

■ Рекомендуемые режимы резания

● Низкоуглеродистая сталь (Ниже HB180)

Тип пластины и стружколома		Рекомендуемые режимы резания				
		AC810P	AC820P	AC830P	f	d _{oc}
		V _c (м/мин)			мм/об	(мм)
CN□□12.. DN□□15.. SN□□12.. TN□□16.. WN□□08..	NLU NSU	290 (170-430)	250 (150-350)	200 (120-300)	0,2 (0,1-0,4)	1,3 (0,5-2)
	NSE				0,3 (0,1-0,45)	
	NGU NUX	290 (170-430)	230 (150-300)	200 (120-300)	0,3 (0,1-0,45)	2,2 (0,8-5)
	NGE				0,4 (0,1-0,6)	
	NMU	260 (140-360)	200 (130-280)	180 (100-250)	0,35 (0,2-0,6)	3 (1,8-6)
					0,45 (0,2-0,7)	3 (1-6)
	NMP NHG	220 (140-290)	180 (100-260)	150 (100-200)	0,4 (0,35-0,8)	4,5 (3-8)
CN□□16.. SN□□15..	NGU NUX	260 (140-360)	200 (130-280)	180 (100-250)	0,3 (0,15-0,45)	3,5 (0,8-5)
	NGE				0,4 (0,1-0,6)	
	NMU	220 (140-290)	180 (100-260)	150 (100-200)	0,4 (0,2-0,6)	4,5 (1,8-6)
					0,45 (0,2-0,7)	4,5 (1,5-7)
	NMP NHG	190 (120-260)	160 (80-240)	130 (80-180)	0,6 (0,35-0,8)	5 (3-8)
CN□□19.. DN□□19.. SN□□19.. TN□□22..	NMU	220 (140-290)	180 (100-260)	150 (100-200)	0,4 (0,2-0,6)	5 (1,8-6)
					0,45 (0,2-0,7)	4,5 (2-8)
	NMP NHG	190 (120-260)	160 (80-240)	130 (80-180)	0,4 (0,35-0,8)	6,5 (3-9)

(Мин. - Оптимальное знач. -Макс. Max.)

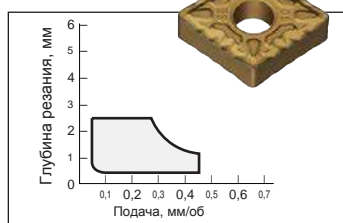
● Углеродистая и легированная сталь (Выше HB180)

Тип пластины и стружколома		Рекомендуемые режимы резания				
		AC810P	AC820P	AC830P	f	d _{oc}
		V _c (м/мин)			мм/об	(мм)
CN□□12.. DN□□15.. SN□□12.. TN□□16.. WN□□08..	NLU NSU	260 (170-360)	210 (120-300)	180 (120-250)	0,2 (0,1-0,4)	1,3 (0,5-2)
	NSE				0,3 (0,1-0,45)	
	NGU NUX	250 (150-350)	180 (100-270)	150 (100-200)	0,3 (0,1-0,45)	2,2 (0,8-5)
	NGE				0,4 (0,1-0,6)	
	NMU	230 (130-330)	150 (80-230)	130 (80-180)	0,35 (0,2-0,6)	3 (1,8-6)
					0,45 (0,2-0,7)	3 (1-6)
	NMP NHG	140 (100-230)	130 (60-200)	100 (70-160)	0,4 (0,35-0,8)	4,5 (3-8)
CN□□16.. SN□□15..	NGU NUX	190 (130-250)	160 (100-230)	130 (90-170)	0,3 (0,15-0,45)	3,5 (0,8-5)
	NGE				0,4 (0,1-0,6)	
	NMU	160 (100-220)	140 (80-210)	110 (70-150)	0,4 (0,2-0,6)	4,5 (1,8-6)
					0,45 (0,2-0,7)	4,5 (1,5-7)
	NMP NHG	140 (90-200)	120 (70-180)	100 (60-140)	0,6 (0,35-0,8)	5 (3-8)
CN□□19.. DN□□19.. SN□□19.. TN□□22..	NMU	160 (100-220)	140 (80-210)	110 (70-150)	0,4 (0,2-0,6)	5 (1,8-6)
					0,45 (0,2-0,7)	4,5 (2-8)
	NMP NHG	140 (90-200)	120 (70-180)	100 (60-140)	0,4 (0,35-0,8)	6,5 (3-9)

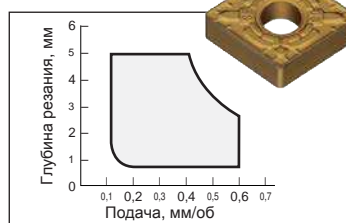
■ Стружколомы для обработки на больших подачах увеличивают производительность

Новый

NSE



NGE



NME

