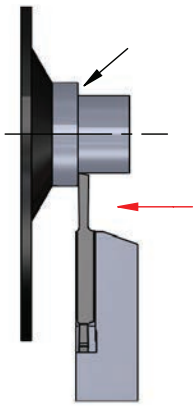
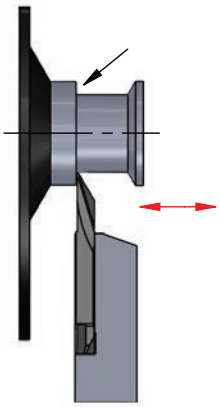
Описание работы режущей кромкой инструмента Свисслайн

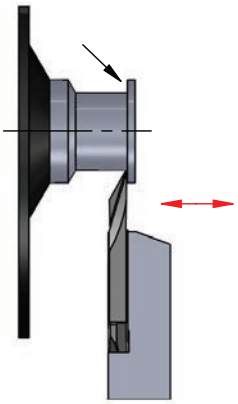
Описание "Переднее (прямое)" или "Заднее (обратное)" означает не направление режущего движения, а показывает на какой стороне можно создать вертикальную боковую поверхность, соответствующей режущей кромке.



"Переднее (прямое)"



"Переднее (прямое)" копирование

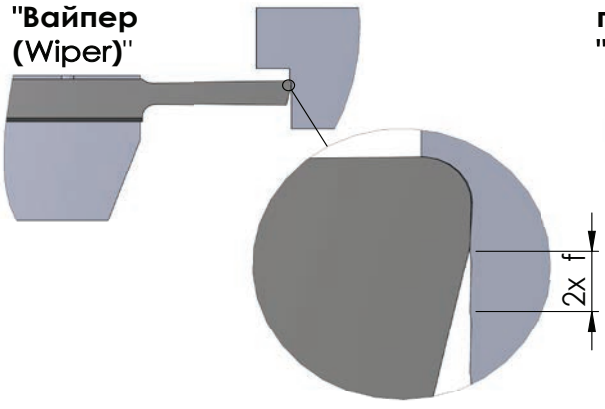


"Заднее (обратное)" копирование

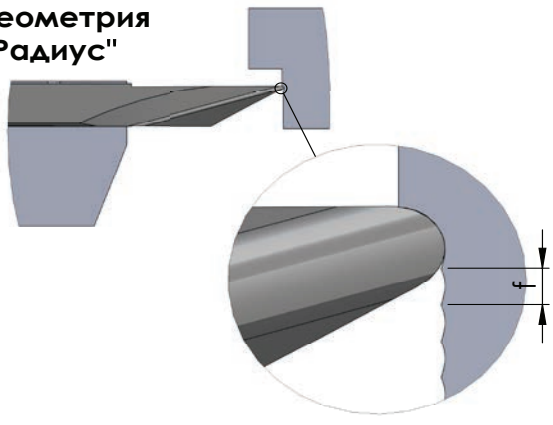
Геометрия "Вайпер (Wiper)"

Используя пластины с геометрией Вайпер (Wiper) скорость подачи может быть увеличена в 2 раза по сравнению с пластинами, имеющими стандартную геометрию "Радиус".
Специальная геометрия улучшает качество поверхности благодаря более высокой скорости подачи.

Геометрия "Вайпер (Wiper)"



Стандартная геометрия "Радиус"



Рекомендуемое количество проходов для резьбонарезания

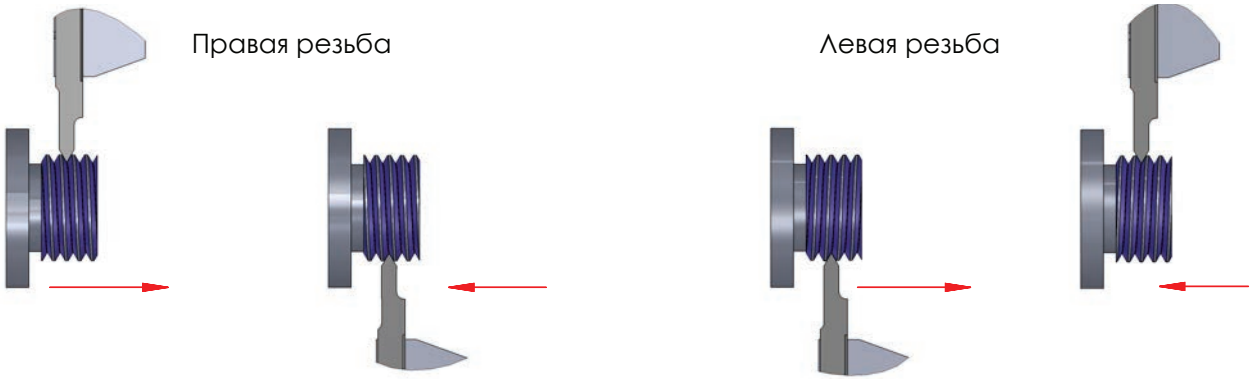
Количество проходов для резьбонарезания - это только рекомендация!
Для достижения максимального срока службы инструмента обратите внимание на пояснения в таблице ниже.
Завершающие (конечные, последние) проходы в данной таблице не учитываются.

