

Рекомендации по выбору сплавов и стружколомов

В зависимости от обрабатываемого материала и применения

M
Нержавеющая сталь

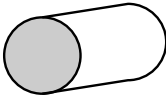
Нержавеющая сталь

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

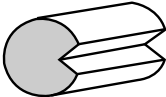
1 Чистовая обработка

SU Тип
AC610M

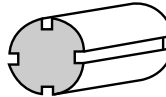
SU Тип
AC630M



Непрерывная обработка



Обработка с незначительным ударом



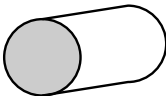
Прерывистая обработка

Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
AC610M	AC630M		
160 ~ 260	140 ~ 220	0,1 ~ 0,2	0,2 ~ 1,0

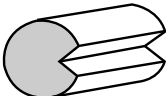
2 Полуцистовая обработка

EX Тип
AC630M

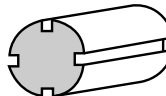
GU Тип
AC830P



Непрерывная обработка



Обработка с незначительным ударом



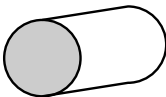
Прерывистая обработка

Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
AC630M	AC830P		
120 ~ 190	130 ~ 200	0,1 ~ 0,3	0,5 ~ 2,0

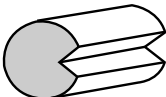
3 Черновая обработка

MU Тип
AC630M

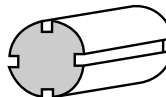
MU Тип
AC830P



Непрерывная обработка



Обработка с незначительным ударом



Прерывистая обработка

Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
AC630M	AC830P		
110 ~ 180	120 ~ 190	0,2 ~ 0,4	1,5 ~ 4,0

● Выбор стружколома

