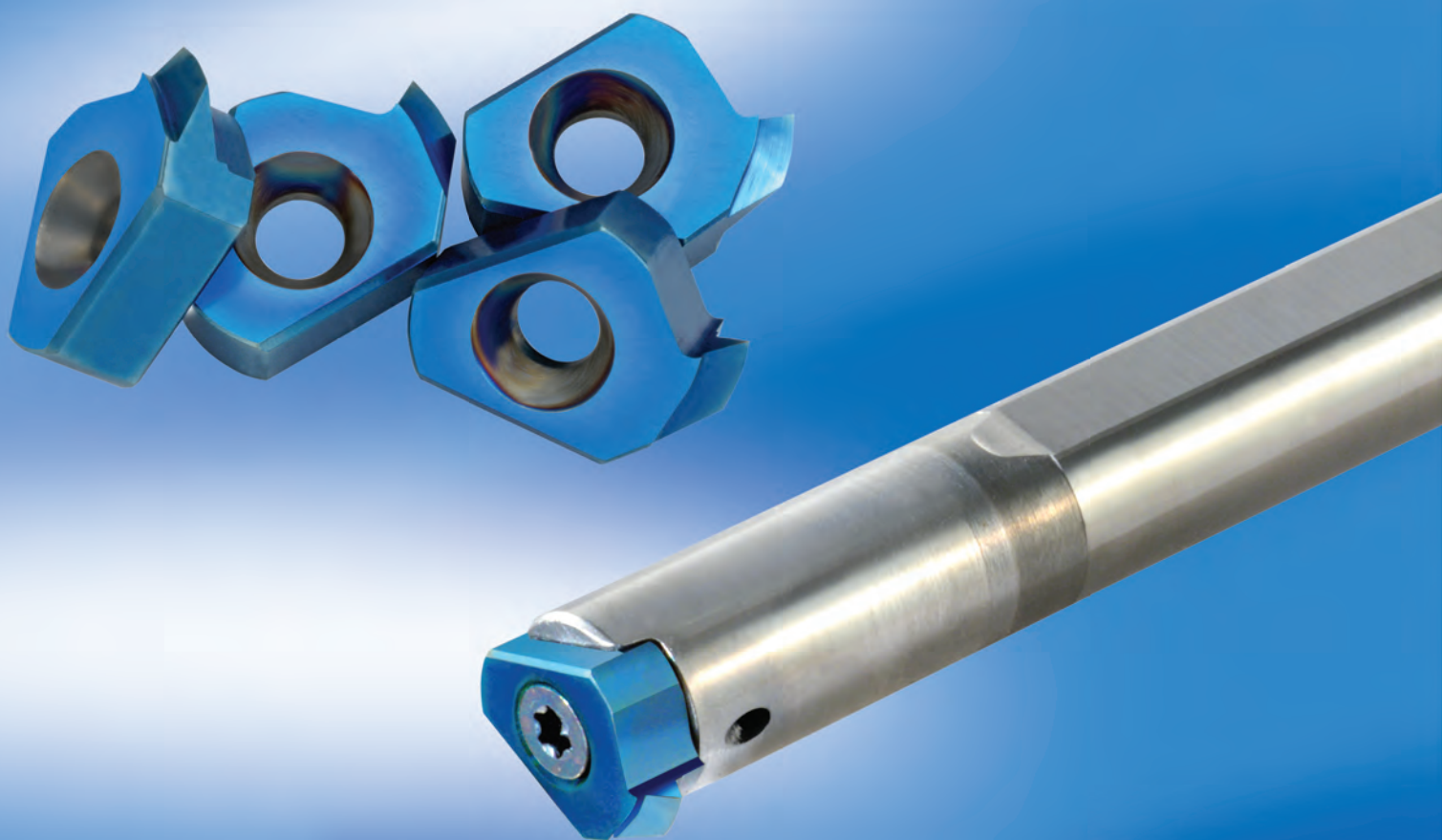


Инструмент Mini



Вертикальные пластины и державки для обработки резьбы, фасок, канавок и растачивания

Преимущества

Твердый сплав: Субмикронный сплав BLU с улучшенным трехслойным PVD покрытием с высокой жаростойкостью для облегчения операций резания

- Отличная вибростойкость благодаря державке с твердосплавным хвостовиком.
- Для глубоких отверстий.
- Сквозная подача СОЖ
- Для обработки резьбы, канавок, фасок и растачивания
- Быстрая замена

Типичное применение:

- Длинная резьба или операции, где нужен большой вылет инструмента.
- Позволяет нарезать резьбу с крупным шагом/профилем.
- Обработка резьбы, канавок, фасок, растачивание, контурное точение - возможно для большинства профилей пластин мини инструмента.

