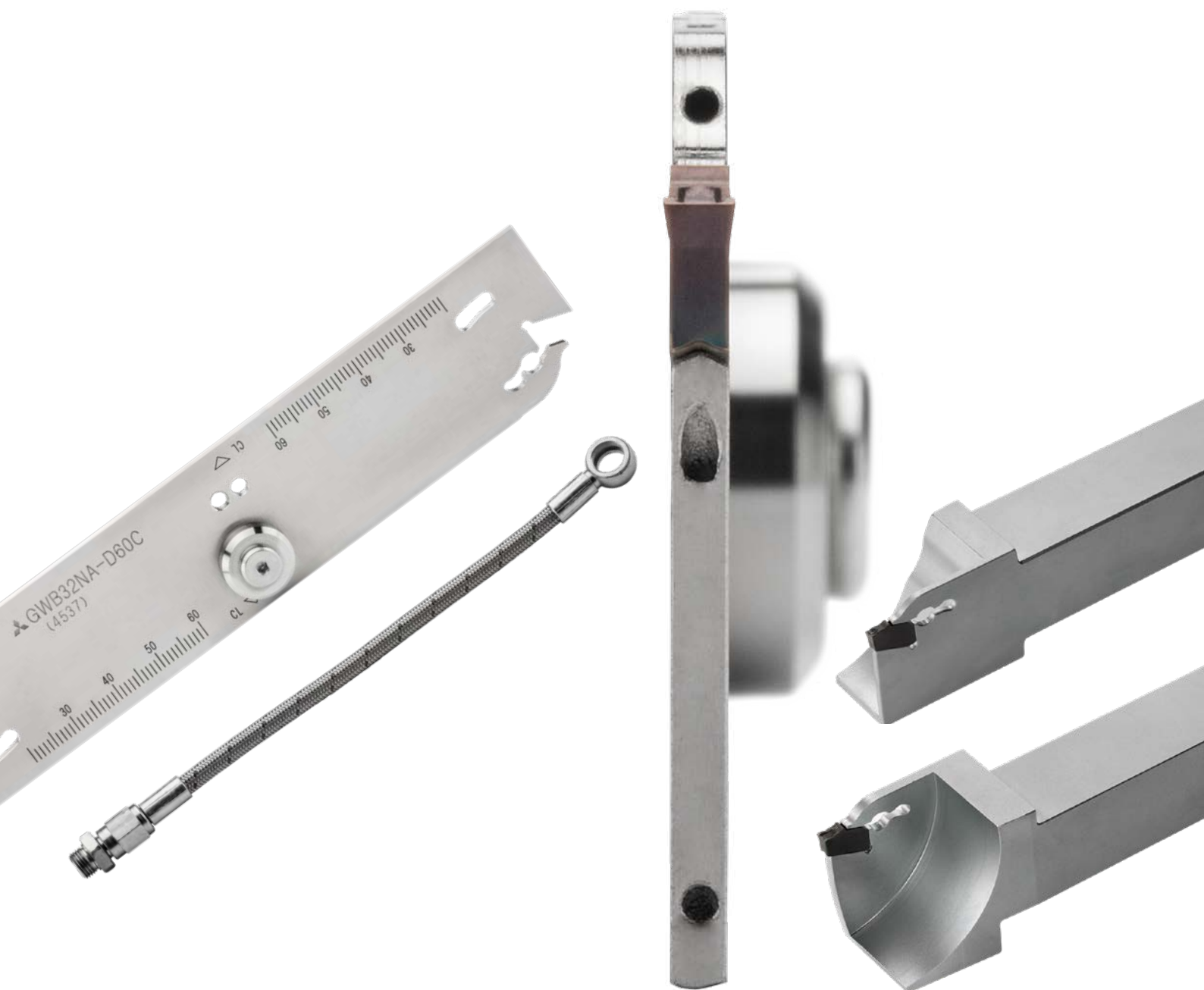


GW

ДОЛГОВЕЧНАЯ И ПРОСТАЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ
СИСТЕМА ОТРЕЗКИ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК



ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

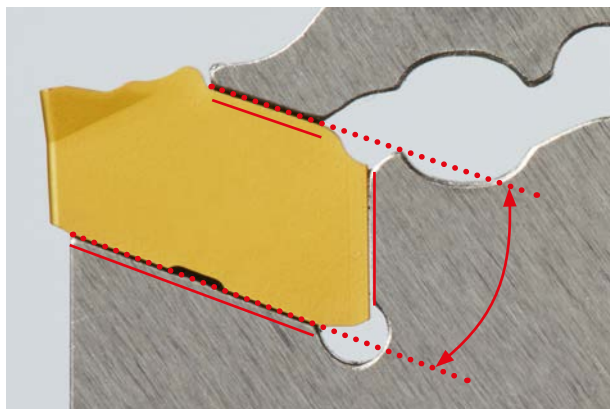
ПРОСТАЯ КОНФИГУРАЦИЯ, БЛАГОДАРЯ КОТОРОЙ УЛУЧШАЕТСЯ УПРАВЛЕНИЕ СКЛАДСКИМИ ЗАПАСАМИ

Простота и удобство: представляем новую систему отрезки и обработки канавок, которая значительно повышает удобство использования при сохранении эксплуатационных характеристик.

СПОСОБ КРЕПЛЕНИЯ

ПРОСТОЙ СПОСОБ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЫСОКУЮ ЖЕСТКОСТЬ

Чтобы исключить смещение во время обработки, пластина имеет обратный угол конуса. Кроме того, конструкция предусматривает три большие поверхности контакта с лезвием, которые обеспечивают повышенную надежность режущей кромки. Само лезвие выполнено из специальной легированной стали. Для замены пластины используется уникальный ключ, удобный в использовании.



Обратный угол конуса

МНЕНИЕ РАЗРАБОТЧИКА

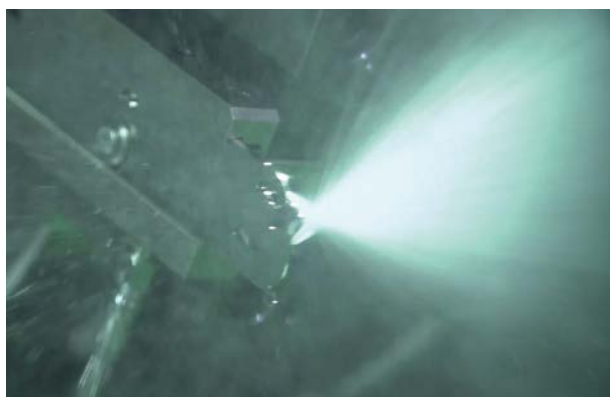
ПРОСТАЯ НАСТРОЙКА ПЛАСТИНЫ

С помощью уникального ключа можно снять пластину одним простым движением, что существенно облегчает ее повседневное использование.

ЛЕЗВИЕ СО СКВОЗНЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ СОЖ

ПОВЫШЕННАЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ БЛАГОДАРЯ ДВУМ СКВОЗНЫМ ОТВЕРСТИЯМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

Два сквозных отверстия обеспечивают подачу СОЖ как к переднему углу, так и к боковой поверхности, что приводит к эффективному охлаждению режущей кромки и повышает износостойкость. Кроме того, лезвие можно использовать с СОЖ низкого или высокого давления (7 МПа).



МНЕНИЕ РАЗРАБОТЧИКА

ПОНИЖЕННОЕ ТЕПЛОВЫДЕЛЕНИЕ

Два отверстия для подачи СОЖ в лезвии могут выдерживать давление до 7 МПа. Это возможно благодаря максимально большому диаметру отверстия. Отверстия для подачи СОЖ располагаются рядом с режущей кромкой для более эффективного охлаждения режущей кромки и повышения износостойкости.

