

CGX

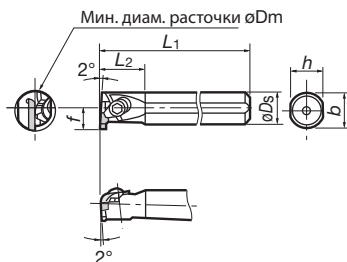
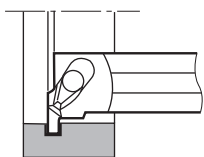
Ширина
1.0~5.0mm

Макс. глубина паза
≤1.5mm, ≤ 5.3mm

2
вершины

Внутренняя обработка

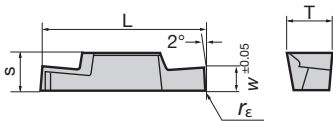
CGX R/L



Показано правое исполнение R

Ширина паза <i>W</i> (mm)	Мин. диам. расточки ø <i>D</i> (mm)	Материал хвостовика	Кат. No.	Наличие		Прим. пластина	Макс. глубина паза(mm)	Размеры (мм)							Детали	
				R	L			ø <i>D</i> _s	<i>f</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i>	<i>b</i>	Зажимной винт	Ключ	
1 ~ 3	20	Сталь	CGXR/L0016	●	●	GIR/L52□□	3	16	11.3	150	24	15	15.5	CSW-0	P-2.5	
	24		CGXR/L0020	●	●			20	13.3	180	30	18	19			
1 ~ 5	32		CGXR/L0025	●	●	GIR/L63□□	5.3	25	18	200	38	23	24	CSW-2	P-4	
	40		CGXR/L0032	●	●			32	23	250	48	30	31			
	48		CGXR/L0040	●	●			40	27	300	60	37	38.5			
1 ~ 3	20	Твердосплавный	CGXR/L16SC	●	●	GIR/L52□□	3	16	11.3	200	24	15	—	CSW-0	P-2.5	

Пластины

	Размеры (мм)						Кат. No.	Сплавы					
	s	T	L	r _ε	w±0.05	Макс. глубина паза (мм)		Кермет				Без покрытия	
								NS530				TH10	
								R	L			R	L
<div></div> <p>Показано правое исполнение R</p>	3.5	4.5	15	0.2 0	1	1.5	GIR/L5210-02	●	●			●	●
				0.2 0	1.5	2.3	GIR/L5215-02	●	●			●	●
				0.2 0	2	3	GIR/L5215						
				0.2 0	2	3	GIR/L5220-02	●	●			●	●
				0.2 0	2.5	3	GIR/L5220						
				0.2 0	2.5	3	GIR/L5225-02	●	●			●	●
				0.2 0	2.5	3	GIR/L5225						
				0.2 0	3	3	GIR/L5230-02	●	●			●	●
	5.5	6.5	24	0.2 0	1	1.5	GIR/L5230						
				0.2 0	1	1.5	GIR/L6310-02	●	●			●	●
				0.2 0	1.5	2.3	GIR/L6310						
				0.2 0	1.5	2.3	GIR/L6315-02	●	●			●	●
				0.2 0	1.5	2.3	GIR/L6315						
				0.2 0	2	3	GIR/L6320-02	●	●			●	●
				0.2 0	2	3	GIR/L6320						
				0.2 0	2.5	3.8	GIR/L6325-02	●	●			●	●
				0.2 0	2.5	3.8	GIR/L6325						
				0.2 0	3	4.5	GIR/L6330-02	●	●			●	●
				0.2 0	3	4.5	GIR/L6330						
				0.2 0	3.5	5.3	GIR/L6335-02	●	●			●	●
				0.2 0	3.5	5.3	GIR/L6335						
				0.2 0	4.0	5.3	GIR/L6340-02	●	●			●	●
				0.2 0	4.0	5.3	GIR/L6340						
				0.2 0	4.5	5.3	GIR/L6345-02	●	●			●	●
	0.2 0	4.5	5.3	GIR/L6345									
	0.2 0	5	5.3	GIR/L6350-02	●	●			●	●			
	0.2 0	5	5.3	GIR/L6350									

Примечание: При использовании пластины правого или левого направления, пластина правого направления используется с державкой правого направления, а пластина левого направления с державкой левого направления.

Стандартные условия резания (наружная и внутренняя обработка)

Обрабатываемый материал	Сплавы	Скорость резания v _c (m/min)	Подача: f (mm/rev)		
			W < 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W > 4 mm
Углеродистые стали	NS530	80 ~ 150	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.2
Чугуны, лёгкие сплавы	TH10	60 ~ 150	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.2

● : Складские позиции