Содержание:

Система обозначения
Неполный профиль 60°
Неполный профиль 55°
ISO
UN
Снятие фасок
Обработка канавок

Стр.

106
107
107
108
108
109
109

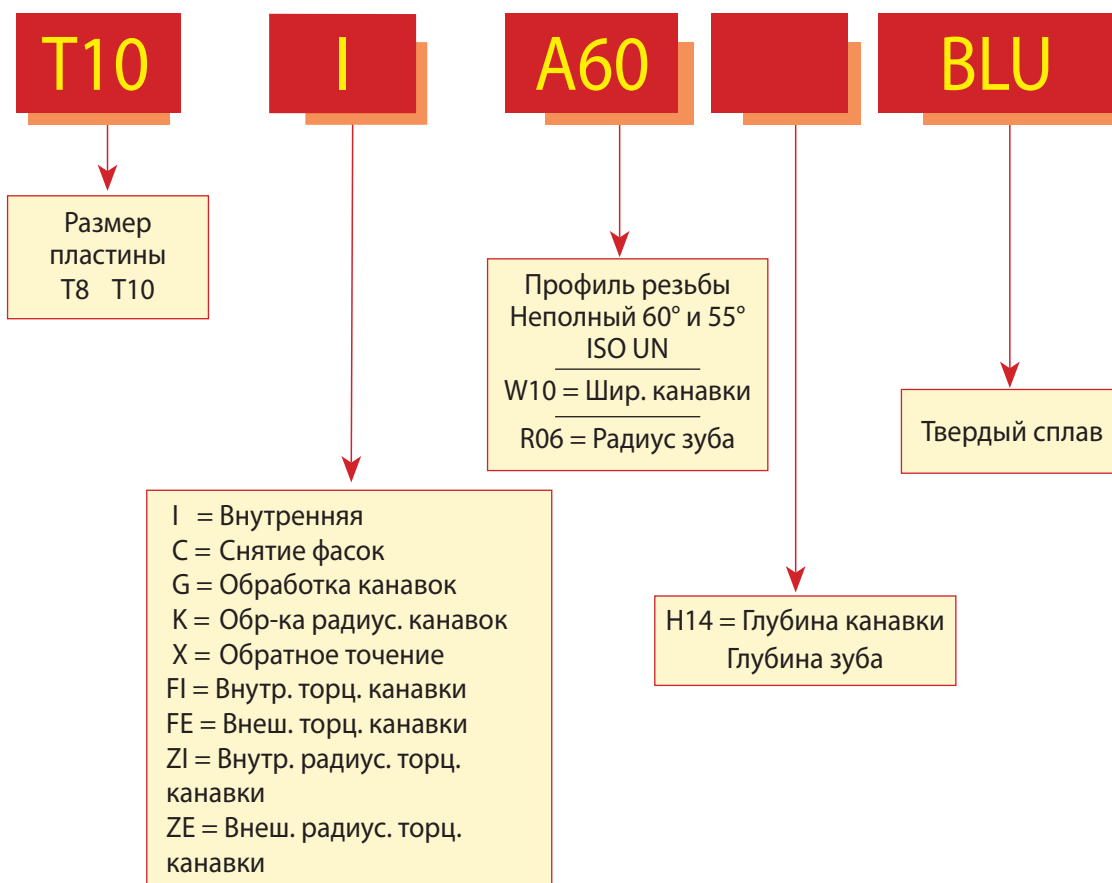
Содержание:

Обработка радиусных канавок
Обратное точение
Обработка торцевых канавок
Обработка торц. радиусных канавок
Державки с твердосплавн. хвостовиком
Стальные державки
Техническое описание

Стр.