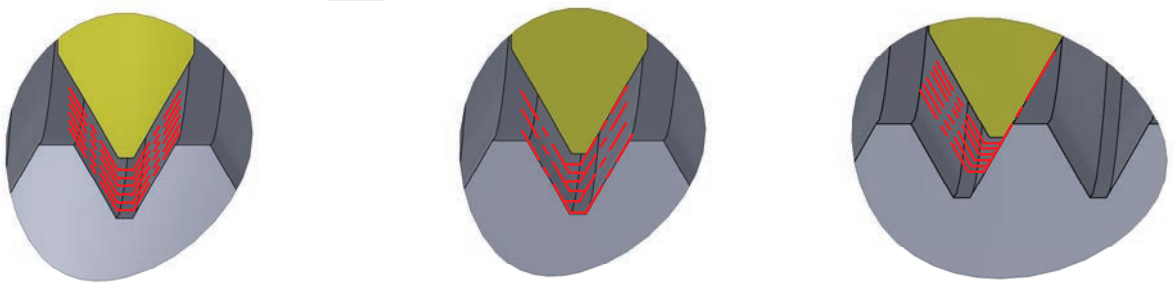
		Сталь (Н/мм² предел прочности на разрыв)					Нержа-веющая сталь	Чугун	Алюминий
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
Скорость рез., Vc м/мин		160	140	120	90	70	90	100	300
Шаг резьбы		Количество проходов							
мм	Трубная (дюйм)								
0,25 - 0,35	80/72	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5
0,4	64	3 - 5	3 - 5	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 6
0,45	56	3 - 6	3 - 5	4 - 6	5 - 7	5 - 7	5 - 7	4 - 6	3 - 7
0,5	48/44	5 - 8	5 - 8	6 - 9	7 - 10	7 - 10	7 - 10	6 - 9	3 - 8
0,75	40/36	7 - 9	7 - 9	8 - 10	9 - 11	9 - 11	9 - 11	8 - 10	4 - 9
0,8	32	7 - 10	7 - 10	8 - 11	10 - 12	10 - 12	10 - 12	8 - 11	5 - 10
1	28/24	8 - 12	9 - 13	10 - 14	11 - 15	12 - 15	12 - 15	10 - 14	6 - 11
1,25	20/19	10 - 15	11 - 16	12 - 17	14 - 18	15 - 18	15 - 18	12 - 17	7 - 14
1,5	18/16	11 - 18	12 - 19	15 - 20	16 - 21	18 - 22	18 - 22	15 - 20	8 - 16
1,75	14	12 - 20	13 - 21	15 - 22	18 - 23	20 - 24	20 - 24	15 - 22	8 - 16
2-2,5	13/11	15 - 24	16 - 25	18 - 26	20 - 27	22 - 28	22 - 28	18 - 26	17- 22

Направление подачи

Каждая пластина может использоваться для правой и левой резьбы.

Вам нужно только рассмотреть следующее направление подачи:



Возможные виды подачи:

Радиальная подача	Чередование боковой подачи	Боковая подача
Наиболее используемый метод для нарезания резьбы. Обе стороны находятся в процессе одновременно.	Резание происходит по-перемерено (с чередованием) сторон.	Для всей резьбы используется только одна режущая кромка.
Problematic chip education, high cutting force and wearness at insert and work piece.	Снижение силы резания, увеличение срока службы (стойкости) инструмента и лучшее образование стружки.	Уменьшенная сила резания и лучшее образование стружки, но односторонняя износостойкость.