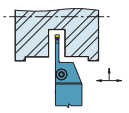
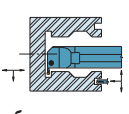
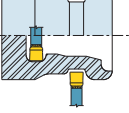


(продолжение)

## Стружкой и подача • мм/об

| обрабатываемый материал и операция                                                                                           | P               | M               | K               | N               | S               | H                                                   |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------------------------------------------|
| <br>обработка глубоких наружных канавок     | DM<br>0,05–0,25 | DF<br>0,05–0,15 | DM<br>0,05–0,23 | DF<br>0,05–0,25 | DF<br>0,05–0,13 | Пластины из CBN<br>доступны по запросу<br>0,05–0,10 |
|                                                                                                                              | DF<br>0,05–0,18 | —               | —               | —               | —               | —                                                   |
| <br>обработка торцевых и внутренних канавок | DF<br>0,05–0,15 | DF<br>0,05–0,13 | DM<br>0,05–0,18 | DF<br>0,05–0,18 | DF<br>0,04–0,10 | Пластины из CBN<br>доступны по запросу<br>0,05–0,10 |
|                                                                                                                              | —               | —               | DF<br>0,05–0,15 | —               | —               | —                                                   |
| <br>контурная обработка*                    | DR<br>0,10–0,40 | DF<br>0,05–0,25 | DR<br>0,10–0,40 | DF<br>0,05–0,25 | DF<br>0,05–0,25 | Пластины из CBN<br>доступны по запросу<br>0,05–0,10 |
|                                                                                                                              | DF<br>0,05–0,25 | —               | —               | —               | —               | —                                                   |

\*Максимальная рекомендуемая глубина резания при контурной обработке составляет 1/3 от ширины пластины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Используйте минимальные подачи для более узких канавок и повышенные подачи для более широких канавок. Увеличивайте подачу настолько, насколько позволяет выполняемая операция.

## ■ Шаг 4 • Выбор сплава и скорости резания

## Рекомендации по выбору сплава и скорости резания • м/мин

| условия обработки                                                                                                                                 | обрабатываемый материал |                         |                         |                          |                        |                        |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------|------------------------|------------------------|
|                                                                                                                                                   | P                       | M                       | K                       | N                        | S                      | H                      |
| <b>высокая производительность при оптимальных условиях</b><br>(чистовой проход, хорошее состояние станка, возможность работы на высокой скорости) | KT315<br>330–750        | KT315<br>230–560        | KCU10/KC5010<br>230–720 | KCU10/KC5010<br>590–2800 | KCU10/KC5010<br>35–360 | KB5625*<br>390–500     |
|                                                                                                                                                   | KC9110<br>360–720       | —                       | —                       | —                        | —                      | —                      |
| <b>универсальное решение</b><br>(рекомендуется для большинства операций)                                                                          | KCU10/KC5010<br>200–525 | KCU10/KC5010<br>160–450 | KCU25/KC5025<br>230–500 | KCU10/KC5010<br>500–2400 | KCU25/KC5025<br>35–200 | KB5625*<br>260–425     |
| <b>неблагоприятные условия</b><br>(черновая обработка, плохое состояние станка, прерывистое резание, низкая скорость резания)                     | KCU25/KC5025<br>160–360 | KCU25/KC5025<br>130–300 | KCU25/KC5025<br>80–450  | KCU25/KC5025<br>200–1000 | KCU25/KC5025<br>35–150 | KCU10/KC5010<br>35–115 |
|                                                                                                                                                   | —                       | —                       | —                       | KMF<br>200–650           | KMF<br>35–100          | —                      |

\*ПРИМЕЧАНИЕ: Пластины из сплава KB5625 со вставками из PCBN поставляются по заказу.

## ■ Шаг 5 • Выбор пластины и державки из каталога

ПРИМЕЧАНИЕ: Посадочный размер и ширина резания пластины должны соответствовать посадочному размеру и ширине резания выбранной державки.

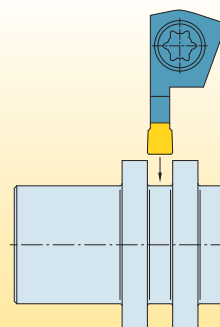
**Пример для АЗ • Обработка глубоких канавок**  
 Обрабатываемый материал...низколегированная сталь  
 Глубина канавки..... 12 мм  
 Ширина канавки..... 6,35 мм  
 Плавное резание

**Рекомендации**  
 Пластина .....A3G250I06P1DF  
 Сплав .....KC5010  
 Ширина пластины ..... 6,35 мм  
 Посадочный размер пластины .....6

Державка.....A3SML2525M0616  
 Глубина канавки..... 16 мм  
 Размер посадочного гнезда .....2

Поздравляем!

Вы успешно повысили производительность за счет выбора геометрии пластины АЗ, сплава и режимов резания, наиболее подходящих для вашей операции!



Скорость резания: 180 м/мин  
 Подача: 0,15 мм/об