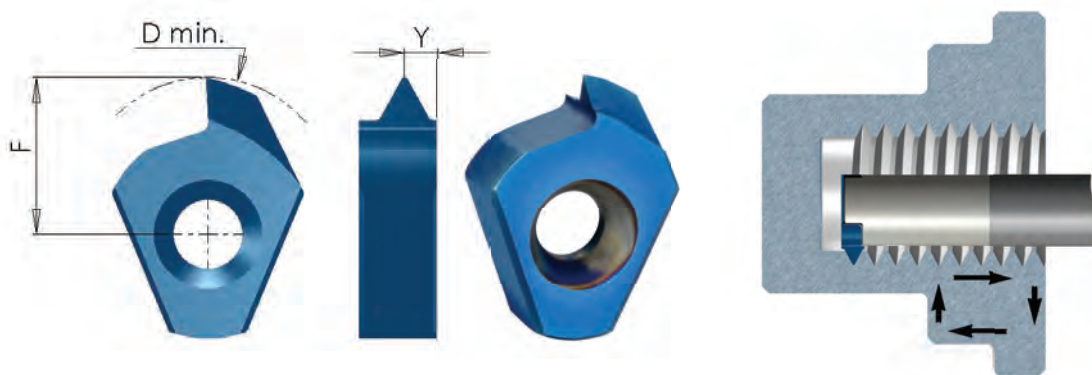
110
110
111
112
113
113
114

Система обозначения



Неполный профиль 60°

Одна пластина для внутренней и внешней резьбы



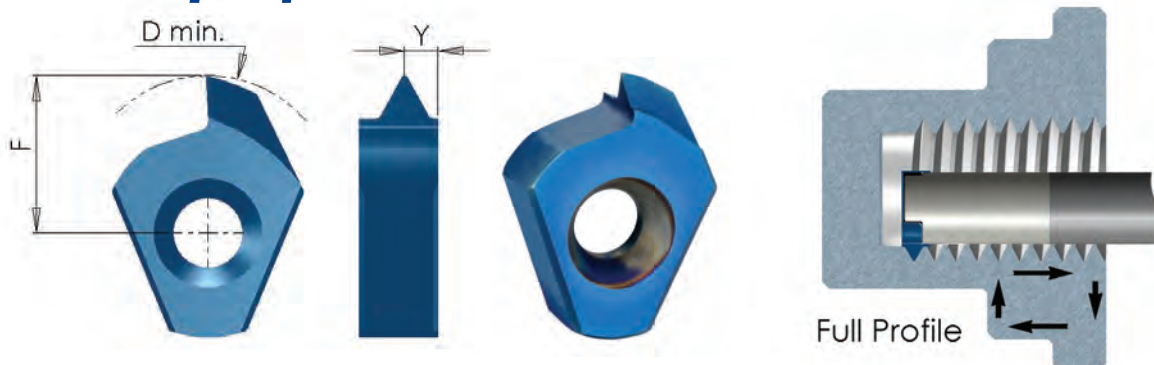
Тип	Обозначение	Шаг мм	Шаг TPI	D min	F	Y
T8	T8 A60	Внутр. 0.5-0.75 Внеш. 0.4- 0.75	56-32 64-32	8.0	3.7	0.6
	T8 G60	Int 1.0-1.25 Внеш. 0.8- 1.0	28-20 32-28	8.4	4.1	0.8
T10	T10 A60	Внутр. 0.5-0.8 Внеш. 0.4-0.8	56-28 64-32	11.6	6.4	0.6
	T10 G60	Внутр. 1.0-2.0 Внеш. 0.8-1.75	28-13 32-15	12.3	7.1	1.3
	T10 D60	Внутр.2.0-3.0 Внеш. 1.75-2.5	13-8 15-10	13.1	7.9	1.5

Неполный профиль 55°

Одна пластина для внутренней и внешней резьбы

Тип	Обозначение	Шаг мм	Шаг TPI	D min	F	Y
T8	T8 G55	1.25-1.5	19-18	9.1	4.8	1.0
	T8 U55	1.75-2.0	16-14	8.7	4.4	1.2
T10	T10 G55	1.25-2.0	19-14	12.4	7.2	1.2

