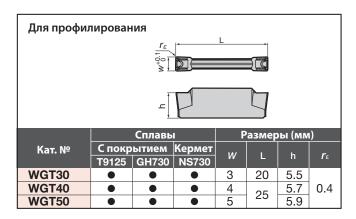


■Применяемые пластины









■Детали

(Плоского типа)

	Зажимной винт	Фиксирующий винт для лезвия	Ключ
Кат. №			
CGWSR/LOOO-OWGR/LCGWSR/LOOO-OWGR/L-L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

Стандартные условия резания

- 111		
Обрабатываемый материал	Рекомендуемый сплав	Скорость резания v _c (m/min)
Низкоуглеродистые стали Легированные стали (~ HB150)	T9125	80 ~ 200
	NS730	100 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
Среднеуглеродистые стали Легированные стали (НВ150 ~ 250)	T9125	80 ~ 180
	NS730	80 ~ 180
	GH730	50 ~ 150
Высокоуглеродистые стали Легированные стали (НВ250 ~)	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Нержавеющие стали	T9125	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Серые и ковкие чугуны	T9125	80 ~ 200
	GH730	50 ~ 180

	Подача: f (mm/rev)				
Операция	Ширина канавки: <i>W</i> (mm)				
	2	3	4	5	
Проточка (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30	
Отрезка (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	
Профилирование (WGT□□)	-	$ap = 0.5 \sim 1.5$ $f = 0.06 \sim 0.2$	$ap = 0.5 \sim 2.0$ $f = 0.06 \sim 0.25$	$ap = 0.5 \sim 2.5$ $f = 0.06 \sim 0.27$	
Контурная обработка (WGR□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	$ap = 0.5 \sim 1.6$ $f = 0.05 \sim 0.3$	

Примечание: компенсационные значения при профилировании представлены на стр. 6-39

: Складские позиции

