

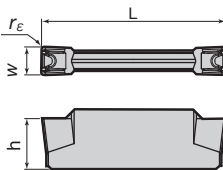
■ Применяемые пластины

Для обычной отрезки и проточки



Кат. №	Сплавы			Размеры (мм)			
	С покрытием		Кермет NS730	w	L	h	rε
	T9125	GH730					
WGE20	●	●	●	2	20	4.7	0.2
WGE30	●	●	●	3		5.5	
WGE40	●	●	●	4	25	5.7	
WGE50	●	●	●	5		5.9	

Для профилирования



Кат. №	Сплавы			Размеры (мм)			
	С покрытием		Кермет NS730	w	L	h	rε
	T9125	GH730					
WGT30	●	●	●	3	20	5.5	0.4
WGT40	●	●	●	4	25	5.7	
WGT50	●	●	●	5		5.9	

Для отрезки (с направлением)

Показано правое (R) исполнение

Кат. №	Сплавы						Размеры (мм)					
	С покрытием		Кермет		w	L	h	r _ε	0.2			
	T9125	GH730	NS730									
	R	L	R	L	R	L						
WGE20R/L			●	●	●	●	2	20	4.7			
WGE30R/L			●	●	●	●	3		5.5			
WGE40R/L			●	●	●	●	4	25	5.7			
WGE50R/L			●	●	●	●	5		5.9			



Для контурной обработки



Кат. №	Сплавы			Размеры (мм)			
	С покрытием		Кермет NS730	w	L	h	rε
	T9125	GH730					
WGR30	●	●	●	3	20	5.5	1.5
WGR40	●	●	●	4	25	5.7	2.0
WGR50		●	●	5		5.9	2.5

■ Детали

(Плоского типа)

Кат. №	Зажимной винт	Ключ
CGWSR/L□□□□-□□-W		
CGWSR/L□□□□-□□-W-L		
	CHHM5-18	P-4

● Стандартные условия резания

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 (HB150 ~ 250)	T9125	80 ~ 180
	NS730	80 ~ 180
	GH730	50 ~ 150
Высокоуглеродистые стали Легированные стали (HB250 ~)	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

Операция	Поддача: f (mm/rev)			
	Ширина канавки: W (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 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 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 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3

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

● : Складские позиции