

# Рекомендации по выбору сплавов и стружколомов

В зависимости от обрабатываемого материала и применения

Выбор пластины



## Цветные металлы

### Алюминиевые сплавы

(Si ниже 13%)

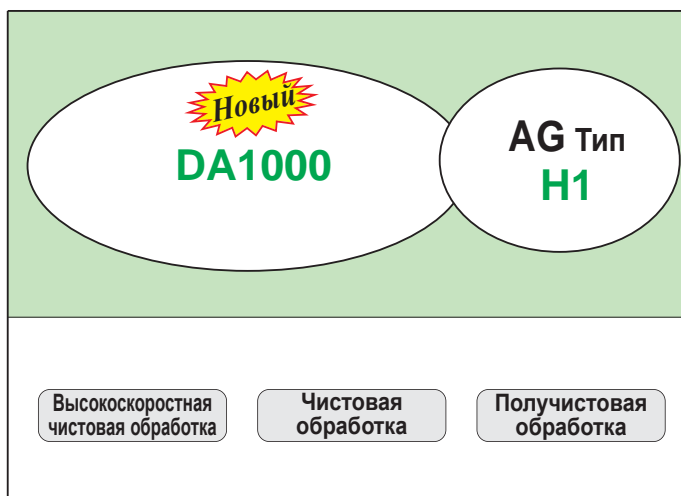
- АД33
- АК12
- проч.

### Алюминиевые сплавы

(Si выше 13%) •

- АК21М2.5Н2.5
- проч.

### Латунь

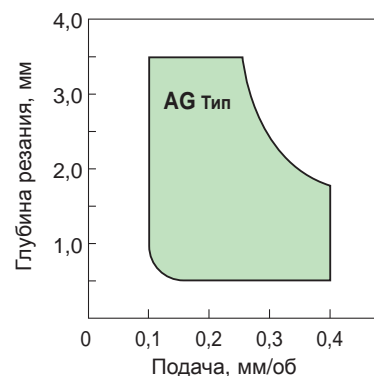


Процесс		Скорость резания, м/мин		Подача, мм/об	Глубина резания, мм
Процесс	Сплав	DA1000	H1		
Высокоскоростная чистовая обработка	Сплавы алюминия (Si ниже 13%)	~2000		0,05 ~ 0,2	0,1 ~ 3,0
	Сплавы алюминия (Si выше 13%)	~1000		0,05 ~ 0,2	0,1 ~ 3,0
Чистовая обработка			400 ~ 1000	0,1 ~ 0,3	0,3 ~ 1,5
Получистовая обработка			150 ~ 500	0,1 ~ 0,5	1 ~ 5

## Выбор стружколома

Высокоскоростная чистовая обработка DA1000

Стружколом общего назначения AG Тип



## Жаропрочные сплавы и титановые сплавы

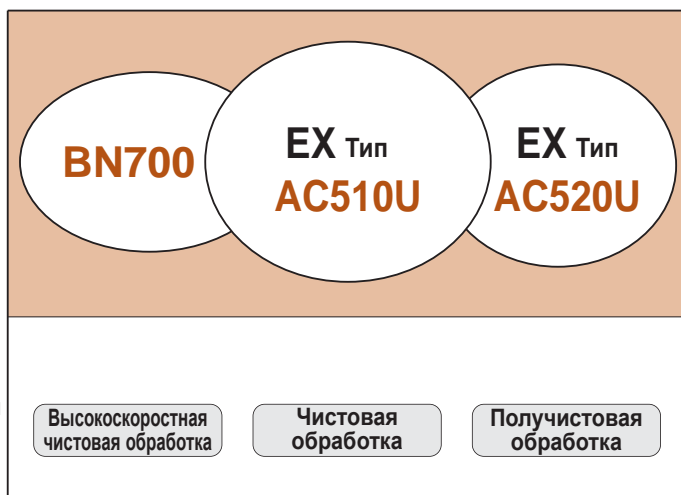
### Сплавы на основе никеля

• ХН60Ю

- ХН55МБЮ
- ХН78Т
- и проч.

### Титановые сплавы

- BT-6
- и проч.



Процесс		Скорость резания, м/мин			Подача, мм/об	Глубина резания, мм
Процесс	Сплав	BN700	AC510U	AC520U		
Высокоскоростная чистовая обработка		120 ~ 170			0,05 ~ 0,2	0,1 ~ 1,0
Финишная обработка			30 ~ 70	20 ~ 50	0,1 ~ 0,25	0,3 ~ 1,5
Получистовая обработка			30 ~ 70	20 ~ 50	0,1 ~ 0,3	1 ~ 5

## Выбор стружколома

Чистовая обработка SU Тип

Получистовая обработка EX Тип

Черновая обработка MU Тип

