

■ Рекомендации по контролю над стружкообразованием • Обработка канавок

- Вершина пластины должна быть выставлена строго по оси обрабатываемой заготовки или на 0,13 мм (0.005") выше.
- Не рекомендуется удерживать инструмент у дна канавки более трех оборотов.
- Стружкообразование напрямую связано с величиной подачи и может быть отрегулировано в соответствии с конкретными условиями обработки. Рекомендуемый диапазон подачи составляет 0,08–0,3 мм/об (0.003–0.012 дюйм/об).

■ Ограничения при обработке канавок (максимальная внутренняя глубина канавки в зависимости от минимального диаметра отверстия)

пластина	максимальная глубина канавки мм	минимальный диаметр отверстия мм
NG-1094L	1,91	20,32
	1,02	11,18
NG-2031R/L	1,27	18,54
NG-2041R/L		
NG-2047R/L		
NG-2058R/L		
	2,79	63,50
NG-2062R/L	2,59	44,45
NG-2094R/L	2,49	38,10
NG-2125R/L	2,03	25,40
	1,40	18,54
NG-3047R/L		
NG-3062R/L	2,39	44,45
NG-3072R/L	2,29	41,28
NG-3078R/L	1,91	34,93
NG-3088R/L		
NG-3094R/L		
NG-3097R/L	3,81	60,33
NG-3105R/L		
NG-3110R/L	3,68	53,98
NG-3122R/L		
NG-3125R/L	3,51	47,63
NG-3142R/L		
NG-3156R/L	3,18	41,28
NG-3178R/L		
NG-3185R/L	2,79	34,93
NG-3189R/L		
NG-4125R/L	3,81	69,85
	6,35	146,05
NG-4189R/L	6,22	127,00
NG-4213R/L	6,10	114,30
NG-4219R/L	5,54	82,55
NG-4250R/L	5,08	63,50

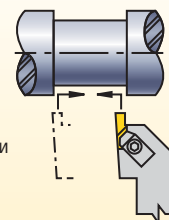
ПРИМЕЧАНИЕ: Вышеуказанные значения максимальной глубины канавки и минимального диаметра отверстия также справедливы для метрических пластин NG-K (стружколомающая геометрия) и NR (радиусная геометрия) идентичного размера.

■ Рекомендации по контролю над стружкообразованием • Точение/контурная обработка

- Максимальная глубина резания при радиальной подаче инструмента (точение/контурная обработка) зависит от свойств обрабатываемого материала и ширины режущей пластины. Тем не менее, существует несколько общих рекомендаций:
- 1) Пластина шириной 0,79–1,6 мм (0.031–0.062") может резать на глубину до 0,6 мм (0.025").
 - 2) Пластина шириной 1,7–3,3 мм (0.067–0.128") может резать на глубину до 1 мм (0.040").
 - 3) Пластина шириной 3,5–4,8 мм (0.138–0.189") может резать на глубину до 2 мм (0.080").
 - 4) Пластина шириной 5–9,5 мм (0.197–0.375") может резать на глубину до 3 мм (0.120").

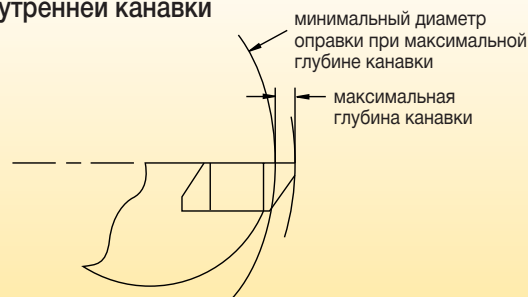
■ Чистовое точение канавки

1. Проточите канавку с обеих сторон, ограничив ее по ширине.
2. Удалите оставшееся кольцо материала при последующем проходе.
3. Во избежание выкрашивания на пластине и для достижения перпендикулярности стенок канавки придерживайтесь траектории перемещения инструмента, изображенной здесь.
4. Используйте наименьшую глубину резания, обеспечивающую хорошее ломание стружки, высокую стойкость инструмента и качество обработанной поверхности.



пластина	максимальная глубина канавки мм	минимальный диаметр отверстия мм
	9,53	731,82
NG-5250R/L	9,17	401,62
NG-5281R/L	8,74	274,62
NG-5312R/L	8,31	185,72
NG-5344R/L	7,47	122,22
NG-5375R/L	6,53	90,47
	5,46	71,42
NG-6250R/L	6,35	146,05
NG-6281R/L	6,22	127,00
NG-6312R/L	6,10	114,30
NG-6344R/L	5,54	82,55
NG-6375R/L	5,08	63,50

■ Влияние положения оправки на глубину внутренней канавки



ПРИМЕЧАНИЕ: Предельные значения глубины внутренней канавки зависят от зазора между оправкой и диаметром отверстия.