Полный профиль



ISO

Пластины для внутренней резьбы

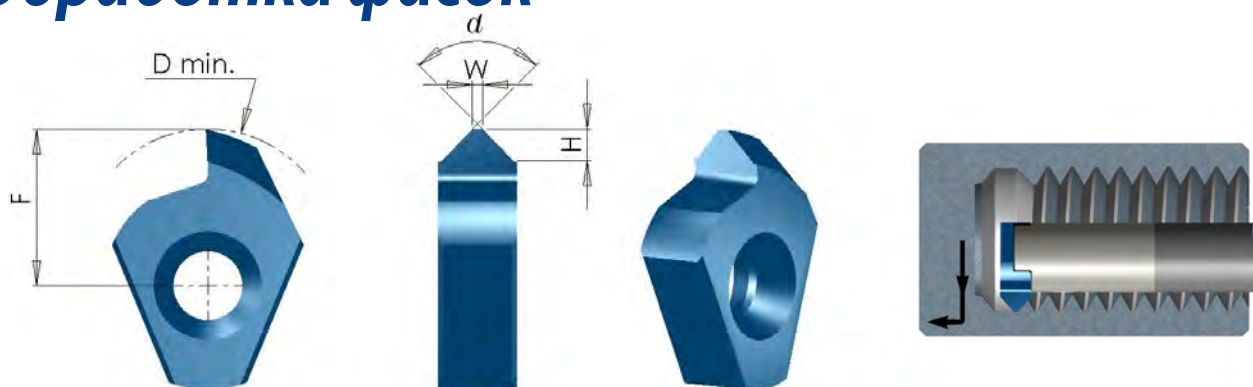
Тип	Обозначение	Шаг, мм	М крупная	М мелкая	D min	F	Y
T8	T8 I 0.5 ISO	0.5		M8.5	8.0	3.6	0.5
	T8 I 0.75 ISO	0.75		M9	8.1	3.8	0.6
	T8 I 1.0 ISO	1.0		M9	8.0	3.7	0.7
	T8 I 1.25 ISO	1.25		M10	8.2	3.9	0.8
	T8 I 1.5 ISO	1.5	M10	M12	8.4	4.1	1.0
	T8 I 1.75 ISO	1.75	M12	-	8.6	4.3	1.1
	T8 I 2.0 ISO	2.0	M14	M17	8.8	4.5	1.3
T10	T10 I 0.5 ISO	0.5		M12	11.3	6.1	0.5
	T10 I 0.75 ISO	0.75		M12	11.3	6.1	0.6
	T10 I 1.0 ISO	1.0		M13	11.7	6.5	0.7
	T10 I 1.5 ISO	1.5		M14	11.7	6.5	1.0
	T10 I 2.0 ISO	2.0	M16	M17	12.0	6.8	1.3
	T10 I 2.5 ISO	2.5	M18, M20	-	12.6	7.4	1.4
	T10 I 3.0 ISO	3.0	M24	M28	12.6	7.4	1.6

UN

Пластины для внутренней резьбы

Тип	Обозначение	Шаг, TPI	Номинальный размер	UNC	UNF	UNEF	D min	F	Y
T8	T8 I 32UN	32	7/16, 1/2			3/8	8.3	4.0	0.6
	T8 I 28UN	28	3/8			7/16, 1/2	8.3	4.0	0.7
	T8 I 24UN	24			3/8		8.3	4.0	0.7
	T8 I 20UN	20	3/8		7/16, 1/2		8.2	3.9	0.9
	T8 I 16UN	16	7/16, 1/2				8.7	4.4	1.0
	T8 I 14UN	14		7/16			8.8	4.5	1.2
T10	T10 I 20UN	20	9/16, 5/8, 11/16			3/4	12.0	6.8	0.9
	T10 I 18UN	18			9/16, 5/8		12.0	6.8	1.0
	T10 I 16UN	16	9/16, 5/8, 11/16		3/4		12.0	6.8	1.1
	T10 I 14UN	14			7/8		12.1	6.9	1.2
	T10 I 12UN	12	5/8, 11/16, 3/4	9/16			12.1	6.9	1.4
	T10 I 11UN	11		5/8			12.5	7.3	1.5

