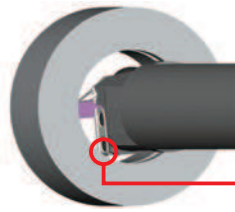
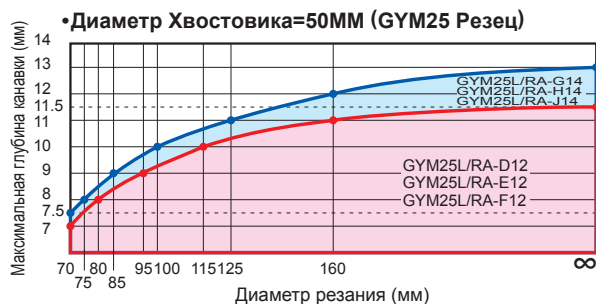
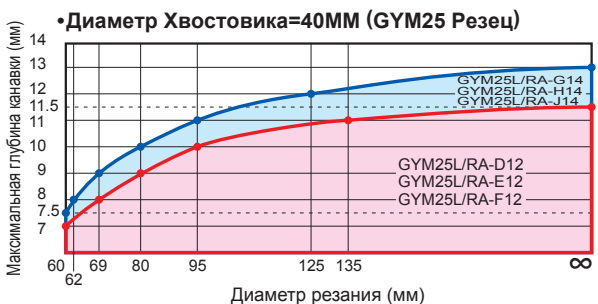
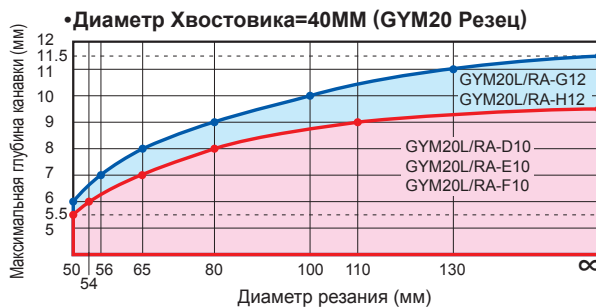
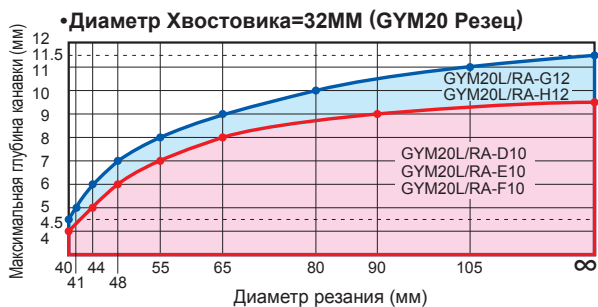


ОГРАНИЧЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНЫ КАНАВКИ

- При использовании держателя типа моноблок
Максимальная глубина канавки не ограничена диаметром обработки.
- При использовании держателей модульного типа
Максимальная глубина канавки ограничена диаметром обработки.



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



ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (М/МИН)

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)						
			50	100	150	200	250	300	
P Малоуглеродистые стали	≤160HB	VP20RT	80 — 180						
		VP10RT	90 — 190						
		NX2525	70 — 170						
	Углеродистая сталь Легированная сталь	160—280HB	VP20RT	60 — 140					
			VP10RT	70 — 150					
			MY5015	90 — 210					
		280HB≤	NX2525	55 — 135					
			VP20RT	50 — 110					
			VP10RT	60 — 120					
M Нержавеющая сталь	≤270HB	MY5015	80 — 160						
		VP20RT	50 — 110						
		VP10RT	60 — 120						
K Серый чугун	Предел прочности ≤300МПа	VP20RT	60 — 140						
		VP10RT	70 — 150						
		MY5015	90 — 210						
	Предел прочности ≤800МПа	VP20RT	50 — 110						
		VP10RT	60 — 120						
		MY5015	80 — 160						
S Жаропрочный сплав Титановые сплавы	—	VP20RT	30 — 60						
		VP10RT	40 — 70						
		RT9010	40 — 70						
H Закалённая сталь	50HRC≤	MB8025	60 — 100						

(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.