

# Рекомендации по выбору сплавов и стружколомов

В зависимости от обрабатываемого материала и применения

Выбор пластины

**P**  
Сталь

## Сталь

### Углеродистая сталь

- Ст4ПС
- Сталь 10
- Сталь 45
- Сталь 55
- и проч.

### Легированная сталь

- 12ХМ
- 20Х
- 40ХМ

– и проч.

### Высоколегированная сталь

- 40Х2Н2МА
- и проч.

## 1 Финишная обработка

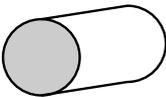
Пример

GE Тип  
AC810P

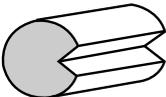
Стружколом  
Режущая пластина

**FA Тип**  
**T2000Z**

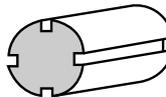
**FL Тип**  
**T3000Z**



Непрерывная обработка



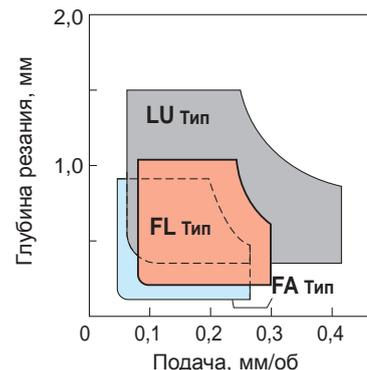
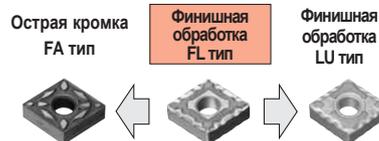
Обработка с незначительным ударом



Прерывистая обработка

Материал	Режимы резания		Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
	НВ	Сплав	T2000Z	T3000Z		
Низкоуглеродистая сталь	180		210 ~ 400	190 ~ 300	0,05 ~ 0,25	0,2 ~ 1,0
Углеродистая, легированная сталь	250		170 ~ 300	150 ~ 240		
Высоколегированная сталь	300		140 ~ 250	130 ~ 200		

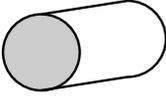
### Выбор стружколома



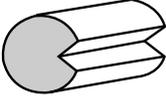
## 2 Чистовая обработка

**SU Тип**  
**AC810P** *Новый*

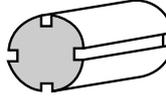
**SU Тип**  
**AC820P**



Непрерывная обработка



Обработка с незначительным ударом



Прерывистая обработка

Материал	Режимы резания		Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
	НВ	Сплав	AC810P	AC820P		
Низкоуглеродистая сталь	180		260 ~ 420	200 ~ 310	0,1 ~ 0,3	0,5 ~ 2,0
Углеродистая, легированная сталь	250		210 ~ 340	160 ~ 250		
Высоколегированная сталь	300		170 ~ 280	130 ~ 210		

### Выбор стружколома

