

## Пластины (SNG-CNG типа)



## Пластины для стандартной обработки канавок

Макс. глубина паза (mm)	Ширина паза $w \pm 0.025$ (mm)	Kat. No. пластин	Сплавы								Размеры (мм)					
			Кермет				Без покрытия									
			NS530				TH10		UX30		A	B	T	øD	L	r <sub>E</sub>
			R	L	R	L	R	L	R	L						
1.5	1	6GR/L100	●				●		●	●	4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	
	1.5	6GR/L150	●				●	●	●	●						
	2	6GR/L200	●	●			●	●	●	●						
	1	7GR/L100	●				●		●		5.56	7.36	3.08	2.58		
	1.5	7GR/L150	●				●		●							
	2	7GR/L200	●	●			●	●	●	●						
2	1	8GR/L100									5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	0.2
	1.5	8GR/L150	●	●			●		●							
	2	8GR/L200	●	●			●	●	●							
	2.5	8GR/L250	●				●	●	●	●						
	3	8GR/L300	●	●			●	●	●	●						
	3.5	8GR/L350	●	●			●		●		6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	
1.5	9GR/L100															
2	9GR/L150	●	●			●		●	●							
3	2	9GR/L200	●	●			●	●	●	●						
	2.5	9GR/L250	●	●			●		●	●						
	3	9GR/L300	●	●			●	●	●	●						
	3.5	9GR/L350	●	●			●		●	●						
1.5	1	15GR/L100									9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	
2	1.5	15GR/L150														
3	2	15GR/L200	●				●		●							
	2.5	15GR/L250	●				●		●							
	3	15GR/L300	●				●		●	●						
	3.5	15GR/L350	●	●			●		●							
4	4	15GR/L400	●				●		●							
	4.5	15GR/L450	●	●			●	●	●							
5	5	15GR/L500	●	●			●		●							

## Пластины для выточки под стопорные кольца(под заказ)

Макс. глубина паза (mm)	Ширина паза $w \begin{smallmatrix} +0.10 \\ +0.05 \end{smallmatrix}$ (mm)	Kat. No. пластин	Сплавы								Размеры (мм)				
			Кермет				Без покрытия								
			NS530				TH10		UX30		A	T	øD	L	r
			R	L	R	L	R	L	R	L					
1.5	1.15	6GR/L115									4.76	2.34	2.3	5.56	0.1
	1.35	6GR/L135													
	1.15	7GR/L115													
	1.35	7GR/L135									5.56	3.08	2.58	5.56	
	1.75	7GR/L175													
	1.35	8GR/L135													
	1.75	8GR/L175									5.56	3.87	2.58	6.15	
2	1.95	8GR/L195													
1.5	1.75	9GR/L175													
2	1.95	9GR/L195									6.35	4.66	2.86	7.74	
	2.2	9GR/L220													
2.5	2.7	9GR/L270													
1.5	1.75	15GR/L175													
2	1.95	15GR/L195									9.2	5.1	4.8	10.8	
	2.2	15GR/L220													
2.5	2.7	15GR/L270													
3	3.2	15GR/L320													
3.5	4.2	15GR/L420													

Примечания:

Пластины для блокировки кольцевых канавок изготавливаются на заказ.

• Правая пластина устанавливается на правостороннюю державку, а левая - на левостороннюю.

## Стандартные условия резания

Обработ. материал	Скорость резания: $V_c$ (m/min)	Feed: $f$ (mm/rev)
Среднеуглеродистые стали (S45C)	40 ~ 150	0.05 ~ 0.15
Чугуны, лёгкие сплавы	60 ~ 200	0.05 ~ 0.15

Примечание:

- Условия резания указанные левее представлены только как рекомендации.
- При проточках близких к мин. расточному диаметру или при условиях дальней досягаемости, уменьшите значения условий резания приблизительно до 50%
- Чтобы улучшить отвод стружки используйте водорастворимую СОЖ. Охлаждающая жидкость должна подводиться в достаточном количестве к режущей кромке. При резке без СОЖ уменьшите скорость резания и подачу указанные в таблице слева по крайней мере до 50%

● : Складские позиции