

Резцедержатели

метрические размеры: цифры обозначают высоту x ширину в мм, а буква - длину инструмента в соответствии с ISO

метрическая длина инструмента (мм)

K = 125

M = 150

P = 170

дюймовые размеры: для квадратных корпусов число выражает ширину и высоту в 16-ых долях дюйма (для прямоугольных корпусов - 1-ая цифра выражает ширину в 8-ых долях дюйма, 2-ая цифра - высоту в 4-ых долях дюйма)

M =

максимальная опора для пластин, обрабатывающих канавки, и плоская задняя поверхность корпуса со стороны неограниченного максимального диаметра

E =

для проточки торцовых канавок не требуется металлическая опора

A4 -
Проточка канавок
и токарная обработка

1. Инструментальная система

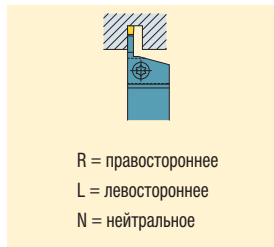
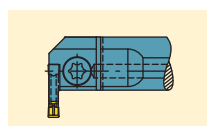
система

3. Тип опоры**5. Размер хвостовика****7. Макс. глубина проточки канавок**

в миллиметрах

A4**S****M****R****2525M****03****17****2. Тип инструмента****4. Исполнение инструмента****6. Посадочный размер**

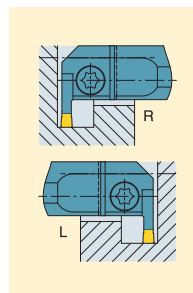
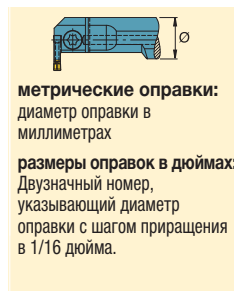
03, 04, 05, 06, 08, 10

**Расточные оправки****1. Стальная оправка с СОЖ****4. Система проточки канавок и токарной обработки инструментом A4**

M = максимальная опора

Размер посадочного гнезда	Ширина резания (мм)
02	2,00–2,62
2B	2,39–2,62
03	3,0–3,05
04	4,0–4,05
05	5,0–5,05
06	6,0–6,05
08	8,0–8,05
10	10,0–10,05

M — метрическая
N — дюймовая

6. Тип опоры**8. Посадочный размер пластины****10. Система измерения****A****16****R****A4****E****M****R****03****10****M****2. Диаметр оправки****3. Длина оправки****5. Тип инструмента****7. Исполнение инструмента****9. Глубина проточки канавок в мм**

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендации по крутящему моменту зажимного винта см. стр. 137