

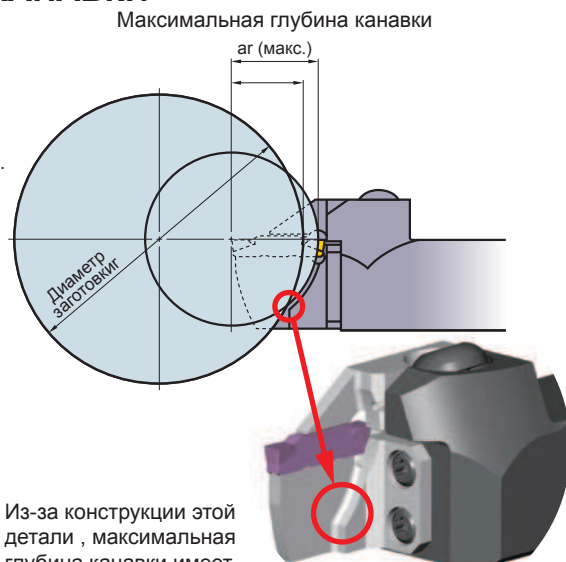
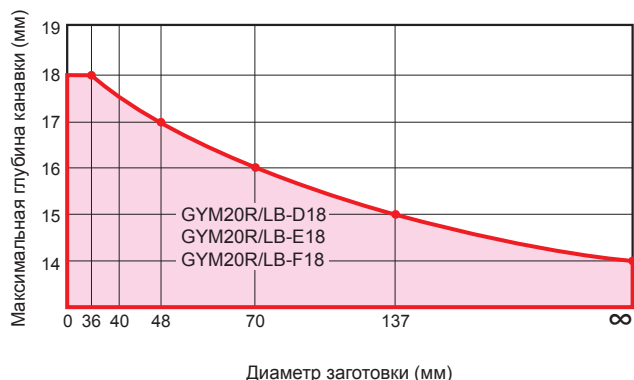
ОГРАНИЧЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНЫ КАНАВКИ

● При использовании локатора GYM^{OR}/LA-^{OOO}

Максимальная глубина канавки не зависит от диаметра заготовки.

● При использовании локатора GYM^{OR}/LB-^{OOO}

Максимальная глубина канавки имеет ограничение в зависимости от диаметра заготовки.



Из-за конструкции этой детали, максимальная глубина канавки имеет ограничение в зависимости от диаметра заготовки

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	250	300
Р Малоуглеродистые стали	≤160HB	VP20RT		100		220		
		VP10RT		110		230		
		NX2525	90		210			
	Углеродистая сталь Легированная сталь	160–280HB	VP20RT	80		180		
			VP10RT	90		190		
			MY5015	110		250		
		280HB≤	NX2525	70		170		
			VP20RT	60		140		
VP10RT	70		150					
	MY5015	90		210				
M Нержавеющая сталь	≤270HB	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
K Серый чугун	Предел прочности ≤300МПа	VP20RT	80		180			
		VP10RT	90		190			
		MY5015	140		300			
	Ковкий чугун	Предел прочности ≤800МПа	VP20RT	60		140		
			VP10RT	70		150		
			MY5015	90		210		
S Жаропрочный сплав Титановые сплавы	—	VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				
		RT9010	40	70				
H Закалённая сталь	50HRC≤	MB8025	80	120				

(Примечание 1) VP20RT - 1-ая рекомендация для обработки всех видов материалов, кроме закаленной стали.

(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.