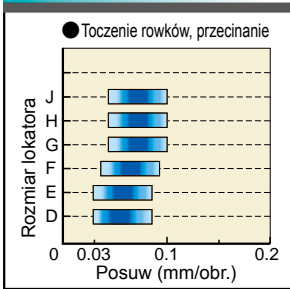


ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA [Do Toczenia Rowków Na Powierzchniach Zewnętrznych]

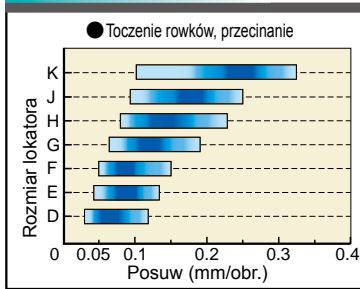
*Poniżej przedstawiono zalecane parametry obróbki dla uchwytu GYHR/L2525M00 M25R/L z lokatorem GYM25

Zalecany posuw i głębokość skrawania

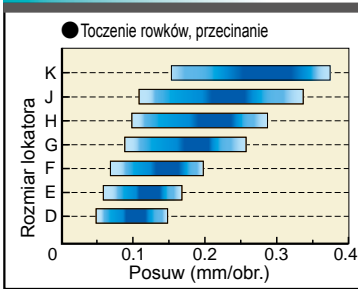
Łamacz GU



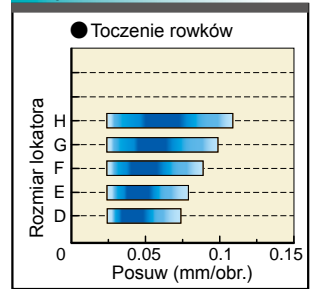
Łamacz GS



Łamacz GM



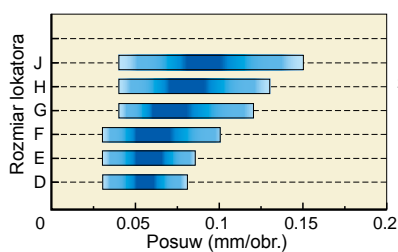
Płytką płaską GFGS (CBN)



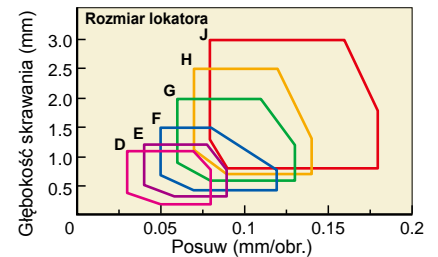
Łamacz MF

● Toczenie rowków

Rozmiar lokatora (mm)	
D 2.00	G 4.00
E 2.24	H 4.24
F 2.39	J 4.75
E 2.50	H 5.00
F 2.74	J 5.24
F 3.00	J 6.00
F 3.18	J 6.31
F 3.24	J 6.35
K 8.00	

