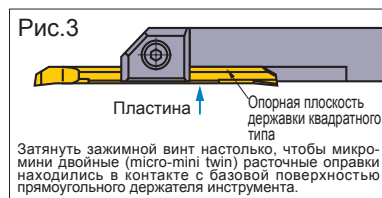
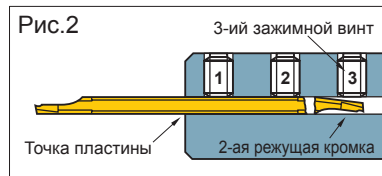
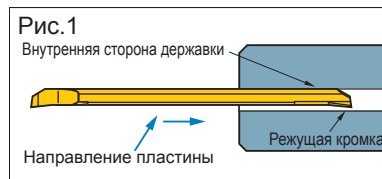


MICRO-MINI TWIN

РАСТАЧИВАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ MICRO-MINI TWIN

- При использовании державок обычного назначения / небольшие автоматизированные токарные станки:
- ① Будьте осторожны при установке расточного инструмента в державку, не повредите вторую режущую кромку. Смотрите рис.1. При контакте внутренней поверхности державки со второй режущей кромкой возможно ее повреждение.
- ② При использовании этого типа державки может возникнуть опасность повреждения стержня и второй режущей кромки. Убедитесь, что крепежные винты затянуты на установленную величину. Убедитесь, чтобы крепежный винт не попал на вторую режущую кромку, что может привести к поломке расточного инструмента.
- ◎ При использовании державок Mitsubishi
- При использовании державок с рекомендованной величиной вылета инструмента следите, чтобы перед обработкой был снят 3-ий зажимной винт. Установленная величина зажима винта составляет 2.0 N•м.
- При использовании державки квадратного сечения:
- ① При установке расточного инструмента в державку затяните зажимной винт обеспечив контакт расточной вставки с основной плоскостью державки. Смотрите рис.3.
- ② Убедитесь, что зажимные винты затянуты на установленную величину.
- ③ Не затягивайте зажимные винты без установки расточной вставки, поскольку зажимная планка может деформироваться.



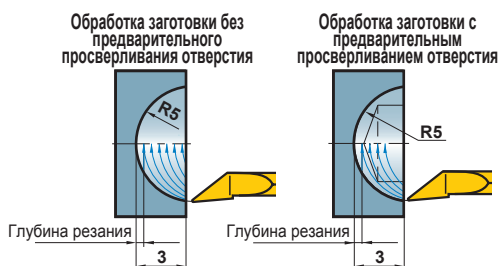
МЕТОДЫ ОБРАБОТКИ ТИП CR

● Профильное точение

Благодаря рассверливанию подготовленного отверстия уменьшается время обработки и улучшается контроль отхода стружки.

<Режимы резания>

Заготовка : DIN S20C
 Державка : CR05RS-01B
 Скорость резания : 80м/мин
 Подача : 0.05мм/об
 Глубина резания : 0.05мм
 Обработка с СОЖ

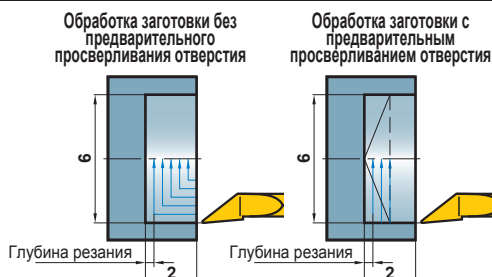


● Внутренняя поперечная обточка

Благодаря рассверливанию подготовленного отверстия уменьшается время обработки и улучшается контроль отхода стружки.

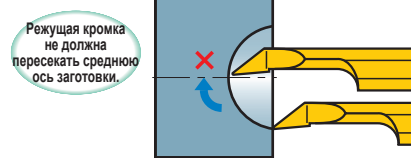
<Режимы резания>

Заготовка : DIN S20C
 Державка : CR05RS-01B
 Скорость резания : 80м/мин
 Подача : 0.05мм/об
 Глубина резания : 0.05мм
 Обработка с СОЖ



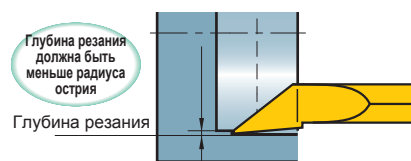
УКАЗАНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Фасонное точение, внутренняя подрезка торца



В случае пересечения режущей кромкой средней оси заготовки может возникнуть облом режущей кромки.

Мерное копирование



Если глубина резания больше радиуса острия, то это может привести к образованию заусенца.