КАНАЛЫ СОЖ

ГИБКОСТЬ БЛАГОДАРЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ШЕСТИ КАНАЛОВ СОЖ

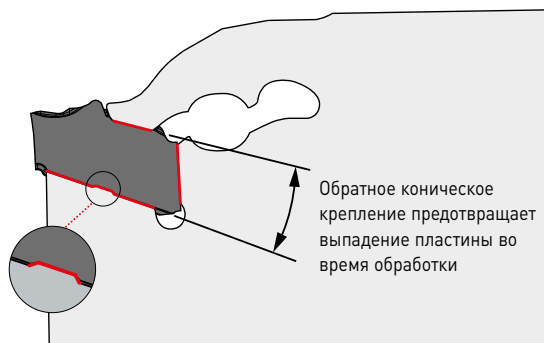
В оправке предусмотрено шесть каналов для СОЖ, что упрощает установку оправки и лезвия в подходящую конфигурацию. Сквозные отверстия для подачи СОЖ улучшают охлаждение режущей кромки и удаление стружки. Также возможно использование внешних шлангов подачи СОЖ.



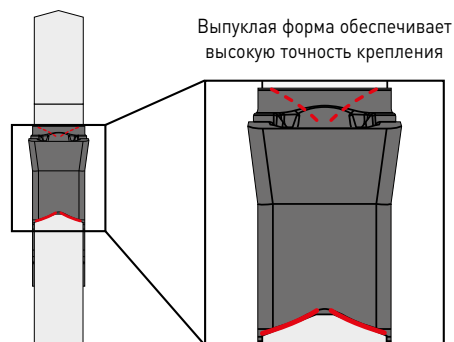
ЗАЖИМНОЙ МЕХАНИЗМ

ПРОСТОЙ СПОСОБ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ВЫСОКОЙ ЖЕСТКОСТИ

ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

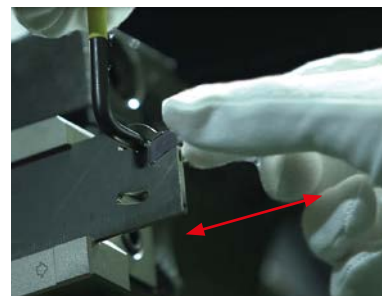
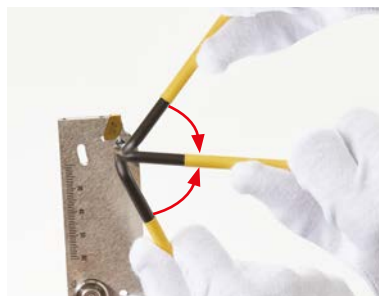


Предохранительная шпонка предотвращает перемещение пластины



ПРОСТАЯ УСТАНОВКА ПЛАСТИНЫ

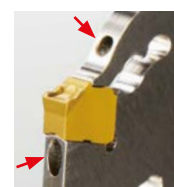
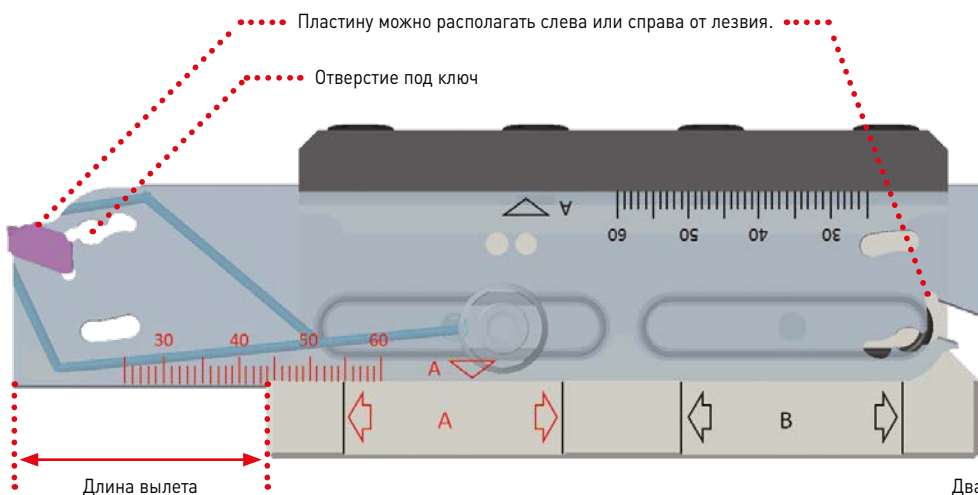
Возможность замены пластины одним движением ключа.



ВНУТРЕННЯЯ ПОДАЧА СОЖ

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

На лезвие нанесена шкала для удобства определения длины вылета. Если стрелка на лезвии попадает в интервал, отмеченный на оправке, возможно использование сквозной подачи СОЖ. Лезвие можно использовать как с внешней, так и с внутренней подачей СОЖ.

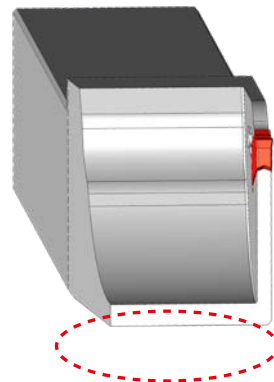
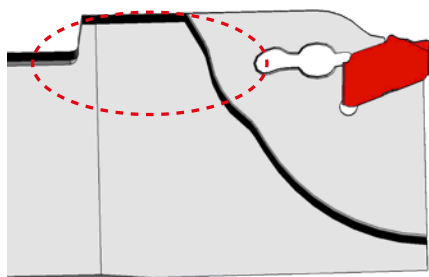


Два сквозных отверстия для подачи СОЖ

GW МОНОБЛОЧНАЯ ДЕРЖАВКА

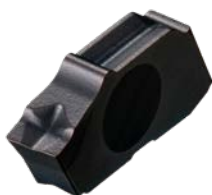
ДЕРЖАВКА ВЫСОКОЙ ЖЕСТКОСТИ

Отклонение инструмента, вызванное сопротивлением резанию и остающаяся бобышка в центре заготовки, значительно уменьшаются.

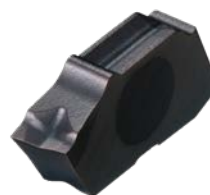


НОВАЯ ПЛАСТИНА С НИЗКИМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ РЕЗАНИЮ И БОЛЬШИМ УГЛОМ В ПЛАНЕ

В ассортимент добавлены новые пластины с углом наклона режущей кромки 8° для уменьшения заусенцев и размера оставшейся бобышки в центре заготовки.



Угол наклона 5°

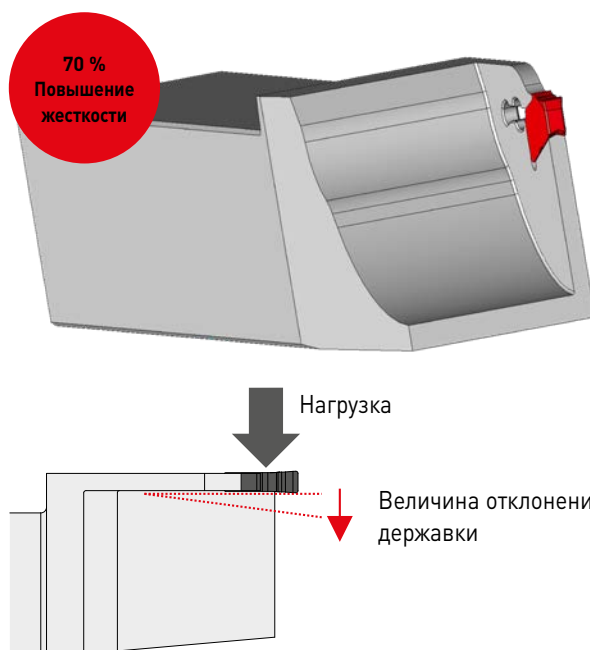
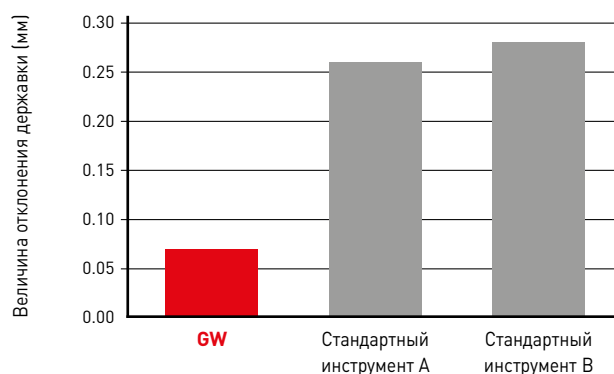


Угол наклона 8°

ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

СРАВНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЯ ДЕРЖАВОК

Высокая жесткость уменьшает дребезжание и вибрацию, тем самым улучшая шероховатость поверхности, а также уменьшает размер оставшейся бобышки в центре заготовки.