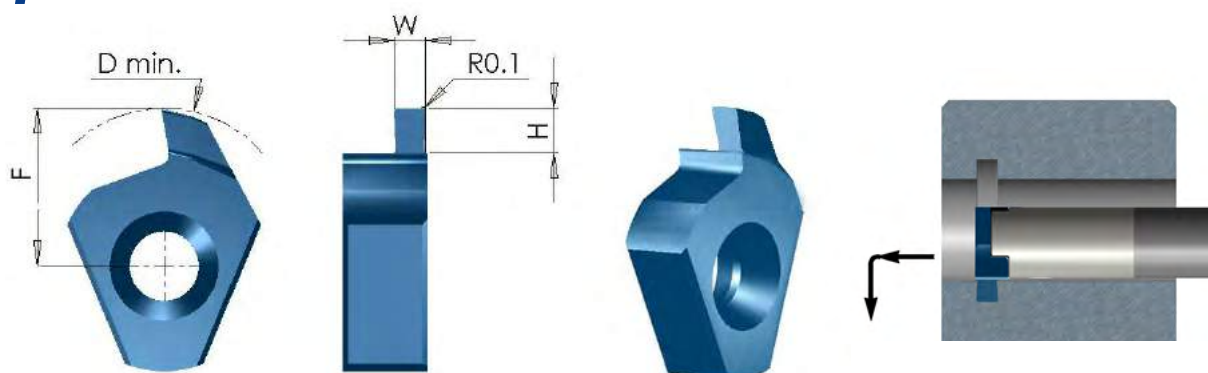
Обработка фасок



Тип	Обозначение	W	H max	α	D min	F
T8	T8 C90	0.2	1.4	90°	8.8	4.5
T10	T10 C90	0.2	1.8	90°	12.7	7.5

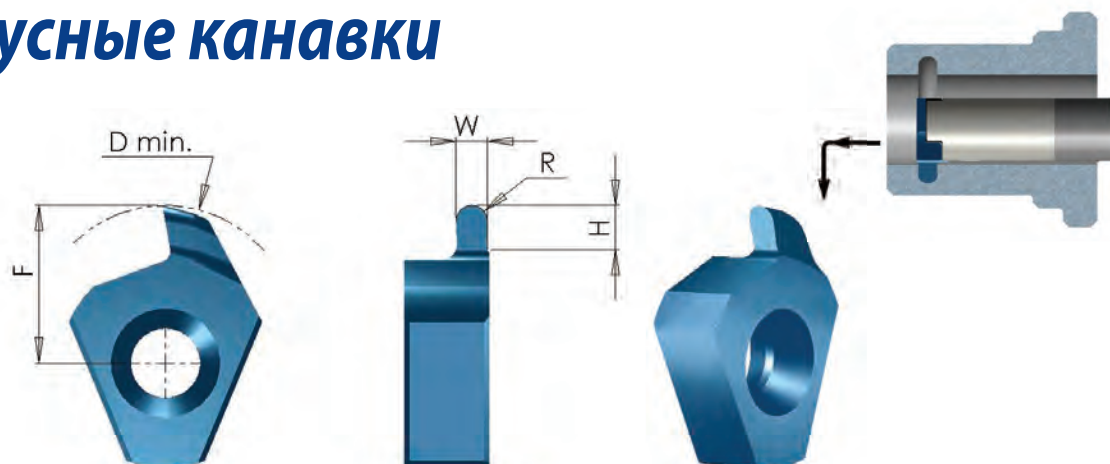
Одна пластина для левой и правой фаски

Обработка канавок



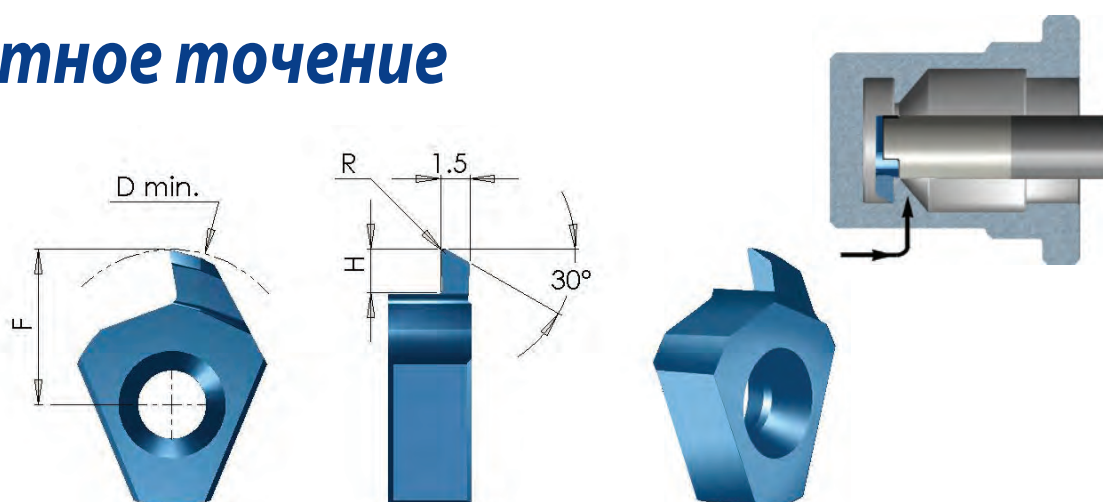
Тип	Обозначение	W ± 0.02	H max	D min	F
T8	T8 GW10 H20	1.0	2.0	9.4	5.1
	T8 GW15 H20	1.5			
	T8 GW20 H20	2.0			
	T8 GW25 H20	2.5			
	T8 GW30 H20	3.0			
T10	T10 GW10 H14	1.0	1.4	12.3	7.1
	T10 GW15 H14	1.5			
	T10 GW20 H14	2.0			
T10	T10 GW10 H23	1.0	2.3	13.1	7.9
	T10 GW15 H23	1.5			
	T10 GW20 H23	2.0			
	T10 GW25 H23	2.5			
	T10 GW30 H23	3.0			

