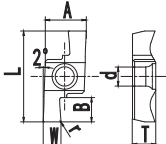
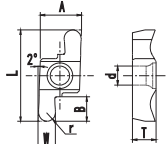
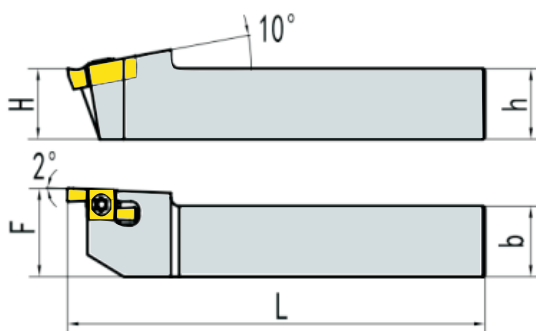


Пластины для обработки торцевых канавок серии DRIT

Пластины	Код заказа	Размеры							Днар	Державка	Сплав RU5025
		W	B	r	A	L	T	d			
	DRITR-200D10-D	2,0	3,5	0,20	6,8	16,44	5,05	3,4	>10	SDIR/L25 - ST SDIR/L32 - ST SDIR/L40 - ST	●
	DRITR-250D15-D	2,5	4,5	0,20	6,8	16,44	5,05	3,4	>15		●
	DRITR-300D15-D	3,0	4,5	0,20	6,8	16,44	5,05	3,4	>15		●
	DRITR-400D15-D	4,0	4,5	0,20	6,8	16,44	5,05	3,4	>15		●
	DRITR-200D10-RD	2,0	3,5	1,00	6,8	16,44	5,05	3,4	>10		●
	DRITR-250D15-RD	2,5	4,5	1,25	6,8	16,44	5,05	3,4	>15		●
	DRITR-300D15-RD	3,0	4,5	1,50	6,8	16,44	5,05	3,4	>15		●
	DRITR-400D15-RD	4,0	4,5	2,00	6,8	16,44	5,05	3,4	>15		●
P - Сталь											★
M - Нержавеющая сталь											★
K - Чугун											★
N - Алюминий и цветные сплавы											
S - Титан и жаропрочные сплавы											

Державки для торцевых канавок серии DRIT



Код заказа	Пластины	Размеры					Ключ	Винт
		h	b	L	F	H		
SDEL-1010-D	DRITR-...D...-D DRITR-...D...-RD	10	10	125	125	10	DK10T	DV310M
SDEL-1212-D		12	12	125	150	12		
SDEL-1616-D		16	16	100	125	16		
SDEL-2020-D		20	20	125	150	20		
SDEL-2525-D		25	25	150	125	25		

Режимы резания для пластин DRIT R/L...A(R), DRIT R/L...B(R) .

Материал	Скорость резания V _c , м/мин	Подача f _n , мм/об					
		Обработка канавок/отрезка			Точение		
		DRIT..050..200-A	DRIT..080..200-B	DRIT..225..300-B	DRIT..050..200-A	DRIT..080..200-B	DRIT..225..300-B
		DRIT..050..200-RA	DRIT..100..200-RB	DRIT..250..300-RB	DRIT..050..200-RA	DRIT..100..200-RB	DRIT..250..300-RB
Р - Углеродистая сталь	50-80	0,01-0,03	0,02-0,04	0,02-0,04	0,01-0,03	0,02-0,04	0,02-0,04
Р - Легированная сталь	50-80	0,01-0,03	0,02-0,04	0,02-0,04	0,01-0,03	0,02-0,04	0,02-0,04
М - Нержавеющая сталь	50-80	0,01-0,03	0,01-0,03	0,01-0,03	0,01-0,03	0,01-0,03	0,01-0,03
К - Чугун	50-80	0,01-0,03	0,02-0,04	0,02-0,04	0,02-0,03	0,02-0,04	0,02-0,04

Режимы резания для пластин DRIT R/L...C(R), DRIT R/L...D(R), DRIT R/L...B(R) .

Материал	Скорость резания V _c , м/мин	Подача f _n , мм/об					
		Обработка канавок/отрезка			Точение		
		DRIT..100..350-C	DRIT..200..330-D	DRIT..300..400-D	DRIT..100..350-C	DRIT..200..330-D	DRIT..300..400-D
		DRIT..100..300-RC	DRIT..150..200-RD	DRIT..300-RD	DRIT..100..300-RC	DRIT..150..200-RD	DRIT..300-RD
		DRIT..100..195-D	DRIT..200..230-E	DRIT..350..500-RE	DRIT..100..195-D	DRIT..200..230-E	DRIT..350..500-RE
		DRIT..100..300-E	DRIT..200..230-RE	-	DRIT..100..300-E	DRIT..200..230-RE	-
Р - Углеродистая сталь	50-80	0,03-0,08	0,04-0,09	0,05-0,12	0,03-0,08	0,04-0,09	0,05-0,10
Р - Легированная сталь	50-80	0,03-0,07	0,04-0,08	0,05-0,10	0,03-0,10	0,04-0,08	0,05-0,10
М - Нержавеющая сталь	50-80	0,03-0,07	0,04-0,08	0,05-0,10	0,03-0,10	0,04-0,08	0,05-0,10
К - Чугун	50-80	0,03-0,08	0,04-0,09	0,05-0,12	0,03-0,08	0,04-0,09	0,05-0,10

Режимы резания для пластин DRIT R/L...A(R), DRIT R/L...B(R) .

Материал	Скорость резания V _c , м/мин	Подача f _n , мм/об					
		Обработка канавок/отрезка			Точение		
		DRITR-200D10-D	DRITR-250D15-D	DRITR-300.. ..400D10-D	DRITR-200D10-D	DRITR-250D15-D	DRITR-300.. ..400D10-D
Р - Углеродистая сталь	50-80	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,12	0,03-0,10	0,04-0,10	0,05-0,10
Р - Легированная сталь	50-80	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,12	0,03-0,10	0,04-0,10	0,05-0,10
М - Нержавеющая сталь	50-80	0,03-0,08	0,04-0,08	0,05-0,10	0,03-0,10	0,04-0,10	0,05-0,10
К - Чугун	50-80	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,12	0,03-0,10	0,04-0,10	0,05-0,10