

РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

M ТИП РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

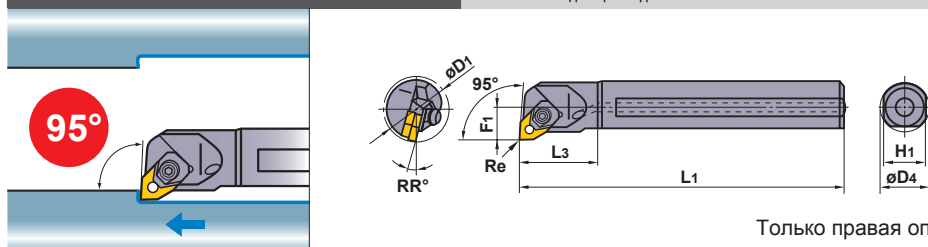
- Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия $\phi 63$.
- Отрицательный передний угол (-).
- Тип с двойным прижимом
- Отношение $l/d = 3$.

MWLN









С отверстием для смазочно-охлаждающей жидкости

Пластины WN

Финишная	Чистовая	Получистовая
FN  (08)	LM  (08)	MP  (08)
Получистовая MA  (08)	Получистовая GM  (08)	Нержавеющая сталь MM  (08)



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие R	Обозначение пластины	Размеры (мм)							Мин. диаметр обработки D1	Угловой радиус Re								
			D4	L1	L3	F1	H1	RR°											
A50UMWLN08	●	WNMA WNMG 0804	50	350	80	35	63	9	63	0.8	WPS WC43	ССР44	ССК13	СРТ24	MES2	SLCS105	HKY25R HKY40R	HGM- РТ3/8	

* Момент затяжки (N • м) : SLCS105=7.0

РАСТАЧИВАНИЕ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	$l/d \leq 3$			$l/d = 3-4$		
			Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
P Углеродистая сталь, Легированная сталь	180—350HV	Получистовая обработка	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M Нержавеющая сталь	≤200HV	Получистовая обработка	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K Чугун	Предел прочности ≤350МПа	Получистовая обработка	80 (60—100)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0

(Примечание 1) Изображения пластин, буквы обозначают вид стружколома, цифры обозначают размеры пластин.

(Примечание 2) Когда используются сменные пластины с правым или левым стружколомами, пожалуйста используйте левые пластины для правых державок и правые пластины для левых державок.

● : Есть на складе.

Пластины типа WN > A119—A123
CBN Пластины > B031