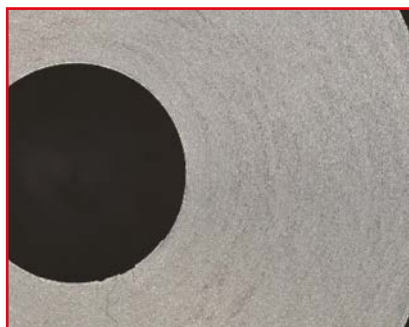
GW МОНОБЛОЧНАЯ ДЕРЖАВКА

ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

ЭФФЕКТ БОЛЬШОГО УГЛА НАКЛОНА ПРИ ОТРЕЗКЕ: JIS SUS304

Державка высокой жесткости подавляет дребезжание, вибрацию и отклонение инструмента, тем самым улучшая качество обработанной поверхности.

GW



Угол наклона 8° – Rz 7.9 µm

Стандартный инструмент



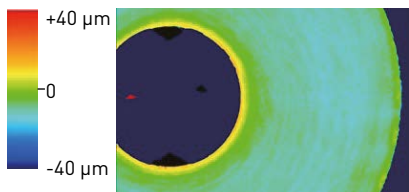
Угол наклона 6° – Rz 11.3 µm

ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

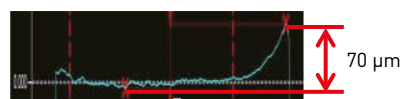
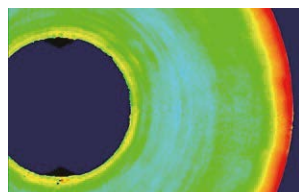
Материал	SUS304 ø 38 мм
CW (мм)	2
Vc (м/мин)	120
f (мм/об)	0.11
Метод обработки	с СОЖ

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРИ ТОМ ЖЕ УГЛЕ НАКЛОНА ПРИ ОТРЕЗКЕ: JIS SUS304

GW



Стандартный инструмент



ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

Материал	SUS304 ø 38 мм
CW (мм)	2
Vc (м/мин)	120
f (мм/об)	0.11
Метод обработки	с СОЖ

СТРУЖКОЛОМ

СТРУЖКОЛОМЫ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ПРЕВОСХОДНЫЙ ОТВОД СТРУЖКИ

GS Стружколом			GM Стружколом		
Низкая скорость подачи			Средняя скорость подачи		
					
Нейтральное положение	Левая сторона 5°	Левая сторона 8°	Нейтральное положение	Левая сторона 5° / правая сторона 5°	Заготовка под специальную пластину

СПЛАВЫ ПЛАСТИН

Условия резания:

●: Стабильное резание ●: Общая обработка ✱: Нестабильная обработка

P		M		K		S	
MY5015	●		●	MY5015	●	VP10RT RT9010	●
VP10RT RT9010		VP10RT RT9010		VP10RT RT9010		VP10RT RT9010	
VP20RT RT9020	●	VP20RT RT9020	●	VP20RT RT9020	●	VP20RT RT9020	●
VP30RT	✱	VP30RT	✱		✱		✱

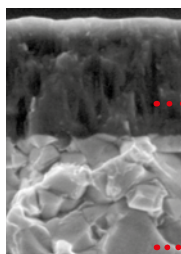
РЕКОМЕНДАЦИИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРАВЫХ ПЛАСТИН СЕРИИ GW

1-я рекомендация

Улучшенная стойкость к разрушению		Улучшенная стойкость к разрушению	
Снижение сопротивления резанию		Уменьшение заусенцев и бобышки в сердцевине	
GM PSIRR = 5°, RE = 0.20	GS PSIRR = 5°, RE = 0.20	GS PSIRR = 8°, RE = 0.03	
			

СПЛАВЫ ПЛАСТИН

VP10RT



Сплав с покрытием PVD на твердосплавной основе тверже, чем сплав VP20RT. Для использования на труднообрабатываемых материалах и для увеличения срока службы инструмента.

Покрытие MIRACLE

Твердосплавная основа (HRA92.0)

RT9010

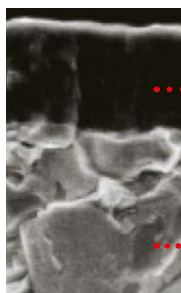


Спеченная твердосплавная основа прочнее, чем у сплава RT9020 идеально обеспечивает увеличенный срок службы инструмента для стабильного резания.

Твердосплавная основа (HRA92.0)

VP20RT

(1-я рекомендация)

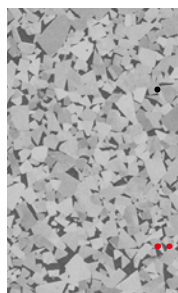


Сплав с покрытием PVD пригоден для различных областей применения. Сочетание специальной прочной спеченной твердосплавной основы и покрытия MIRACLE обеспечивает прекрасную устойчивость к износу и образованию трещин.

Покрытие MIRACLE

Твердосплавная основа (HRA90.5)

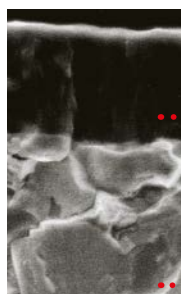
RT9020



Спеченная твердосплавная основа подходит для широкого спектра применений, обладая отличным балансом износостойкости и устойчивости к изломам.

Твердосплавная основа (HRA90.5)

VP30RT

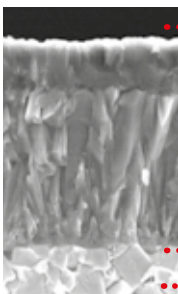


Сочетание прочной специальной спеченной твердосплавной основы и покрытия MIRACLE. Идеально подходит для тяжелого прерывистого резания нержавеющей и обычных сталей.

Покрытие MIRACLE (Al,Ti)N

Твердосплавная основа

MY5015



Сплав с покрытием CVD отличается превосходной износостойкостью даже при высоких температурах, обеспечивая более долгий срок службы при обработке чугуна и ковкого чугуна. Также пригоден для высокоскоростного непрерывного резания стали.

Покрытие CVD

Твердосплавная основа

ОБОЗНАЧЕНИЕ

РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА / ЛЕЗВИЕ / ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ БЛОК

ПЛАСТИНА

GW1M0300F030R05-GM											
Серия	Периферийная		Ширина канавки		Размер гнезда *1		Направление		Применение 1		
	M	Спечен.	0200	2.00 mm	D	2.00 mm	N	Нейтральное положение	G	Обработка канавок/отрезка	
			0300	3.00 mm	F	3.00 mm	R	Справа			
			0400	4.00 mm	G	4.00 mm	L	Слева			
			0500	5.00 mm	H	5.00 mm					
Количество режущих кромок			Направленный угол							Применение 2	
1 Тип с одной режущей кромкой			Радиус при вершине							S Низкая скорость подачи	
			: :							M Средняя скорость подачи	
			040 0.40 mm								

ЛЕЗВИЕ

<div> <div>GW</div> <div>B32</div> <div>N</div> <div>A</div> <div>2</div> <div>F</div> <div>60</div> <div>C</div> </div>									
Серия	Сторона		Форма лезвия		Размер гнезда *3		Отверстие для подачи СОЖ		
	N	Нейтральное положение	A	Стандартный тип	D	2.00 mm	Без отверстия для подачи СОЖ		
					F	3.00 mm	C С отверстием для подачи СОЖ		
					G	4.00 mm			
					H	5.00 mm			
Размер лезвия *2					Кол-во карманов для стружки		Макс. глубина обработки канавок		
B26					2 2 кармана		36 36 mm		
B32							60 60 mm		

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ БЛОК

<div><div>GW</div><div>TB</div><div>N</div><div>2525</div><div>—</div><div>B32</div><div>—</div><div>C</div></div>						
Серия	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>					

*1 Выберите размер гнезда с таким же символом, как у лезвия.

