

Решение для отрезных операций и точения глубоких канавок

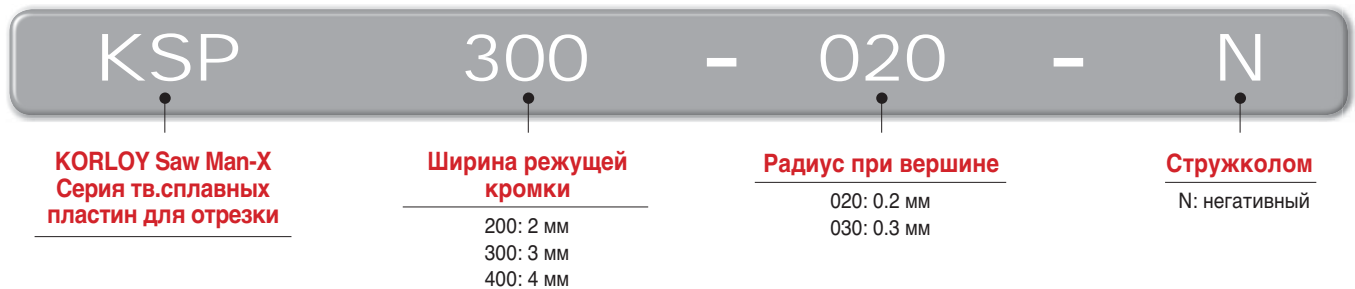
Saw Man-X

- Стабильная обработка глубоких пазов с применением надежной системы крепления СМП с трехсторонними V-образными направляющими
- Повышенная точность установки СМП, удобство смены пластин, благодаря ключу спец.конструкции

➤ Державка лезвийного типа. Система обозначения



➤ Система обозначений СМП

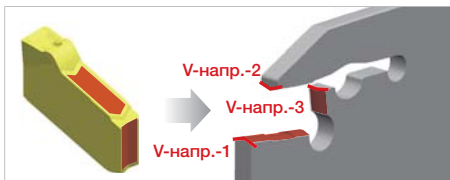


➤ Особенности

- V-образный тип направляющих. Более надежная система крепления СМП
- Особая обработка реж.кромки. Выше качество обработки и более длительный срок службы
- Наличие стружколома. Лучшее управление стружкообразованием
- Особый ключ. Удобство при смене СМП

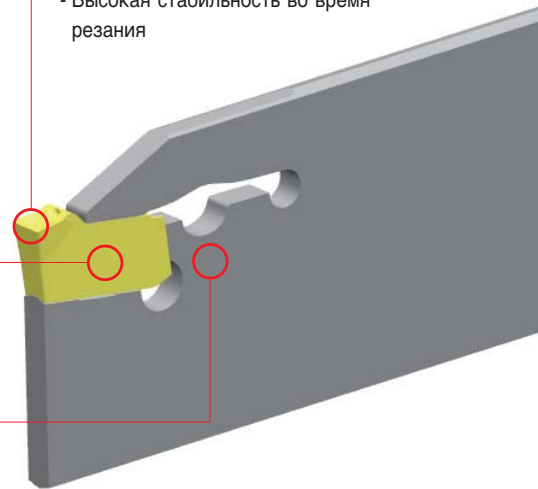
V-образный тип направляющих

- СМП плотно зажимается в посадочном гнезде
- Минимизирована вибрация во время обработки
- Достижимы: высокая скорость резания, высокая подача и глубина резания



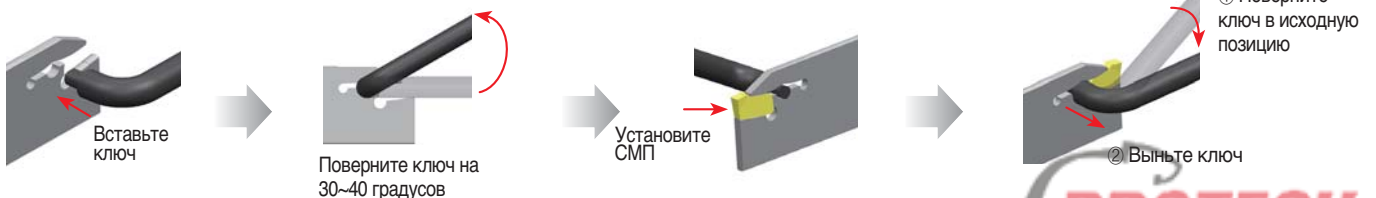
Режущая кромка

- Улучшенное качество обработки
- Высокая стабильность во время резания



Ключ

- Ключ особой конструкции разработан в САМ системе для серии Saw Man-X
- Обеспечивает удобство при смене СМП



Особенности передней поверхности СМП

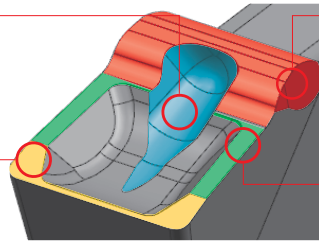
- Конструкция стружколома призвана обеспечить лучший сход стружки
- Режущая кромка оптимизирована для обработки различных групп материалов

