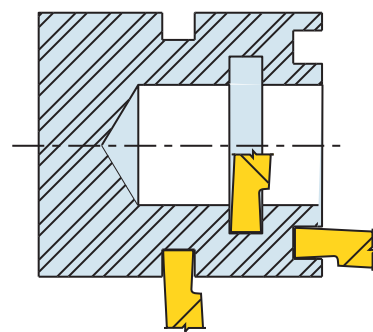


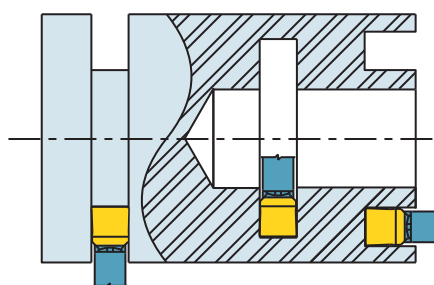
5 простых шагов к большей производительности**Все, что вам необходимо знать:**

- Глубина, ширина и профиль проточки.
- Материал для обработки.
- Необходимая для выполнения операция (проточка торцовых канавок, внутреннего или внешнего диаметра).
- Требования к резцедержателю (то есть: КМ™, хвостовик с лыской, правый/левый).

■ Первый шаг — выбор типа инструмента на основе требуемой глубины канавки**TOP NOTCH****Проточка канавок**

глубина канавки < 1,5 x ширину канавки

Ознакомившись с "Руководством по выбору инструмента для отрезки и обработки канавок" на стр. B2-B3, перейти к шагу 2.

A3 или A4**Обработка глубоких канавок**

глубина канавки > 1,5 x ширину канавки

Ознакомившись со стр. B62 для системы A3 или стр. B36 для системы A4, перейти к шагу 2.

Инструмент TOP NOTCH для операций по проточке внутренних, внешних и торцовых канавок**Характеристики системы**

		мм (дюйм)	
		минимальная	максимальная
Нарезание канавок внутреннего/внешнего диаметра	ширина	0,79 (.031)	9,53 (.375)
	глубина	1,27 (.050)	9,53 (.375)
Проточка торцовых канавок	ширина	3,18 (.125)	9,53 (.375)
	глубина	3,81 (.150)	6,35 (.250)
Внутренний диаметр нарезаемой канавки.		11,2 (.440)	—
Диаметр торцовой канавки	стандартный	23,9 (.940)	—
	глубокий	47,6 (1.875)	—
Глубокая проточка канавок внутреннего/внешнего диаметра	ширина	1,57 (.062)	6,35 (.250)
	глубина	3,18 (.125)	12,70 (.500)
Глубокая проточка торцовых канавок	ширина	3,18 (.125)	6,35 (.250)
	глубина	6,35 (.250)	12,70 (.500)

■ Второй шаг — выбор резцедержателя в соответствии с операцией

ПРИМЕЧАНИЕ: В наличии имеются резцедержатели в обычном исполнении с хвостовиками с лыской, а также быстросменные модификации.

Размер пластины должен быть равен размеру эталонной пластины, соответствующей выбранному резцедержателю.

Операции по проточке торцовых и внешних диаметров см. стр. D119–D121.

Операции по проточке внутренних диаметров см. стр. D123–D124.