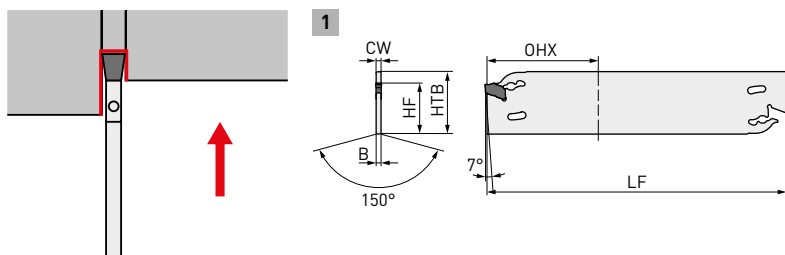
*2 Выберите размер лезвия с таким же символом, как у оправки.

*3 Выберите размер гнезда с таким же символом, как у режущей пластины.

*4 Выберите размер гнезда с таким же символом, как у лезвия.

ЛЕЗВИЕ GW

для НАРУЖНОЙ ОТРЕЗКИ / ОБРАБОТКИ НАРУЖНЫХ КАНАВОК



Простой способ крепления пластины обеспечивает высокую жесткость.
Можно использовать как с внешней, так и с внутренней подачей СОЖ.
Ширина канавки CW 2.0 – 5.0 мм

БЕЗ ОТВЕРСТИЯ для ПОДАЧИ СОЖ

Обозначение	Размер гнезда	CW	CUTDIA* ¹	Наличие	ONH* ²	ONX* ³	B	LF	HTB	HF	Рис.	Тип		
												Тип пластины	Ключ	инструментального блока
GWB26NA2-D36	D	2.00	72	●	16	36	1.55	110	26	21.4	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-D60			120	●	16	60	1.55	150	32	25	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-D36	D	3.24	72	●								GW1B0320D020N	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-D60			120	●								GW1B0320D020N	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-F36	F	3.00	72	●	16	36	2.45	110	26	21.4	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-F60			120	●	16	60	2.45	150	32	25	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-F36	F	4.44	72	●								GW1B0440F020N	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-F60			120	●								GW1B0440F020N	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-G36	G	4.00	72	●	19	36	3.35	110	26	21.4	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-G60			120	●	19	60	3.35	150	32	25	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-G36	G	5.44	72	●								GW1B0540G020N	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-G60			120	●								GW1B0540G020N	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-H36	H	5.00	72	●	19	36	4.25	110	26	21.4	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-H60			120	●	19	60	4.25	150	32	25	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-H36	H	6.44	72	●								GW1B0640H020N	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-H60			120	●								GW1B0640H020N	GWY39L	GWTBN-B32

1. Рекомендуемое максимальное давление СОЖ — 7 МПа.

*¹ CUTDIA: максимальный диаметр отрезки.

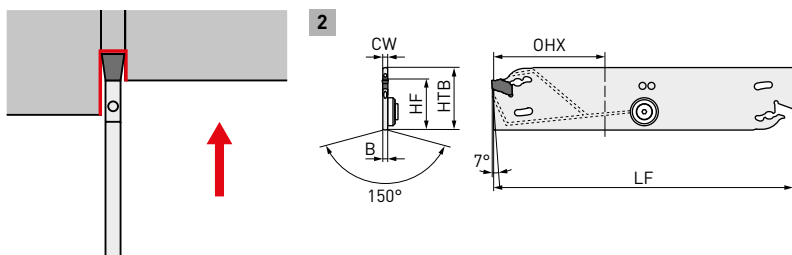
*² ONH: минимальная длина вылета.

*³ ONX: максимальная длина вылета.

ЛЕЗВИЕ GW



для НАРУЖНОЙ ОТРЕЗКИ / ОБРАБОТКИ НАРУЖНЫХ КАНАВОК



Простой способ крепления пластины обеспечивает высокую жесткость.
Можно использовать как с внешней, так и с внутренней подачей СОЖ.
Ширина канавки CW 2.0 – 5.0 мм

с ОТВЕРСТИЕМ для ПОДАЧИ СОЖ

Обозначение	Размер гнезда	CW	CUTDIA* ¹	Наличие	OHN* ²	OHX* ³	B	LF	HTB	HF	Рис.	Тип пластины	Ключ	Тип инструментального блока
GWB26NA2-D36-C	D	2.00	72	●	16	36	1.55	110	26	21.4	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-D60-C	D	2.00	120	●	26	60	1.55	150	32	25	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-D36-C	D	3.24	72	●								GW1B0320D020N	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-D60-C	D	3.24	120	●								GW1B0320D020N	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-F36-C	F	3.00	72	●	16	36	2.45	110	26	21.4	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-F60-C	F	3.00	120	●	26	60	2.45	150	32	25	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-F36-C	F	4.44	72	●								GW1B0440F020N	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-F60-C	F	4.44	120	●								GW1B0440F020N	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-G36-C	G	4.00	72	●	19	36	3.35	110	26	21.4	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-G60-C	G	4.00	120	●	26	60	3.35	150	32	25	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-G36-C	G	5.44	72	●								GW1B0540G020N	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-G60-C	G	5.44	120	●								GW1B0540G020N	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-H36-C	H	5.00	72	●	19	36	4.25	110	26	21.4	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-H60-C	H	5.00	120	●	26	60	4.25	150	32	25	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-H36-C	H	6.44	72	●								GW1B0640H020N	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-H60-C	H	6.44	120	●								GW1B0640H020N	GWY39L	GWTBN-B32-C

1. Рекомендуемое максимальное давление СОЖ — 7 МПа.

*1 CUTDIA: максимальный диаметр отрезки.

*2 OHN: минимальная длина вылета.

*3 OHX: максимальная длина вылета.



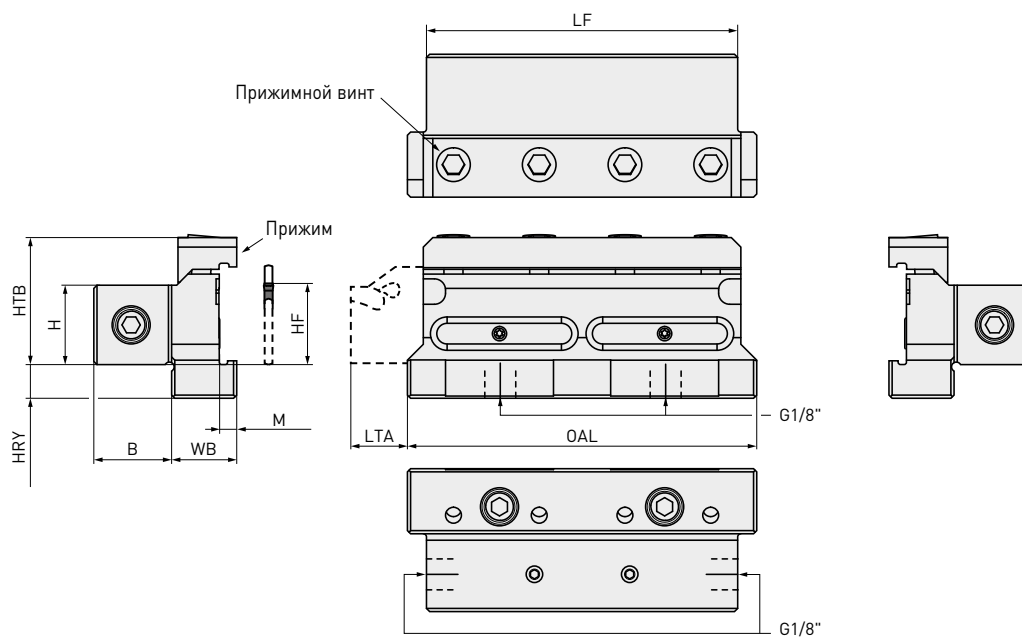
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ для ЛЕЗВИЙ с ОТВЕРСТИЕМ для СОЖ

Обозначение	CW	Шайба	Прижимной винт	Ключ для пробки
GWB26NA2-D36-C	2.0	1 GWW04038		
GWB32NA2-D60-C	2.0	1 GWW04038		
GWB26NA2-F36-C	3.0	1 GWW04038		
GWB32NA2-F60-C	3.0	1 GWW04038		
GWB26NA2-G36-C	4.0	2 GWW04026	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-G60-C	4.0	2 GWW04026		
GWB26NA2-H36-C	5.0	2 GWW04026		
GWB32NA2-H60-C	5.0	2 GWW04026		

● : Есть в наличии.

