

Сверла со сменными пластинами

Тип WDX

Техническая информация

■ Применение на токарных станках

Инструкция по настройке

Убедитесь, что фланец сверла вплотную прилегает к торцу державки.

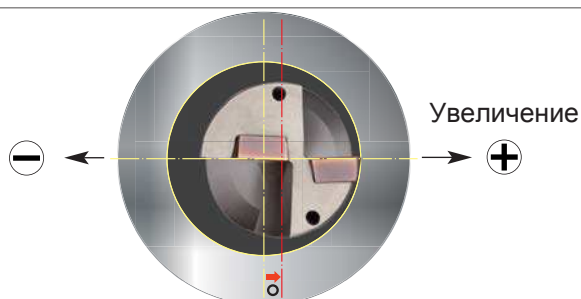
Выровняйте осевую линию сверла по оси Y токарного станка

Макс. +/- 0,03 мм



Сверление отверстий больше диаметра сверла

Сместить ось X токарного станка в пределах максимальной величины, указанной в таблице.

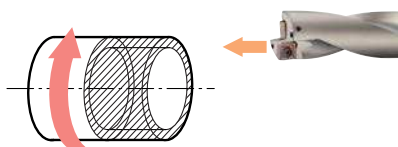


Сверло	Макс. смещение (мм)	Описание сверла	Макс. смещение (мм)
WDX130...	0,35	WDX280...	0,15
WDX135...	0,30	WDX285...	0,10
WDX140...	0,25	WDX290...	1,00
WDX145...	0,20	WDX295...	0,95
WDX150...	0,15	WDX300...	0,90
WDX155...	0,40	WDX310...	0,80
WDX160...	0,40	WDX320...	0,70
WDX165...	0,35	WDX330...	0,55
WDX170...	0,30	WDX340...	0,45
WDX175...	0,25	WDX350...	0,35
WDX180...	0,20	WDX360...	0,20
WDX185...	0,50	WDX370...	1,00
WDX190...	0,45	WDX380...	1,00
WDX195...	0,40	WDX390...	0,90
WDX200...	0,30	WDX400...	0,80
WDX205...	0,30	WDX410...	0,70
WDX210...	0,20	WDX420...	0,60
WDX215...	0,15	WDX430...	0,50
WDX220...	0,10	WDX440...	0,50
WDX225...	0,06	WDX450...	0,40
WDX230...	0,70	WDX460...	1,50
WDX235...	0,70	WDX470...	1,40
WDX240...	0,60	WDX480...	1,30
WDX245...	0,50	WDX490...	1,20
WDX250...	0,50	WDX500...	1,10
WDX255...	0,45	WDX510...	1,00
WDX260...	0,40	WDX520...	0,90
WDX265...	0,35	WDX530...	0,80
WDX270...	0,25	WDX540...	0,60
WDX275...	0,20	WDX550...	0,50

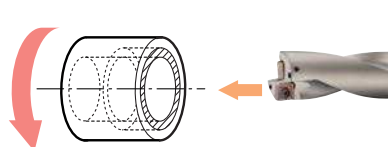
Рекомендуется уменьшить подачу до 30%

Точение на токарном станке

Наружное точение (макс. 2 x D)



Внутреннее точение (макс. 2 x D)



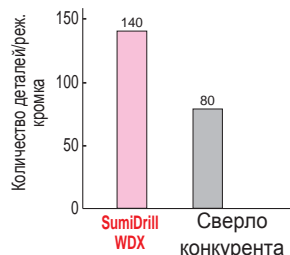
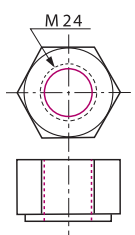
Рекомендуется уменьшить подачу до 50%

■ Примеры использования

● 18X11МНФБ

Гайка

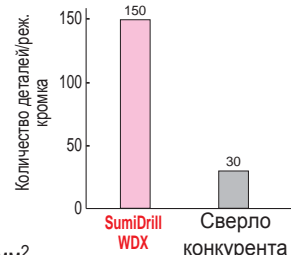
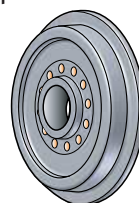
Высокая стойкость!
Стабильное резание!



Инструмент: WDX 220 D2 S25
Пластина: WDXT 063006 - L (ACP300)
Режимы резания: $v_c = 120$ м/мин, $f = 0,06$ мм/об, СОЖ

● Железнодорожное колесо

Стойкость выше в 5 раз!
Низкая сила резания при обработке!



Прочность на растяжение: ~ 900 Н/мм²

Инструмент: WDX 245 D3 S25
Пластина: WDXT 073506 - G (ACP300)
Режимы резания: $v_c = 185$ м/мин, $f = 0,1$ мм/об, СОЖ