Путь охлаждающей жидкости

- Возможно применение с державками с внутренним подводом СОЖ
- Оптимизированы канавки на передней поверхности СМП

Режущая кромка

- Применяется для обработки различных материалов
- Подходит для прерывистого резания



Наличие второго стружколома

- Лучший контроль за стружкообразованием
- Предотвращение поломки державки от образуемой стружки

Прочная боковая кромка

- Образование витой стружки малого диаметра и длины
- Придаёт повышенную прочность и жесткость СМП

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал					Марка тв.сплава	Режимы резания	
ISO	Обр.материал	KS	AISI	ISO (DIN)*		vc (м/мин)	fn (мм/об.)
P	Углеродистая сталь	SM45C	1045	C45ww	PC5300	80-200	0.08-0.28
	Легированная сталь	SCM440	4140	42CrMo4 (42CrMo4)*	PC3035	80-220	0.08-0.28
M	Нержавеющая сталь	STS304	304	X5CrNi18-9 (X2CrNi19-11)*	PC5300	80-160	0.08-0.25
		STS316	316	X5CrNiMo17-12-2	PC3035	80-180	0.08-0.25
K	Серый чугун	GC250	No35B	250 (GG25)*	PC8110	100-220	0.10-0.28
		Чугун с шаровидным графитом	GCD500	80-55-06	450-10	PC5300	100-200
S	HRSA	Inconel 718	7718	15156-3	PC8110	80-200	0.10-0.25
					PC5300	35-65	0.05-0.15
					PC5300	25-55	0.05-0.15

Таблица сравнения ширины режущих кромок

⊙: Первый выбор ○: Второй выбор

Серии канавочных и отрезных инструментов	Ширина реж. кромок (мм)						Кол-во кромок	Обработка			Примечания	Глубина
	2	4	6	8	130	Внешн. диаметр		Внешн. диаметр	Пере-сечения			
Saw Man-X new	2		6.0			125	1	○		⊙	• Самоконтрактирующий • Глубокие канавки	
MGT, KGT	1.5			8.0		28	2	⊙	○	○	• Различное применение • Широкий выбор	
ТВ	1.25		6.0				3	⊙			• Высокоточные шлифованные СМП • Оптимально для автоматических линий	
серия Auto tools	Тангенц. тип	0.7	2.0				2	⊙			• Для станков автоматов (тангенц.крепление) • Обработка небольших деталей	
	Мульти-функцион. тип	1.0	4.0				2	⊙			• Для станков автоматов (крепление сверху) • Обработка небольших деталей	
K Notch	0.75		6.3				2	⊙			• Надежное крепление СМП • Высококачественная реж.кромка	

СМП

(мм)

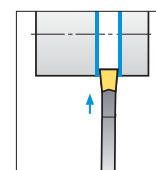
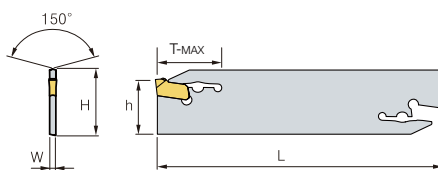
Применение	Рисунок	Обозначение	Тв.сплав с покрытием			W	r	L	Эскиз
			PC3035	PC5300	PC8110				
Отрезка		KSP 200-020-N	●	●	●	2.0	0.20	11.0	
		300-020-N	●	●	●	3.0	0.20	12.0	
		400-025-N	●	●	●	4.0	0.25	12.5	
		500-025-N				5.0	0.25	13.5	
		600-035-N				6.0	0.35	14.5	




KSPB (державка лезвийного типа)



KSP



(мм)

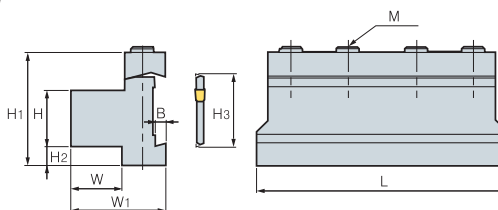
Обозначение	Cutting edge Ширина	H	W	L	h	T-MAX	Ключ 	
KSPB	2026	2мм	26	1.6	110	21	25	CW08
	2032	2мм	32	1.6	150	25	26	
	3026	3мм	26	2.4	110	21	36	
	3032	3мм	32	2.4	150	25	60	
	4026	4мм	26	3.2	110	21	36	
	4032	4мм	32	3.2	150	25	60	
	5026	5мм	26	4.0	110	21	40	
	5032	5мм	32	4.0	150	25	60	
	6026	6мм	26	5.2	110	21	60	
	6032	6мм	32	5.2	150	25	60	

 Применяемые СМП C63


SMBV (Блок-держатель)



KSPB□□□□
SPB□□□(-S)
KGTB□□□□



(мм)

Обозначение	H	W	H3	L	H1	H2	W	B	M	Ключ 	
SMBV	1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	HW50L
	2026	20	19	26	86	43	9	38	5.3	3-M6	
	2032	20	19	32	100	50	13	38	5.3	4-M6	
	2526	25	23	26	86	43	4	42	5.3	4-M6	
	2532	25	23	32	110	50	8	42	5.3	4-M6	
	3232	32	30	32	110	54	5	48	5.3	4-M6	

 Применяемые СМП C63