★ : Есть в наличии на складе в Японии.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ БЛОК



Показан инструментальный блок с отверстием для СОЖ.

БЕЗ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

Обозначение	Наличие	H	HF	HTB	HRV	B	WB	M	LF	OAL	1 2	Прижим	Прижимной винт	Ключ
GWTBN2020-B26	★	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	1	GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32	★	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	2	GWCW2		
GWTBN2525-B26	★	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	2	GWCW1		
GWTBN2525-B32	★	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	1	GWCW2		

17

С ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

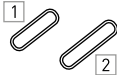





Обозначение	Наличие	H	HF	HTB	HRV	B	WB	M	LF	OAL	1 2	Прижим	Прижимной винт	Ключ
GWTBN2020-B26-C	●	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	1	GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32-C	●	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	2	GWCW2		
GWTBN2525-B26-C	●	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	1	GWCW1		
GWTBN2525-B32-C	●	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	2	GWCW2		

1. Рекомендуемое максимальное давление СОЖ — 7 МПа.
2. Момент затяжки (Н•м): HSC06020 = 7.0.






17

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ БЛОК

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ЛЕЗВИЙ С ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ СОЖ

Обозначение						
	Уплотнительное кольцо	Пробка	Пробка	Ключ	Пробка	Ключ
GWTBN2020-B26-C	1 ORGW332N9					
GWTBN2020-B32-C	2 ORGW457N9					
GWTBN2525-B26-C	1 ORGW332N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2525-B32-C	2 ORGW457N9					

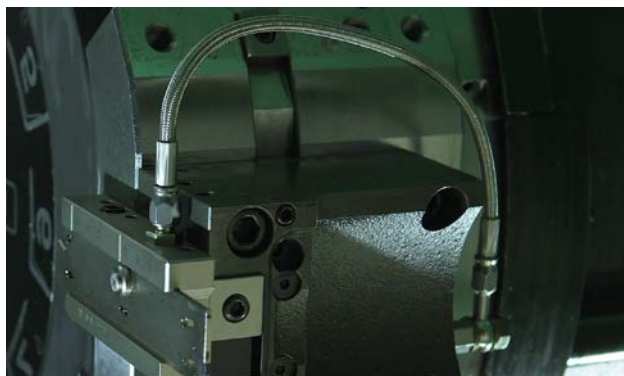
КОМПЛЕКТ ШЛАНГОВ СОЖ

Обозначение	Наличие	Длина шланга	Детали комплекта									
												
			Шланг	Переходник типа «банджо»		Банджо-болт		Переходник		Шайба		
			Кодовый номер	Кодовый номер	Кол-во	Кодовый номер	Кол-во	Кодовый номер	Кол-во	Кодовый номер	Кол-во	
ПРЯМОЙ												
CS-1/8-150SS	●	150	HOSE-1/8-150	–	–	–	–	AD-G1/8	2	WA-M10	2	
CS-1/8-200SS	●	200	HOSE-1/8-200	–	–	–	–	AD-G1/8	2	WA-M10	2	
CS-1/8-250SS	●	250	HOSE-1/8-250	–	–	–	–	AD-G1/8	2	WA-M10	2	
CS-1/8-300SS	●	300	HOSE-1/8-300	–	–	–	–	AD-G1/8	2	WA-M10	2	
ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ОТВОД												
CS-1/8-150BS	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3	
CS-1/8-200BS	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3	
CS-1/8-250BS	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3	
CS-1/8-300BS	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3	
ОТВОД												
CS-1/8-150BB	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	–	–	WA-M10	4	
CS-1/8-200BB	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	–	–	WA-M10	4	
CS-1/8-250BB	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	–	–	WA-M10	4	
CS-1/8-300BB	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	–	–	WA-M10	4	

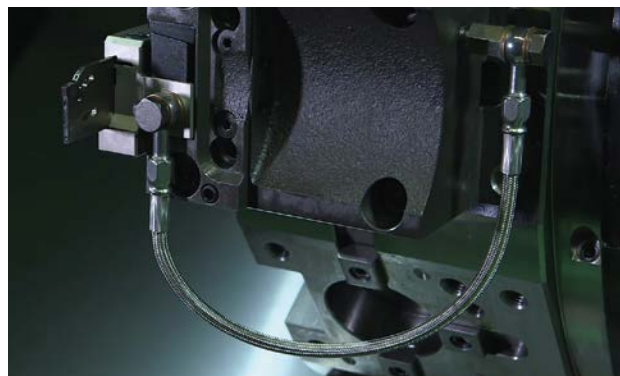
1. Размер резьбового соединения = G1/8".

17 

ПРИМЕР КРЕПЛЕНИЯ



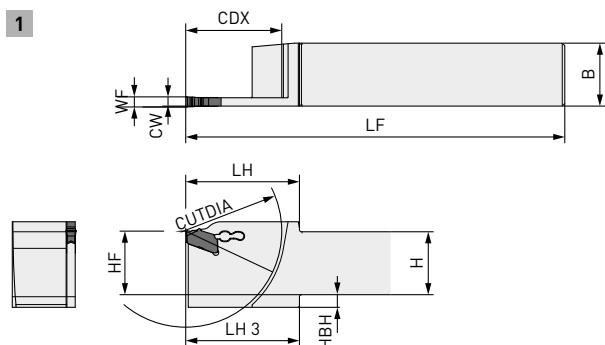
Прямой тип



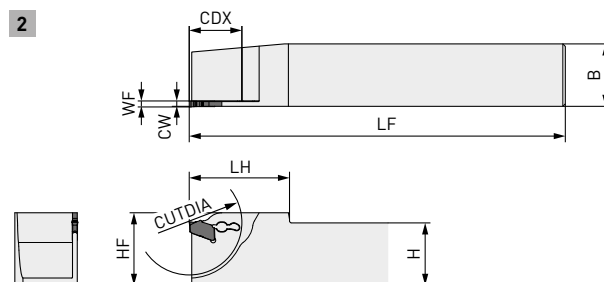
Тип с отводом

GW МОНОБЛОЧНАЯ ДЕРЖАВКА

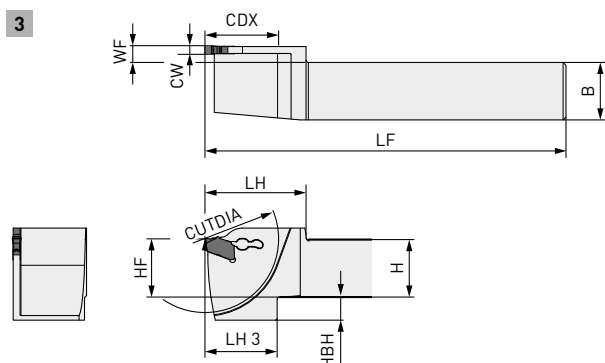
НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА НА СТАНКАХ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА



Показана правая державка.



Показана правая державка.



