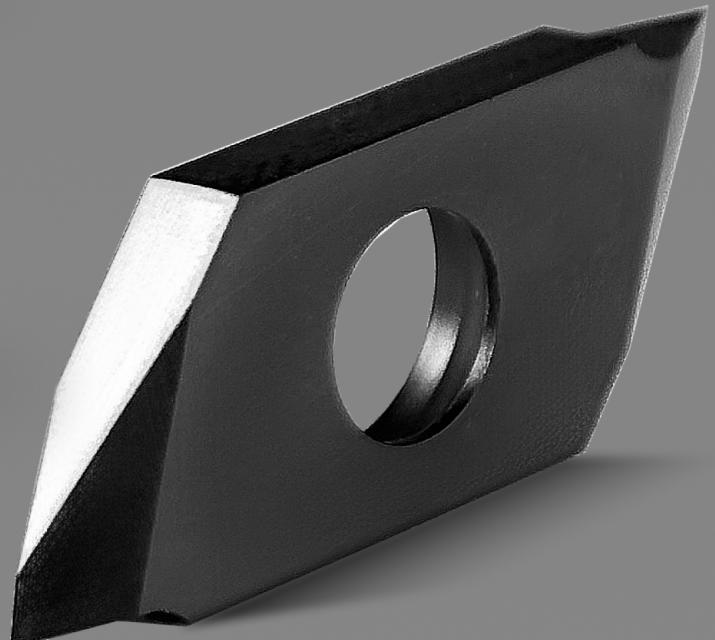


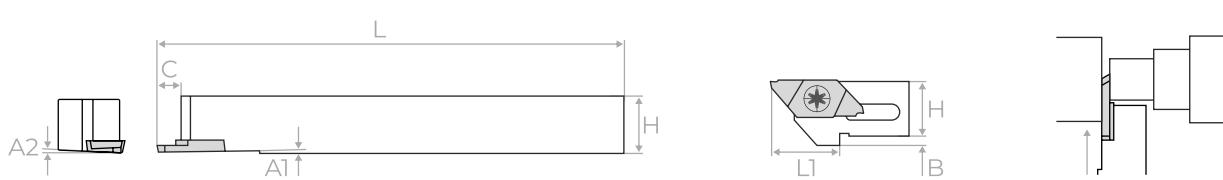
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ АВТОМАТОВ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ

- Державки
- Обработка канавок
- Отрезка
- Обратное точение
- Нарезание резьбы



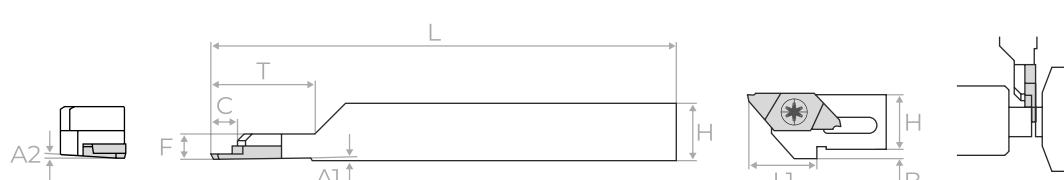
5Element

СТР — Державка R/L



Наименование	C	H	B	L1	A1	A2	L	Винт	Ключ
CTPR10	6.5	10	2	15	1°	2°	120	4*10PW	T15
CTPR12	6.5	12	—	—	1°	2°	120	4*12PW	T15
CTPR16	6.5	16	—	—	1°	2°	120	4*12PW	T15
CTPL10	6.5	10	2	15	1°	2°	120	4*10PW	T15
CTPL12	6.5	12	—	—	1°	2°	120	4*12PW	T15
CTPL16	6.5	16	—	—	1°	2°	120	4*12PW	T15

СТР..JX — Державка зауженная, правое исполнение



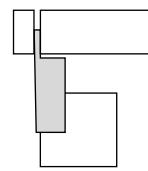
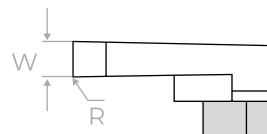
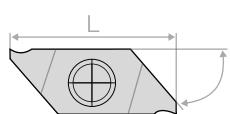
Наименование	C	H	B	L1	A1	A2	L	T	F	Винт	Ключ
CTPR10JX	6.5	10	2	15	1°	2°	120	16	5.5	4*5PW	T15
CTPR12JX	6.5	12	—	—	1°	2°	120	16	5.5	4*5PW	T15

СТПЛ..JX — Державка зауженная, левое исполнение



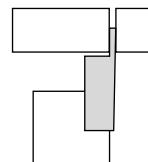
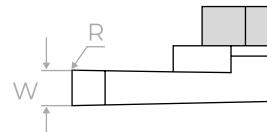
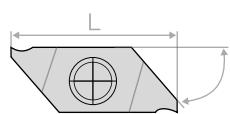
Наименование	C	H	B	L1	A1	A2	L	T	F	Винт	Ключ
CTPL10JX	6.5	10	2	15	1°	2°	120	16	5.5	4*5PW	T15
CTPL12JX	6.5	12	—	—	1°	2°	120	16	5.5	4*5PW	T15