Радиусные канавки



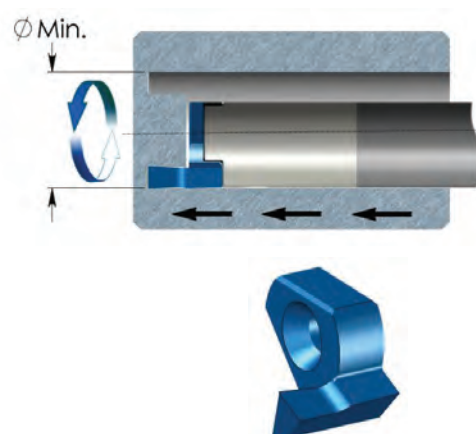
Тип	Обозначение	W ±0.02	R	H max	D min	F
T8	T8 K R04 H10	0.8	0.4	1.0	8.4	4.1
	T8 K R06 H10	1.2	0.6			
	T8 K R09 H10	1.8	0.9			
T10	T10 K R04 H22	0.8	0.4	2.2	13.1	7.9
	T10 K R06 H22	1.2	0.6			
	T10 K R09 H22	1.8	0.9			
	T10 K R10 H22	2.0	1.0			

Обратное точение

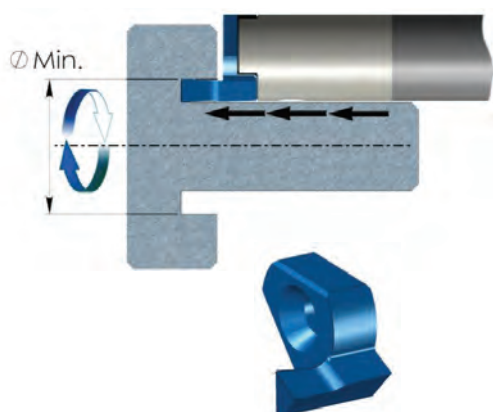
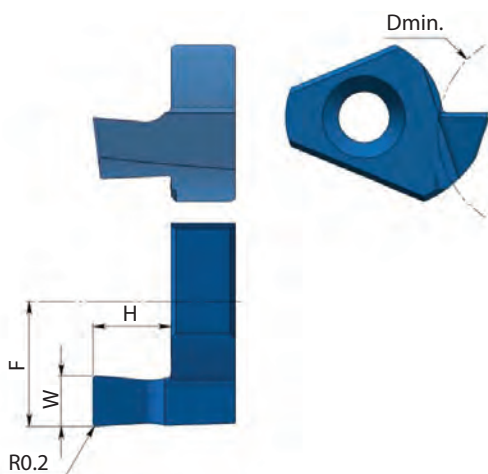


Тип	Обозначение	R	H max	D min	F
T8	T8 X R02 H20	0.2	2.0	9.4	5.1
T10	T10 X R02 H23	0.2	2.3	13.1	7.9
	T10 X R04 H23	0.4			

