

Рекомендации по выбору сплавов и стружколомов

В зависимости от обрабатываемого материала и применения

Выбор пластины

M
Нержавеющая сталь

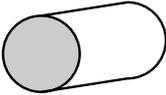
Нержавеющая сталь

- 08X18H10
- 08X17H13M2
- 12X18H10T
- и проч.

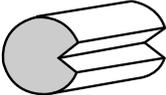
1 Чистовая обработка

SU Тип
AC610M

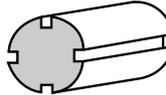
SU Тип
AC630M



Непрерывная обработка



Обработка с незначительным ударом



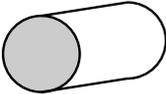
Прерывистая обработка

Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
AC610M	AC630M		
160 ~ 260	140 ~ 220		

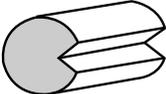
2 Полуцистовая обработка

EX Тип
AC630M

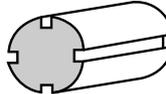
GU Тип
AC830P



Непрерывная обработка



Обработка с незначительным ударом



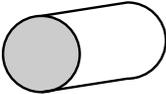
Прерывистая обработка

Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
AC630M	AC830P		
120 ~ 190	130 ~ 200		

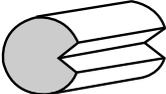
3 Черновая обработка

MU Тип
AC630M

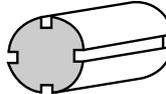
MU Тип
AC830P



Непрерывная обработка



Обработка с незначительным ударом



Прерывистая обработка

Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
AC630M	AC830P		
110 ~ 180	120 ~ 190		

● Выбор стружколома