Показана правая державка.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Ключ

GWY39L

Обозначение	Наличие	Размер гнезда	CW	CDX	CUTDIA	Ориентация	H	B	LF	LH	LH3	HF	WF	HBH	Тип
GWSR1616JX00-D38	●	D	2.00	19	38	R	16	16	120	30	30	16	0.3	6	1
GWSL1616JX00-D38	●					L	16	16	120	30	30	16	0.3	6	1
GWSR1915K00-D38	★					R	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	1
GWSL1915K00-D38	★					L	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	1
GWSR2020K00-D42	●			21	42	R	20	20	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSL2020K00-D42	●					L	20	20	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSR2012K00-D42	●					R	20	12	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSL2012K00-D42	★					L	20	12	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSR2525M00-D42	●					R	25	25	150	40	—	25	0.3	—	2
GWSL2525M00-D42	●					L	25	25	150	40	—	25	0.3	—	2
GWSR1915K00-E38	★	E	2.39	19	38	R	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.2	3	1
GWSL1915K00-E38	★					L	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.2	3	1
GWSR2020K00-E42	●					R	20	20	125	35	25	20	0.2	4	1
GWSL2020K00-E42	●					L	20	20	125	35	25	20	0.2	4	1
GWSL2020K00-E42-M	★			21	42	L	20	20	125	35	25	20	5.7	8	3
GWSR2012K00-E42	●					R	20	12	125	35	25	20	0.2	4	1
GWSL2012K00-E42	★					L	20	12	125	35	25	20	0.2	4	1
GWSR2525M00-E42	●					R	25	25	150	40	—	25	0.2	—	2
GWSL2525M00-E42	●					L	25	25	150	40	—	25	0.2	—	2

НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА НА СТАНКАХ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА

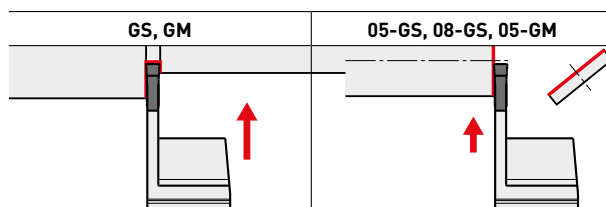
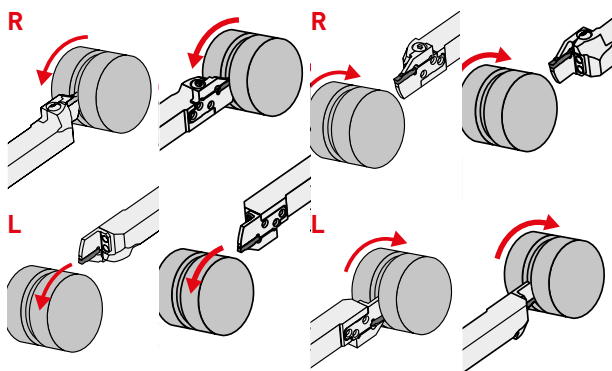
Обозначение	Наличие	Размер гнезда	CW	CDX	CUTDIA	Ориентация	H	B	LF	LH	LH3	HF	WF	HBH	Тип
GWSR1915K00-F38	★	F	3.00	19	38	R	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	1
GWSL1915K00-F38	★					L	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	1
GWSR2012K00-F42	●			21	42	R	20	12	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSL2012K00-F42	★					L	20	12	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSR2020K00-F42	●			21	42	R	20	20	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSL2020K00-F42	●					L	20	20	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSL2020K00-F42-M	★			21	42	L	20	20	125	35	25	20	5.8	8	3
GWSR2020K00-F51	●			25.5	51	R	20	20	125	35	25	20	0.3	8	1
GWSL2020K00-F51	●					L	20	20	125	35	25	20	0.3	8	1
GWSL2020K00-F51-M	★					L	20	20	125	35	25	20	5.8	8	3
GWSR2525M00-F51	●			25.5	51	R	25	25	150	40	40	25	0.3	3	1
GWSL2525M00-F51	●					L	25	25	150	40	40	25	0.3	3	1
GWSR2020M00-F65	●			32.5	65	R	20	20	150	40	33	20	0.3	10	1
GWSL2020M00-F65	●					L	20	20	150	40	33	20	0.3	10	1
GWSR2525M00-F76	★			38	76	R	25	25	150	45	45	25	0.3	5	1
GWSL2525M00-F76	★					L	25	25	150	45	45	25	0.3	5	1
GWSR2525M00-G76	★	G	4.00	38	76	R	25	25	150	45	45	25	0.4	5	1
GWSL2525M00-G76	★					L	25	25	150	45	45	25	0.4	5	1



УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

По часовой стрелке

Против часовой стрелки



ШИРОКИЙ ВЫБОР ПЛАСТИН

Размер гнезда	Пластины
D	GW1M0200D
E	GW1M0239E
F	GW1M0300F
G	GW1M0400G

ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК / ОТРЕЗКИ

Размер гнезда	CW	GS низкие подачи	GM средние подачи	05-GS низкие подачи	08-GS низкие подачи	05-GM Отрезные операции
		Нейтральный	Нейтральный	Направленный	Направленный	Направленный
D	2.00	●	●	●	●	●
E	2.39	●	●	●	●	●
F	3.00	●	●	●	●	●
G	4.00	●	●			●

●: Стандартные пластины с размерами

ПЛАСТИНЫ

Р М К S

Обозначение	RT9010	RT9020	MY5015	VP10RT	VP20RT	VP30RT	CW		REL	RER	PSIRR	Геометрия
							Ширина режущей кромки	Допуск				
Для обработки канавок / отрезки												
GW1M0200D020N-GS				●	●	●	2.00	±0.03	0.2	0.2	–	
GW1M0239E020N-GS				●	●	●	2.39	±0.03	0.2	0.2	–	
GW1M0300F020N-GS				●	●	●	3.00	±0.03	0.2	0.2	–	
GW1M0400G020N-GS				●	●	●	4.00	±0.04	0.2	0.2	–	
GW1M0500H030N-GS				●	●	●	5.00	±0.04	0.3	0.3	–	
GW1M0200D020N-GM			●	●	●	●	2.00	±0.03	0.2	0.2	–	
GW1M0239E020N-GM			●	●	●	●	2.39	±0.03	0.2	0.2	–	
GW1M0300F030N-GM			●	●	●	●	3.00	±0.03	0.3	0.3	–	
GW1M0400G030N-GM			●	●	●	●	4.00	±0.04	0.3	0.3	–	
GW1M0500H040N-GM			●	●	●	●	5.00	±0.04	0.4	0.4	–	
Для отрезки												
GW1M0200D020R05-GS				★	★	★	2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
GW1M0239E020R05-GS				●	●	★	2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
GW1M0300F020R05-GS				★	★	★	3.00	±0.03	0.2	0.2	5	
GW1M0200D003R08-GS				★	★	★	2.00	±0.03	0.03	0.03	8	
GW1M0239E003R08-GS				★	★	★	2.39	±0.03	0.03	0.03	8	
GW1M0300F003R08-GS				★	★	★	3.00	±0.03	0.03	0.03	8	
GW1M0200D020R05-GM				●	●	●	2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
GW1M0200D020L05-GM				●	●	●	2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
GW1M0239E020R05-GM				●	●	★	2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
GW1M0239E020L05-GM				●	●	★	2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
GW1M0300F030R05-GM				●	●	●	3.00	±0.03	0.3	0.3	5	
GW1M0300F030L05-GM				●	●	●	3.00	±0.03	0.3	0.3	5	
GW1M0400G030R05-GM				●	●	●	4.00	±0.04	0.3	0.3	5	
GW1M0400G030L05-GM				●	●	●	4.00	±0.04	0.3	0.3	5	
GW1M0500H040R05-GM				●	●	●	5.00	±0.04	0.4	0.4	5	
GW1M0500H040L05-GM				●	●	●	5.00	±0.04	0.4	0.4	5	Показана правая пластина.
Для заготовки												
GW1B0320D020N	★	★					3.24	±0.10	0.2	0.2	–	
GW1B0440F020N	★	★					4.44	±0.10	0.2	0.2	–	
GW1B0540G020N	★	★					5.44	±0.10	0.2	0.2	–	
GW1B0640H020N	★	★					6.44	±0.10	0.2	0.2	–	

[10 пластин в одной упаковке]

1. Заготовка для самостоятельной шлифовки.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ

Материал	Характеристики	Материал сплава	Vc
P	Малоуглеродистая сталь	<160HB	VP20RT/RT9020 100 – 240
			VP10RT/RT9010 110 – 250
			VP20RT/RT9020 80 – 200
	160 – 280HB		VP10RT/RT9010 90 – 210
			VP30RT 60 – 180
			MY5015 110 – 250
	Углеродистая сталь Легированная сталь		VP20RT/RT9020 60 – 160
			VP10RT/RT9010 70 – 170
			VP30RT 40 – 140
			MY5015 90 – 210
M	Нержавеющая сталь	<270HB	VP20RT/RT9020 60 – 180
			VP10RT/RT9010 70 – 190
			VP30RT 40 – 160
K	Серый чугун	Предел прочности < 300 МПа	VP20RT/RT9020 80 – 200
			VP10RT/RT9010 90 – 210
			MY5015 140 – 300
	Ковкий чугун	Предел прочности < 800 МПа	VP20RT/RT9020 60 – 160
			VP10RT/RT9010 70 – 170
			MY5015 90 – 210
S	Жаропрочный сплав	—	VP20RT/RT9020 30 – 60
	Титановый сплав	—	VP10RT/RT9010 40 – 70

1. VP20RT — первый рекомендуемый сплав для обычных материалов.
2. Для VP10RT, VP20RT, VP30RT и MY5015 рекомендуется обработка с использованием СОЖ.