СТР..RN — Обработка канавок, правое исполнение



Наименование	Dmax	W	L	A	R	CN20	CU20B
СТР05RN	4	0.5	20	0°	0.03	•	•
СТР07RN	6	0.7	20	0°	0.05	•	•
СТР10RN	8	1	20	0°	0.05	•	•
СТР13RN	12	1.3	20	0°	0.05	•	•
СТР15RN	12	1.5	20	0°	0.05	•	•
СТР20RN	12	2.0	20	0°	0.05	•	•

СТР..LN — Обработка канавок, левое исполнение

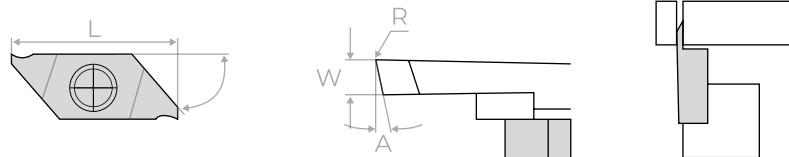


Наименование	Dmax	W	L	A	R	CN20	CU20B
СТР05LN	4	0.5	20	0°	0.03	•	•
СТР07LN	6	0.7	20	0°	0.05	•	•
СТР10LN	8	1	20	0°	0.05	•	•
СТР13LN	12	1.3	20	0°	0.05	•	•
СТР15LN	12	1.5	20	0°	0.05	•	•
СТР20LN	12	2.0	20	0°	0.05	•	•

Обработка канавок:

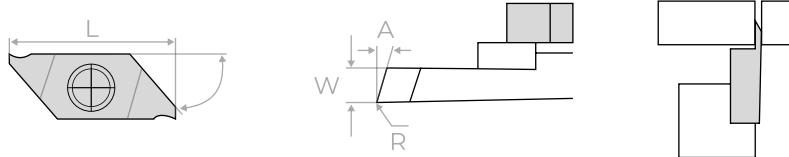
	V [м/мин]	Скорость подачи F [мм/об]	Сплав
S Жаропрочные сплавы	30 - 50 - 70	0.01 - 0.02 - 0.03	CU20B
S Титановые сплавы	30 - 50 - 70	0.01 - 0.02 - 0.03	
S Кобальт хромовые сплавы	30 - 50 - 70	0.01 - 0.02 - 0.03	
M Аустенитные нержавеющие стали	30 - 50 - 70	0.01 - 0.02 - 0.03	
P Ферритные нержавеющие стали	30 - 60 - 90	0.01 - 0.02 - 0.04	
P Углеродистые, легированные стали	30 - 60 - 90	0.02 - 0.03 - 0.04	
N Алюминиевые сплавы	150 - 225 - 300	0.02 - 0.04 - 0.05	
			CN20

СТР..R — Отрезка, правое исполнение



Наименование	Dmax	W	L	A	R	S	CN20	CU20B
СТР05R	4	0.5	20	16°	0.03	2.5	•	•
СТР07R	6	0.7	20	16°	0.05	2.5	•	•
СТР10R	8	1.0	20	16°	0.05	2.5	•	•
СТР13R	12	1.3	20	16°	0.05	2.5	•	•
СТР15R	12	1.5	20	16°	0.05	2.5	•	•

СТР..L — Отрезка, левое исполнение



Наименование	Dmax	W	L	A	R	S	CN20	CU20B
СТР05L	4	0.5	20	16°	0.03	2.5	•	•
СТР07L	6	0.7	20	16°	0.05	2.5	•	•
СТР10L	8	1	20	16°	0.05	2.5	•	•
СТР13L	12	1.3	20	16°	0.05	2.5	•	•
СТР15L	12	1.5	20	16°	0.05	2.5	•	•

Отрезка:

	V [м/мин]	Скорость подачи F [мм/об]	Сплав
S Жаропрочные сплавы	30 - 50 - 70	0.02 - 0.03 - 0.05	CU20B
S Титановые сплавы	30 - 50 - 70	0.02 - 0.03 - 0.05	
S Кобальт хромовые сплавы	30 - 50 - 70	0.02 - 0.03 - 0.05	
M Аустенитные нержавеющие стали	30 - 50 - 70	0.02 - 0.03 - 0.05	
P Ферритные нержавеющие стали	30 - 60 - 90	0.02 - 0.04 - 0.06	
P Углеродистые, легированные стали	30 - 60 - 90	0.02 - 0.04 - 0.06	
N Алюминиевые сплавы	150 - 225 - 300	0.02 - 0.04 - 0.06	CN20

