

■ Шаг 3 • Выбор сплава и скорости резания

Рекомендации по выбору сплава и скорости резания • м/мин

обрабатываемый материал	P	M	K	N	S
тип пластины	стружколо- мающая геометрия или нейтральное исполнение	стружколо- мающая или положи- тельная геометрия	нейтральное исполнение	положи- тельная геометрия	положи- тельная геометрия
оптимальные условия резания	KCU10/KC5010 50-230	KCU10/KC5010 50-185	KCU10/KC5010 70-210	KC5410 70-390	KCU10/KC5010 20-120
лучший вариант	KCU25/KC5025 40-200	KCU25/KC5025 40-135	KCU25/KC5025 60-145	KCU25/KC5025 50-360	KCU25/KC5025 10-100

Пример

СтружкололомNT-K или NT-CK (только неполный профиль)
 Нейтральное исполнениеNT, NT-C, NTF, NTC, NJ, NJF, NDC-V, NA, NDC, NTB-A/B
 Положительная геометрияNTP, NTK, NJP, NJK

■ Шаг 4 • Выбор державки из каталога

Необходимые исходные данные:

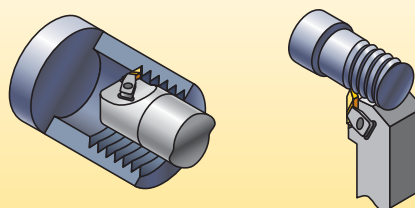
- Наружная/внутренняя обработка.
- Минимальный диаметр отверстия (для внутренней резьбы).
- Исполнение инструмента.
- Размер пластины (эталонная пластина).

ПРИМЕЧАНИЕ: Размер пластины должен соответствовать эталонной пластине выбранной державки.

номер по каталогу	эталонная пластина
NSR-163D	N.3R
NSR-164D	N.4R

ПРИМЕЧАНИЕ: Державки и расточные оправки Top Notch приведены в таблицах вместе с эталонными пластинами, позволяющими определить размер и исполнение режущей пластины. Они совместимы с резбонарезными и канавочными пластинами такого же размера.

Выберите соответствующую державку под размер пластины и ее исполнение:



ПРИМЕЧАНИЕ: Оптимизируйте процесс резбонарезания, выбрав соответствующий угол и рекомендуемые значения врезания.

■ Шаг 5 • Выбор пластины и державки из каталога

Пример резбонарезания с использованием системы Top Notch

ОперацияНарезание внутренней
 трапецидальной резьбы Асте, 8 ниток/дюйм
 правая резьба
 Обрабатываемый материаллегированная сталь
 Диаметр детали114,3 мм
 хорошие условия резания
 подача в направлении зажимного патрона

Рекомендации

ПластинаNA3L8
 СплавKC5010
 Размер пластины3
 Расточная оправкаA50UNNTOR4
 Эталонная пластинаN.3L
 Скорость150 М/МИН
 Количество проходов12

