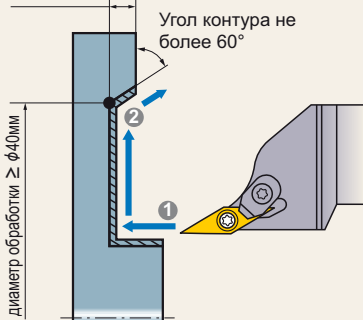


ПРИМЕЧАНИЕ

Указание по обработке торцевых поверхностей

При обработке торцевой поверхности обратите особое внимание на следующее.

Глубина торцевой стороны до 10 мм



●Обработка наружного диаметра (шаг ①)

- Для предотвращения образования грата глубина резания должна быть меньше половины радиуса угла.

●Обработка фаски (шаг ②)

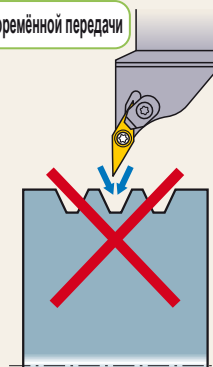
- Для сокращения контактной длины стружки глубина резания должна быть меньше половины радиуса угла.
- Для предотвращения столкновений инструмента и заготовки диаметр обработки должен составлять min 40 мм, угол контура max 60°, а глубина торцевой стороны max 10 мм.

●При замене режущих пластин

- При замене пластины необходимо учитывать коррекцию в управляющей программе.

Невозможно

Обработка шкивов клиноременной передачи



При обработке шкивов клиноременной передачи следует использовать режущую пластину VNMG.

НАРУЖНОЕ
ТОЧЕНИЕ

ПЛАСТИНЫ XSC ТИПА ДЕРЖАВКИ