CBP60 — Обратное точение 60°

Наименование	C	W	L	A	R	S	CN20	CU20B
CBP60R05	5.3	0.5	20	15°	0.05	2.5	•	•
CBP60R10	5.3	0.5	20	15°	0.08	2.5	•	•
CBP60R15	5.3	0.5	20	15°	0.13	2.5	•	•
CBP60R20	5.3	0.5	20	15°	0.18	2.5	•	•

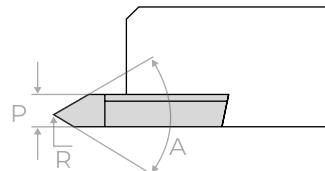
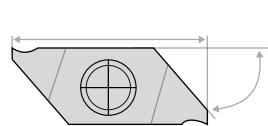
CBP72M — Обратное точение со стружколомом «М» 72°

Наименование	C	F	W	L	A	R	S	CN20	CU20B
CBP72R05-M	5.3	0.3	1.4	20	16°	0.05	2.5	•	•
CBP72R10M-M	5.3	0.3	1.4	20	16°	0.08	2.5	•	•
CBP72R15M-M	5.3	0.3	1.4	20	16°	0.13	2.5	•	•
CBP72R20M-M	5.3	0.3	1.4	20	16°	0.18	2.5	•	•

Обратное точение:

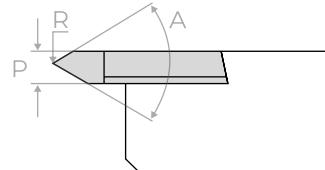
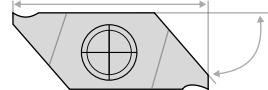
	V [м/мин]	Скорость подачи F [мм/об]		Сплав
		направление X ↑	направление Z ←	
S	Жаропрочные сплавы	20 - 40 - 65	0.01 - 0.02 - 0.03	CU20B
S	Титановые сплавы	30 - 55 - 80	0.01 - 0.02 - 0.03	
S	Кобальт хромовые сплавы	30 - 55 - 80	0.01 - 0.02 - 0.03	
M	Аустенитные нержавеющие стали	30 - 55 - 80	0.01 - 0.02 - 0.03	
P	Ферритные нержавеющие стали	45 - 90 - 150	0.01 - 0.02 - 0.04	
P	Углеродистые, легированные стали	45 - 90 - 150	0.02 - 0.02 - 0.04	
N	Алюминиевые сплавы	150 - 225 - 300	0.02 - 0.04 - 0.05	
				CN20

СТР..R — Нарезание резьбы, правое исполнение



Наименование	Шаг	TPI	P	A	R	CN20	CU20B
СТР60R2A	0.2-0.35	127-63	0.2	60°	0.03	•	•
СТР60R4A	0.2-0.75	127-34	0.4	60°	0.03	•	•
СТР60R8A	0.4-0.75	63-21	0.8	60°	0.05	•	•
СТР60R-N	1-1.5	25-17	1.25	60°	0.05	•	•
СТР55R8A	—	48-16	0.8	55°	0.05	•	•

СТР..L — Нарезание резьбы, левое исполнение



Наименование	Шаг	TPI	P	A	R	CN20	CU20B
СТР60L2A	0.2-0.35	127-63	0.2	60°	0.03	•	•
СТР60L4A	0.2-0.75	127-34	0.4	60°	0.03	•	•
СТР60L8A	0.4-1.25	63-21	0.8	60°	0.05	•	•
СТР60L-N	1-1.5	25-17	1.25	60°	0.05	•	•
СТР55L8A	—	48-16	0.8	60°	0.05	•	•

Нарезание резьбы:

		V [м/мин]
S	Жаропрочные сплавы	30 - 50 - 70
S	Титановые сплавы	30 - 50 - 70
S	Кобальт хромовые сплавы	30 - 50 - 70
M	Аустенитные нержавеющие стали	30 - 50 - 70
P	Ферритные нержавеющие стали	30 - 60 - 90
P	Углеродистые, легированные стали	30 - 60 - 90
N	Алюминиевые сплавы	150 - 225 - 300

	Шаг	Кол-во проходов	1	2	3	4	5	6	7	8
			0.20	0.07	0.06	0.05	0.04			
СТР60	0.25	4	0.08	0.07	0.06	0.04	0.04			
	0.35	4	0.14	0.11	0.09	0.06	0.04			
	0.40	4	0.13	0.10	0.09	0.06	0.06	0.04		
	0.50	4	0.20	0.16	0.12	0.08	0.06	0.04		
	0.70	4	0.22	0.20	0.12	0.14	0.10	0.08	0.04	
	0.75	4	0.22	0.20	0.20	0.14	0.10	0.08	0.06	0.04