Торцевые канавки Внутренние



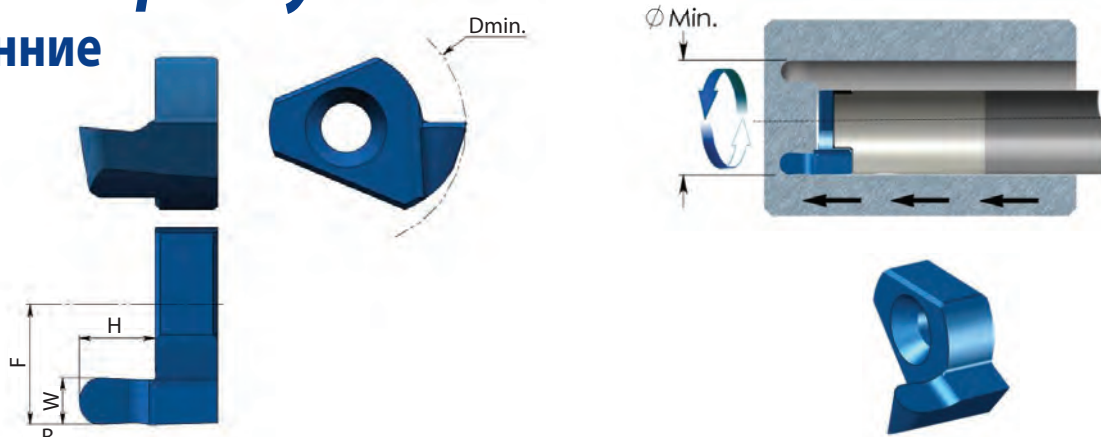
Тип	Обозначение	W ±0.02	H max	D min	F
T10	T10 FI W10 H15	1.0	1.5	14.0	8.0
	T10 FI W15 H25	1.5	2.5		
	T10 FI W20 H30	2.0	3.0		
	T10 FI W20 H50	2.0	5.0		
	T10 FI W25 H30	2.5	3.0		
	T10 FI W25 H50	2.5	5.0		
	T10 FI W30 H30	3.0	3.0		
	T10 FI W30 H50	3.0	5.0		



Тип	Обозначение	W ±0.02	H max	D min	F
T10	T10 FE W10 H15	1.0	1.5	12.0	8.0
	T10 FE W15 H25	1.5	2.5		
	T10 FE W20 H30	2.0	3.0		
	T10 FE W20 H50	2.0	5.0		
	T10 FE W25 H30	2.5	3.0		
	T10 FE W25 H50	2.5	5.0		
	T10 FE W30 H30	3.0	3.0		
	T10 FE W30 H50	3.0	5.0		

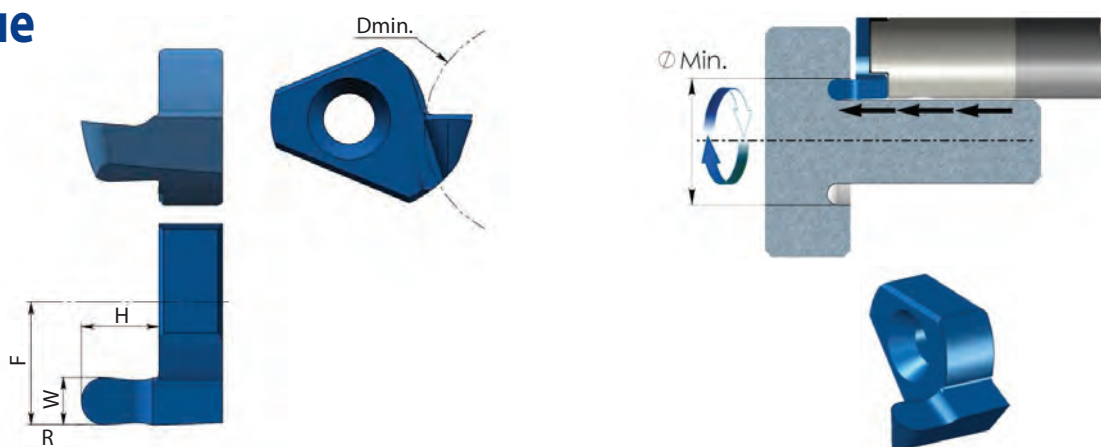
Торцевые радиусные канавки

Внутренние



Тип	Обозначение	W ±0.02	R	H max	D min	F
T10	T10 ZI R05 H15	1.0	0.5	1.5	14.0	8.0
	T10 ZI R08 H25	1.6	0.8	2.5		
	T10 ZI R10 H30	2.0	1.0	3.0		
	T10 ZI R125 H30	2.5	1.25	3.0		
	T10 ZI R15 H30	3.0	1.5	3.0		

