

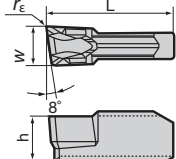
■ Применяемые пластины

Для обычной
отрезки и проточки



Кат. №	Сплавы				Размеры (мм)			
	С покрытием	Кермет	NS530	NS730	W	L	h	r _E
GE20		●	●	●	2	10	3.5	0.2
GE30	●	●	●	●	3	10	4.0	
GE40	●	●	●	●	4	12	4.5	
GE50	●	●	●	●	5	12	4.5	

Для отрезки
(с направлением)



Показано правое (R)
исполнение

Кат. №	Сплавы						Размеры (мм)			
	Покрытие		Кермет		NS730		W	L	h	r _E
	R	L	R	L	R	L				
GE30R/L			●	●	●	●	3	10	3.5	0.2
GE40R/L			●	●	●	●	4	12	4.0	
GE50R/L			●	●	●	●	5	12	4.5	

Для алюминия и
цветных металлов



Кат. №	Сплавы		Размеры (мм)			
	Без покрытия		W	L	h	r _E
	KS05F					
GE20-AL	●		2	10	3.5	0.2
GE30-AL	●		3		4.0	
GE40-AL	●		4		4.0	

Для профилирования



Кат. №	Сплавы				Размеры (мм)			
	С покрытием	Кермет	NS530	NS730	W	L	h	r _E
GT30		●	●	●	3	10	3.5	0.4
GT40		●	●	●	4	12	4.0	
GT50	●	●	●	●	5	12	4.5	

Для контурной
обработки



Кат. №	Сплавы				Размеры (мм)			
	С покрытием		Кермет		W	L	h	r _E
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GR30		●	●	●	3	10	3.5	1.5
GR40	●	●	●	●	4	12	4.0	2.0
GR50	●	●	●	●	5	12	4.5	2.5

■ Детали
(моноблочного типа)

Кат. №	Зажимной винт	Ключ
CGSSR/L□□□□-□□	CHNM5-18	P-4
CGSSR/L□□□□-□□-D		

● Стандартные условия резания

Обрабатываемый материал	Рекомендуемый сплав	Скорость резания v _c (м/мин)
Низкоуглеродистые стали	T9125	80 ~ 200
	NS730	100 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
Легированные стали (~ 150HB)	T9125	80 ~ 180
	NS730	80 ~ 180
	GH730	50 ~ 150
Среднеуглеродистые стали	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Легированные стали (150 ~ 250HB)	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Высокоуглеродистые стали	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Легированные стали (250HB ~)	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Нержавеющие стали	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Серые и ковкие чугуны	T9125	80 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
Алюминий и цветные металлы	KS05F	200 ~ 300

Операция	Подача: f (mm/rev)			
	Ширина канавки: W (mm)			
	2	3	4	5
Проточка (GE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
Отрезка (GE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
Профилирование (GT□□)	-	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 (GR□□)	-	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
Проточка алюминиевых сплавов (GE□□-AL)	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	-

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

● : Складские позиции