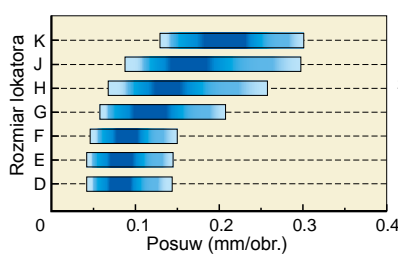


● Toczenie kopiowe

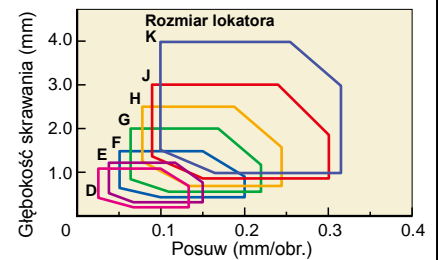


Łamacz MS

● Toczenie rowków

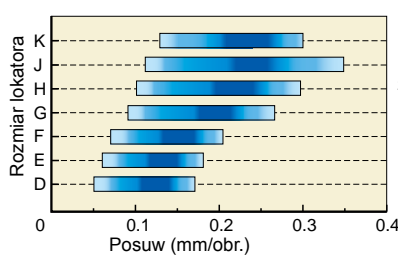


● Toczenie kopiowe

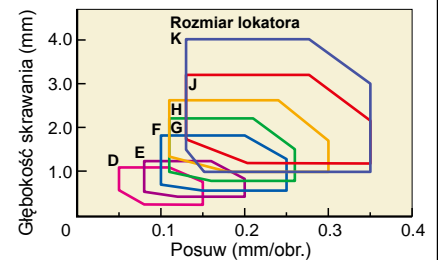


Łamacz MM

● Toczenie rowków

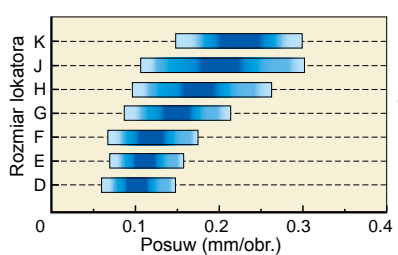


● Toczenie kopiowe

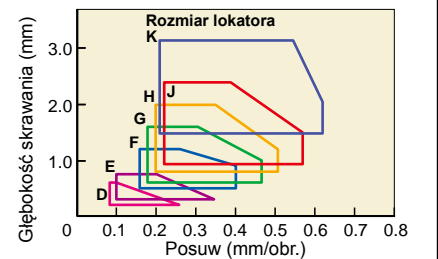


Łamacz BM

● Toczenie rowków

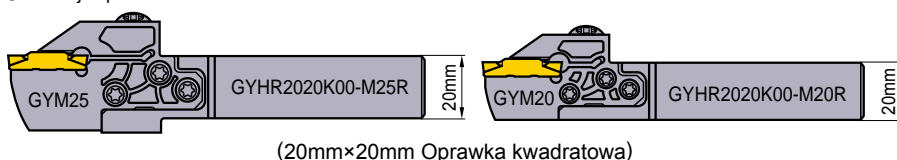


● Toczenie kopiowe

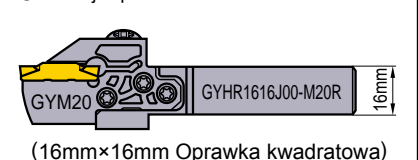


(Uwaga) Podczas używania zestawu jaki pokazano poniżej zmniejszyć posuw od 20 do 40%

● Zmniejsz posuw o 20%.



● Zmniejsz posuw o 40%.



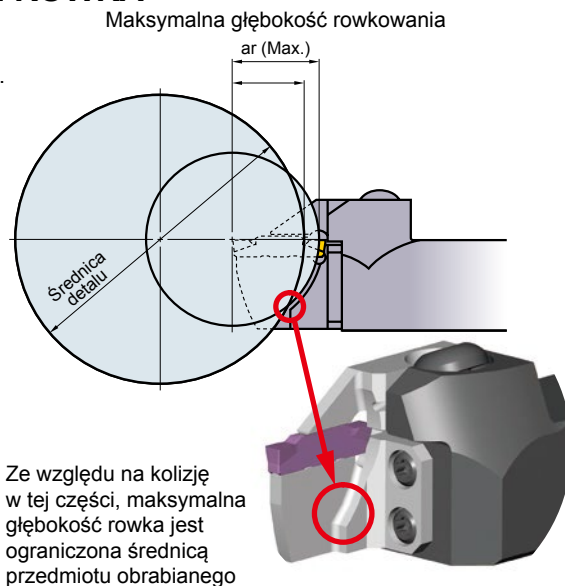
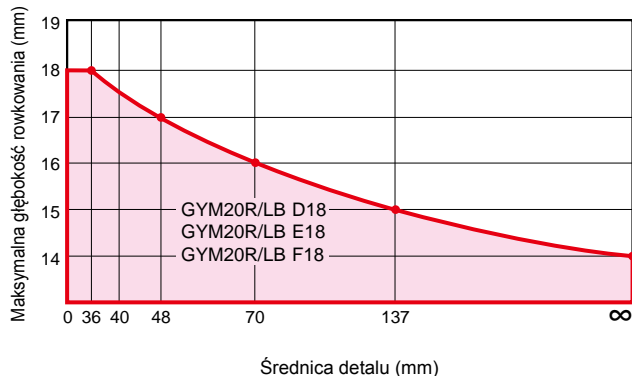
OGRANICZENIA MAKSYMALNEJ GŁĘBOKOŚCI ROWKA

•Używając lokatora GYM^{OR}/LA-^{OOO}

Maksymalna głębokość rowka nie jest ograniczona średnicą detalu obrabianego.

•Używając lokatora GYM^{OR}/LB-^{OOO}

Maksymalna głębokość rowka jest ograniczona średnicą detalu obrabianego.



ZALECANA PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA (m/min)

Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)						
			50	100	150	200	250	300	
P Stal konstrukcyjna Stal węglowa Stal stopowa	≤160HB	VP20RT		100		220			
		VP10RT		110		230			
		NX2525		90		210			
	160–280HB	VP20RT		80		180			
		VP10RT		90		190			
		MY5015		110		250			
		NX2525		70		170			
		280HB≤	VP20RT		60		140		
			VP10RT		70		150		
			MY5015		90		210		
NX2525			55		135				
M Stal nierdzewna	≤270HB	VP20RT		60		140			
		VP10RT		70		150			
K Żeliwo szare Żeliwo sferoidalne (GGG)	Wytrzymałość na rozciąganie ≤300MPa	VP20RT		80		180			
		VP10RT		90		190			
		MY5015		140		300			
	Wytrzymałość na rozciąganie ≤800MPa	VP20RT		60		140			
		VP10RT		70		150			
		MY5015		90		210			
S Stop żaroodporny Stop tytanu	—	VP20RT	30	60					
		VP10RT	40	70					
		RT9010	40	70					
H Stal hartowana	50HRC≤	MB8025		80		120			

(Uwaga 1) VP20RT pierwszy wybór dla materiałów innych niż stal hartowana.

(Uwaga 2) VP10RT, VP20RT i MY5015 zalecana obróbka z chłodzeniem.