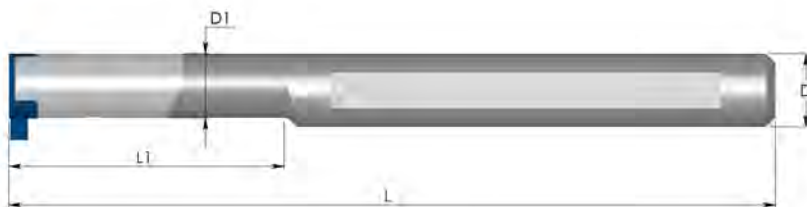
Внешние



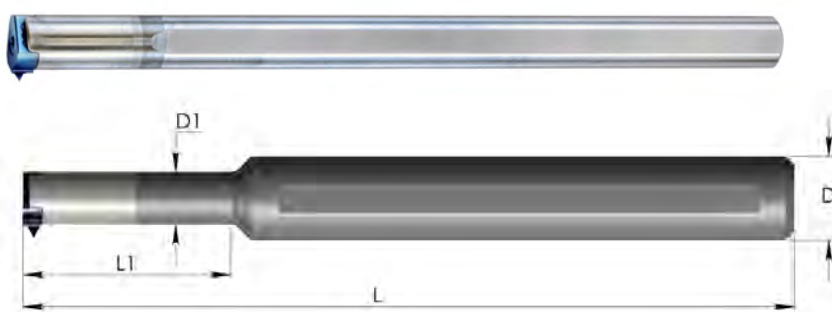
Тип	Обозначение	W ±0.02	R	H max	D min	F
T10	T10 ZE R05 H15	1.0	0.5	1.5	12.0	8.0
	T10 ZE R08 H25	1.6	0.8	2.5		
	T10 ZE R10 H30	2.0	1.0	3.0		
	T10 ZE R125 H30	2.5	1.25	3.0		
	T10 ZE R15 H30	3.0	1.5	3.0		

Державки с твердосплавным хвостовиком

Со сквозной подачей СОЖ



Тип	Обозначение	D	D1	L1	L	Винт пластины	Отвертка Torx
T8	ST 0008 L20 F08C	8	7	20	80	S5	K5
	ST 0008 L30 G08C	8	7	30	95	S5	K5
	ST 0008 L40 H08C	8	7	40	105	S5	K5



Тип	Обозначение	D	D1	L1	L	Винт пластины	Отвертка Torx
T10	ST 0010 M10C	10	10	-	150	S11	K11
	ST 0012 L40 J10C	12	10	40	110	S11	K11
	ST 0012 L55 K10C	12	10	55	125	S11	K11

Стальные державки

Со сквозной подачей СОЖ



Тип	Обозначение	D	D1	L1	L	Винт пластины	Отвертка Torx
T10	ST 0012 L25 E10	12	10	25	70	S11	K11
	ST 0016 L25 G10	16	10	25	90	S11	K11
	ST 0016 L35 H10	16	10	35	100	S11	K11

Техническая информация

Режимы резания

ISO	Материал	Скорость резания, м/мин	Рекомендуемая подача, мм/об
P	Низкоуглерод. и среднеуглерод. сталь <0.55%C	25 - 70	Канавки: 0.01-0.03 Обратное точение: 0.03-0.10 Торцевые канавки: 0.01-0.08 Фаски: 0.02-0.08
	Высокоуглеродистая сталь ≥0.55%C	20 - 50	
	Легированная сталь, сталь после термообр-ки	15 - 30	
M	Нержавеющая сталь- легкообрабатываемая	25 - 70	
	Нержавеющая сталь - Аустенитная	20 - 40	
	Литейные стали	30 - 70	
K	Чугун	15 - 30	
N	Алюминий ≤12%Si, Медь	30 - 90	
	Алюминий >12% Si	20 - 70	
	Синтет. материалы, Реактопласты, Термопласты	20 - 70	
S	Никелевые сплавы, титановые сплавы	20 - 50	
H	Закаленная сталь 45 - 50HRC	10 - 40	

Число проходов при нарезании резьбы

Шаг:	мм	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	2-5
	TPI	48	36	32	24	20	16	14-5
Число проходов		6-12	7-14	7-16	8-18	8-20	10-22	20-38