

Рекомендации по стружкоудалению — при расточке канавок

- Вершина пластины должна находиться по центру детали или выше центра но не более чем на 0,13 мм (0,005 дюйма).
- Время выстоя у основания канавки более трех оборотов, не рекомендуется.
- Стружкоудаление зависит от скорости подачи и должно быть отрегулировано для каждой конкретной ситуации. Рекомендуемый диапазон подачи - 0,08–0,3 мм/об (0,003–0,012 дюйма на один оборот).

Пределы прорезания канавок (максимальная внутренняя глубина канавки в зависимости от минимального диаметра расточки)

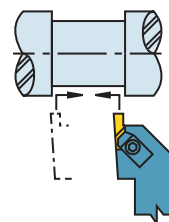
пластина	максимальная глубина канавки		минимальный диаметр расточенного отверстия	
	мм	дюйм	мм	дюйм
NG-1094L	1,91	.075	20,32	.800
	1,02	.040	11,18	.440
NG-2031R/L	1,27	.050	18,54	.730
NG-2041R/L				
NG-2047R/L				
NG-2058R/L				
	2,79	.110	63,5	2.500
NG-2062R/L	2,59	.102	44,45	1.750
NG-2094R/L	2,49	.098	38,10	1.500
NG-2125R/L	2,03	.080	25,40	1.000
	1,40	.055	18,54	.730
NG-3047R/L				
NG-3062R/L	2,39	.094	44,45	1.750
NG-3072R/L	2,29	.090	41,28	1.625
NG-3078R/L	1,91	.075	34,93	1.375
NG-3088R/L				
NG-3094R/L				
NG-3097R/L	3,81	.150	60,33	2.375
NG-3105R/L				
NG-3110R/L	3,68	.145	53,98	2.125
NG-3122R/L				
NG-3125R/L	3,51	.138	47,63	1.875
NG-3142R/L				
NG-3156R/L	3,18	.125	41,28	1.625
NG-3178R/L				
NG-3185R/L	2,79	.110	34,93	1.375
NG-3189R/L				
NG-4125R/L	3,81	.150	69,85	2.750
	6,35	.250	146,05	5.750
NG-4189R/L	6,22	.245	127,00	5.000
NG-4213R/L	6,10	.240	114,30	4.500
NG-4219R/L	5,54	.218	82,55	3.250
NG-4250R/L	5,08	.200	63,50	2.500

Рекомендации по стружкоудалению — Токарная обработка/контурная обработка

- максимальная глубина резания для бокового резания (токарная обработка/контурная обработка) зависит от материала под обработкой и ширины инструмента. Тем не менее, существуют некоторые общие рекомендации:
 - 1) 0,79–пластина шириной 1,6 мм (0,031–0,062 дюйма) может прорезать до 0,6 мм (0,025 дюйма) глубины.
 - 2) 1,7–пластина шириной 3,3 мм (0,067–0,128 дюйма) может прорезать до 1,0 мм (0,040 дюйма) глубины.
 - 3) 3,5–пластина шириной 4,8 мм (0,138–0,189 дюйма) может прорезать до 2,0 мм (0,080 дюйма) глубины.
 - 4) 5,0–пластина шириной 9,5 мм (0,197–0,375 дюйма) может прорезать до 3,0 мм (0,120 дюйма) глубины.

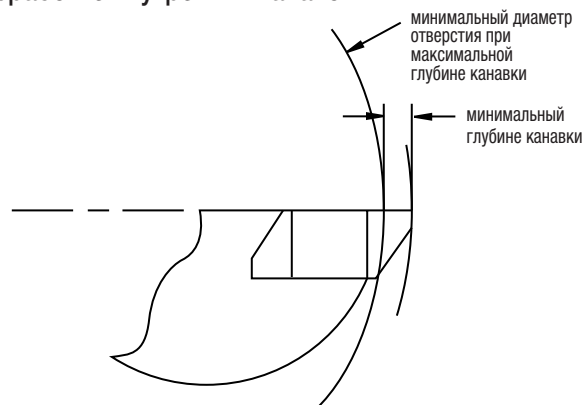
Чистовая обточка канавки

1. Необходимо произвести врезание с двух сторон канавки.
2. Врезанием удалить центральную часть припуска.
3. Во избежание скалывания пластины и для достижения перпендикулярности стенок канавки следует пройти ее по контуру.
4. Используйте наименьшую глубину резания, которая, тем не менее, допускает хорошее стружкодробление, обеспечивает стойкость инструмента и надлежащую обработку поверхности.



пластина	максимальная глубина канавки		минимальный диаметр расточенного отверстия	
	мм	дюйм	мм	дюйм
	9,53	.375	731,82	28.812
NG-5250R/L	9,17	.361	401,62	15.812
NG-5281R/L	8,74	.344	274,62	10.812
NG-5312R/L	8,31	.327	185,72	7.312
NG-5344R/L	7,47	.294	122,22	4.812
NG-5375R/L	6,53	.257	90,47	3.562
	5,46	.215	71,42	2.812
NG-6250R/L	6,35	.250	146,05	5.750
NG-6281R/L	6,22	.245	127,00	5.000
NG-6312R/L	6,10	.240	114,30	4.500
NG-6344R/L	5,54	.218	82,55	3.250
NG-6375R/L	5,08	.200	63,50	2.500

Схема отсутствия затирания корпуса инструмента при обработке внутренних канавок



ПРИМЕЧАНИЕ: Допустимая глубина внутренней канавки определяется необходимостью наличия зазора между диаметром отверстия и корпусом резца.