ПОДАЧА НА ОБОРОТ



f

	Размер гнезда D	Размер гнезда F	Размер гнезда G	Размер гнезда H
Стружколом GM	0.09 – 0.16 (0.05 – 0.20)	0.13 – 0.22 (0.07 – 0.26)	0.15 – 0.27 (0.08 – 0.32)	0.17 – 0.30 (0.10 – 0.35)
Стружколом GS	0.06 – 0.12 (0.03 – 0.15)	0.09 – 0.16 (0.05 – 0.20)	0.11 – 0.18 (0.06 – 0.22)	0.13 – 0.22 (0.08 – 0.25)

ПОДАЧА НА ОБОРОТ

f

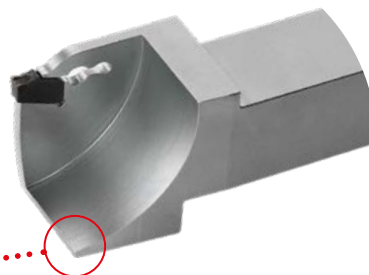
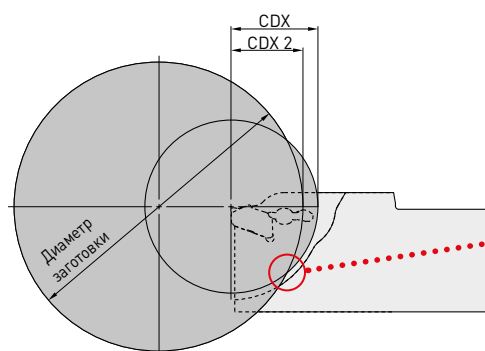
Стружколом	PSIPR	Ориентация	Размер гнезда D	Размер гнезда E	Размер гнезда F	Размер гнезда G
R05-GS	5°	R	0.03 – 0.10	0.03 – 0.12	0.03 – 0.14	—
R08-GS	8°	R	0.03 – 0.08	0.03 – 0.09	0.03 – 0.10	—
R05-GM	5°	R/L	0.05 – 0.15	0.06 – 0.17	0.07 – 0.20	0.08 – 0.23

ОГРАНИЧЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНЫ КАНАВКИ

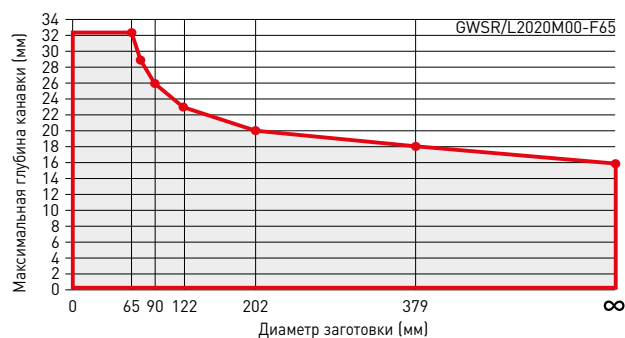
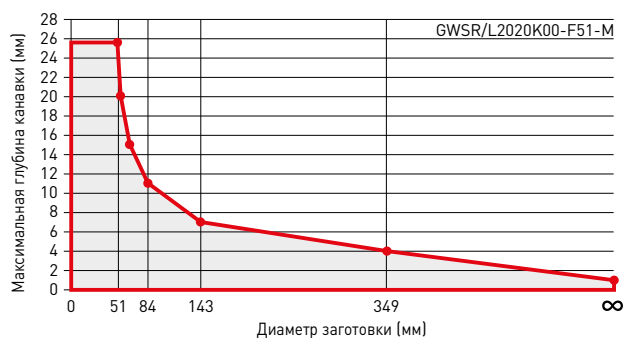
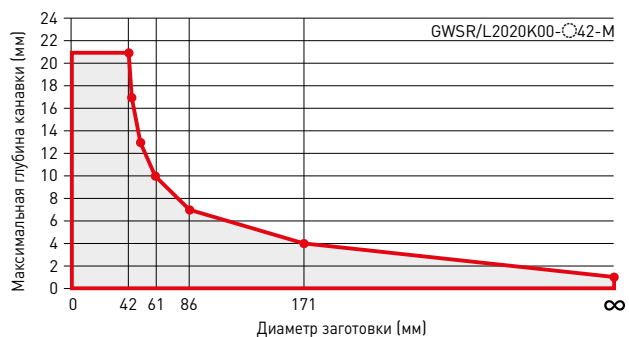
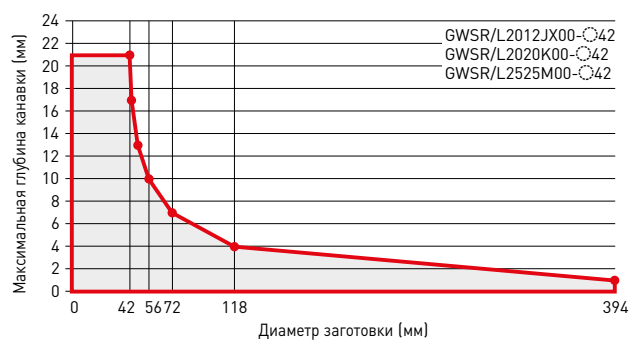
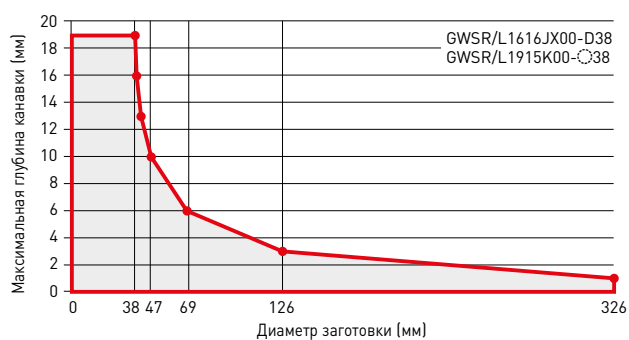
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

- Максимальная глубина канавки ограничена диаметром заготовки для моноблочных державок для токарных станков швейцарского типа.

Максимальная глубина канавки



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

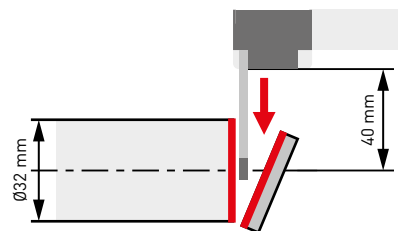


ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

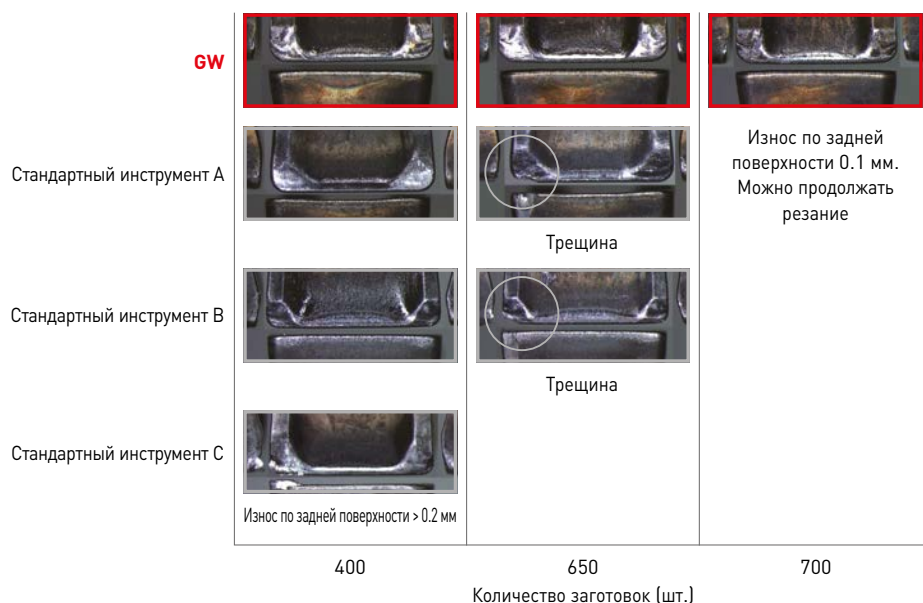
ОТРЕЗКА ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ (DIN 41CRM04)

Не вызывает повреждений режущей кромки, возможно увеличение срока службы инструмента.

