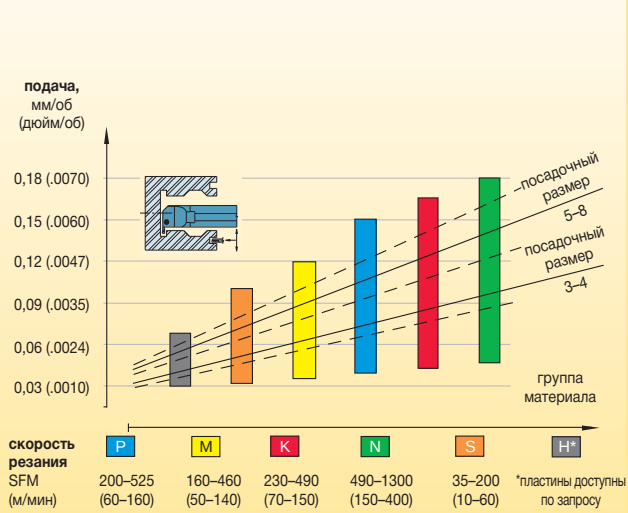


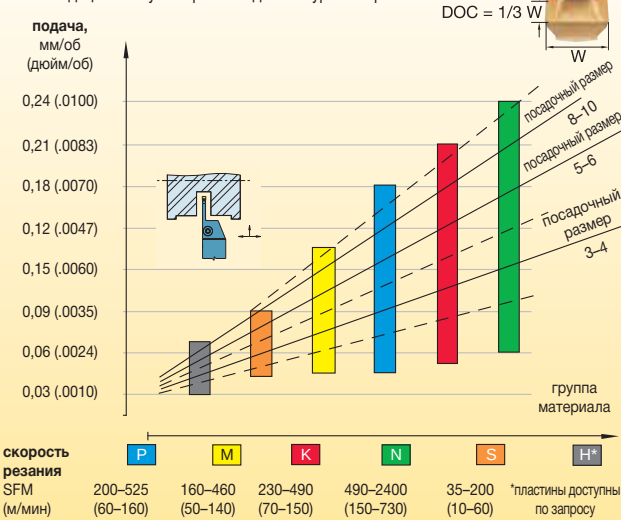
■ Рекомендации по применению

Выбор скорости и подачи для обработки внутренних и торцевых канавок



Выбор скорости и подачи для обработки наружных канавок

Рекомендации по глубине резания для контурной обработки

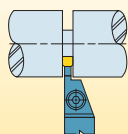


При обработке радиальных канавок в стабильных условиях подачу можно увеличить до 50%.

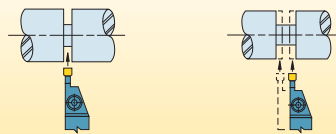
Рекомендации по применению инструмента

- Всегда применяйте соответствующую стратегию обработки.
- Рекомендуется выполнять обработку на максимально жестком оборудовании при надежном закреплении детали.
- Максимальную жесткость наладки обеспечивают цельные державки. По возможности, они должны иметь для вас высший приоритет при выборе типа державки.
- Используйте державку с минимально возможной глубиной резания для данной операции (размер «CD»).
- В процессе замены пластин убедитесь, что новая пластина надежно закреплена в гнезде державки.
- Никогда не затягивайте зажимной винт, если пластина не установлена в гнездо.
- Вылет державки за пределы инструментального блока должен быть минимальным.
- Пластины должны резать как можно ближе к центру.
- Время касания пластины дна канавки не должно превышать трех оборотов.
- Отправной точкой являются рекомендуемые начальные значения скорости резания и подачи. Выполните необходимую коррекцию режимов для обеспечения оптимальной стойкости инструмента и хорошего стружкоотвода.

Глубокие канавки

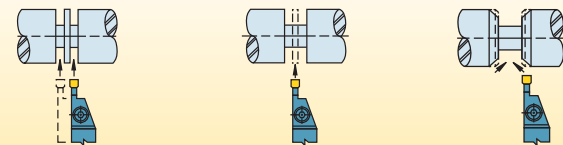


Обработка глубоких канавок немного большей ширины, чем пластина



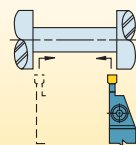
- Проточите канавку по центру.
- Проточите канавку с каждой боковой стороны до получения заданной ширины. Снизьте подачу при прорезке боковых сторон канавки.

Обработка глубоких канавок большой ширины



- Проточите канавку с обеих сторон, ограничив ее по ширине.
- Удалите оставшееся кольцо материала при последующем проходе.
- Проточите канавку с обеих сторон под требуемым углом, используя приблизительно половину ширины канавочной пластины для обеспечения максимальной ширины резания.

Чистовое точение канавок/Легкая контурная обработка



- Выполните этапы обработки, приведенные выше.
- Во избежание выкрашиваний на пластине и для достижения перпендикулярности стенок канавки придерживайтесь траектории перемещения инструмента, изображенной на рисунке.
- Используйте наименьшую глубину резания, обеспечивающую хорошее ломание стружки, высокую стойкость инструмента и качество обработанной поверхности.