Материал	DIN 41CrMo4
Пластина	GW1M0300F030N-GM (MY5015)
CW (мм)	3
Vc (м/мин)	170
f (мм/об)	0.15 (меньше чем Ø10 мм = 0.03)
Вылет (мм)	40
Метод обработки	Внутренняя подача СОЖ 1 МПа

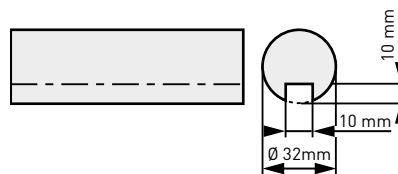


Критерий срока службы инструмента: износ по задней поверхности до 0.2 мм или образование трещин.

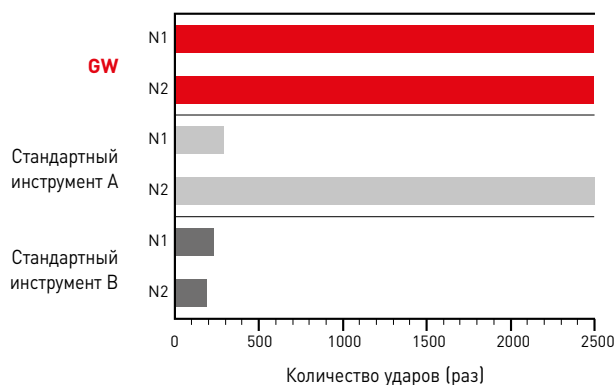


ПРЕРЫВИСТОЕ РЕЗАНИЕ ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ (DIN 41CRM04)

Материал	DIN 41CrMo4
Пластина	GW1M0300F030N-GM (VP30RT)
CW (мм)	3
Vc (м/мин)	120
f (мм/об)	0.20 (меньше чем Ø10 мм = 0.03)
Вылет (мм)	30
Метод обработки	Внутренняя подача СОЖ 1 МПа



Критерий срока службы инструмента: растрескивание или скол.

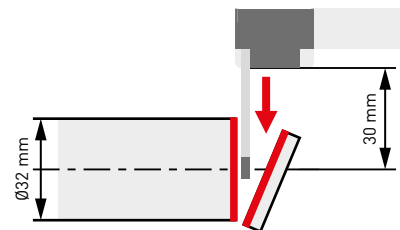


ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

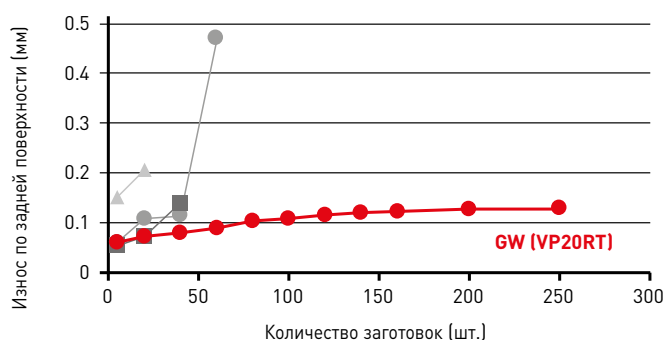
ОТРЕЗКА НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (DIN X5CrNi189)

Не вызывает повреждений режущей кромки, четырехкратное увеличение срока службы инструмента.

Материал	DIN X5CrNi189
Пластина	GW1M0300F030N-GM (VP20RT)
CW (мм)	3
Vc (м/мин)	180
f (мм/об)	0.15 (меньше чем Ø10 мм = 0.03)
Вылет (мм)	30
Метод обработки	Внутренняя подача СОЖ 1 МПа



Критерий срока службы инструмента: износ по задней поверхности до 0.2 мм или образование трещин.



GW



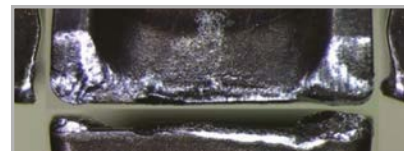
250 шт.: нормальный износ

Стандартный инструмент А



60 шт.: образование трещин

Стандартный инструмент В



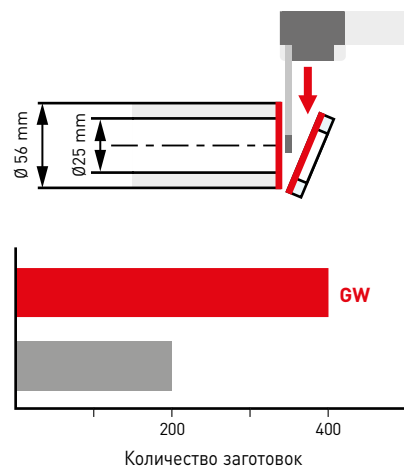
40 шт.: образование трещин

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Пластина	GW1M0300F030N-GM(VP20RT)
Заготовка	Нержавеющая сталь
Деталь	Детали машин
Vс (м/мин)	160
f (мм/об)	0.1
Вид обработки	Отрезка
Метод обработки	Внутренняя подача СОЖ (2 МПа)

Результаты

Увеличенный в два раза срок службы инструмента по сравнению со стандартной продукцией. Работа с инструментом упрощена.



Пластина	GW1M0300F030N-GM(VP20RT)
Заготовка	Углеродистая инструментальная сталь (AISI W5)
Деталь	Детали машин
Vс (м/мин)	180
f (мм/об)	0.13
Вид обработки	Отрезка
Метод обработки	Внутренняя подача СОЖ (0.5 МПа)

Результаты

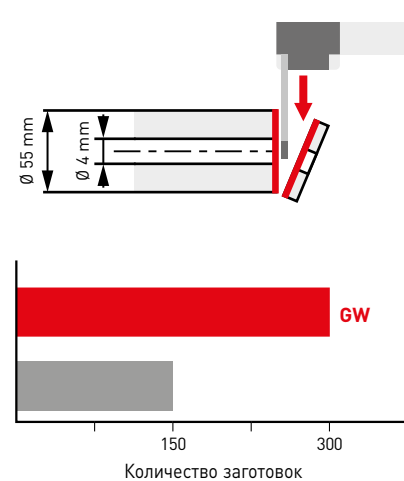
Хорошее качество поверхности было получено благодаря отличному отводу стружки.



Пластина	GW1M0300F030N-GM(VP20RT)
Заготовка	Нержавеющая сталь (DIN X46Cr13)
Деталь	Детали машин
Vс (м/мин)	110
f (мм/об)	0.04
Вид обработки	Отрезка
Метод обработки	Внутренняя подача СОЖ

Результаты

По сравнению с обычными пластинами количество обрабатываемых деталей было удвоено.



Приведенные выше примеры применения демонстрируют применение инструмента клиентами и поэтому могут отличаться от рекомендуемых условий.

ДЛЯ ЗАМЕТОК

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH

Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch

Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966

Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS

Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314

Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia

Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786

Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.

6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay

Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50

Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O

Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław

Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621

Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA

MMC HARDMETAL OOO LTD.

Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023

Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79

Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.

Viale Certosa 144 . 20156 Milano

Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093

Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ

Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir

Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007

Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

L

Г