

# ACP100·200·300 / AСК200·300

## ■ Пример использования ACP100

(Сравнение износа по задней поверхности)

Обраб. матер.: X12МФ (Легир. инструм. сталь, без термообр.)  
Фреза: WGC4100RS, Пластина: SEMT13T3AGSN-G  
Режимы резания:  $v_c = 150$  м/мин,  $f_t = 0,15$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 2,0$  мм,  $w_{oc} = 50$  мм, без СОЖ



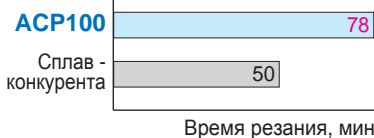
ACP100



Сплав конкурента

(Сравнение стойкости)

Обраб. матер.: Ст50  
Фреза: WGC4100RS, Пластина: SEMT13T3AGSN-H  
Режимы резания:  $v_c = 150$  м/мин,  $f_t = 0,32$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 2,0$  мм,  $w_{oc} = 50$  мм, без СОЖ



## ■ Пример использования ACP200

Обраб. матер.: 4Х5МФ1С (Легир. инструм. сталь, без термообр.)  
Фреза: FPG4160RS, Пластина: SDKN42MT  
Режимы резания:  $v_c = 180$  м/мин,  $f_t = 0,2$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 2,0$  мм, без СОЖ

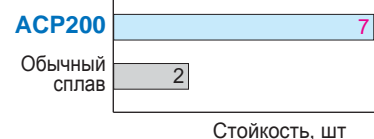


ACP200



Сплав конкурента

Обраб. матер.: 40ХМ  
Фреза: WGC4080RS, Пластина: SEET13T3AGSN-G  
Режимы резания:  $v_c = 254$  м/мин,  $f_t = 0,2$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 2,0$  мм, без СОЖ



## ■ Пример использования ACP300

Обраб. матер.: 12Х18Н9  
Фреза: UFO4160RS, Пластина: SFGN12T3AZTN  
Режимы резания:  $v_c = 200$  м/мин,  $f_t = 0,15$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 2,0$  мм, без СОЖ

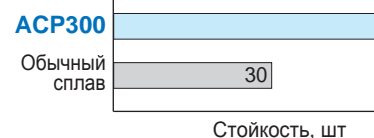


ACP300



Обычный сплав

Обраб. матер.: 03Х17Н13М3  
Фреза: FPG4160RS, Пластина: SDKN42MT  
Режимы резания:  $v_c = 63$  м/мин,  $f_t = 0,2$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 1,5$  мм, С прим. СОЖ

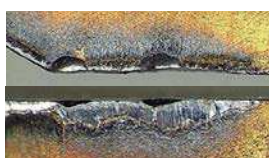


## ■ Пример использования AСК200

Обраб. матер.: С425  
Фреза: DPG 4200RS, Пластина: SPCH42R  
Режимы резания:  $v_c = 150$  м/мин,  $f_t = 0,15$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 3,0$  мм, без СОЖ

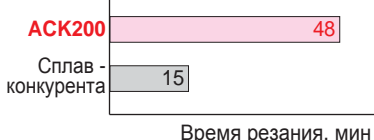


AСК200



Обычный сплав

Обраб. матер.: С425  
Фреза: WGC4100RS, Пластина: SEMT13T3AGSN-G  
Режимы резания:  $v_c = 250$  м/мин,  $f_t = 0,2$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 2,0$  мм, без СОЖ



## ■ Пример использования AСК300

Обраб. матер.: ВЧ42-12  
Фреза: WGC4100RS, Пластина: SEMT13T3AGSN-G  
Режимы резания:  $v_c = 200$  м/мин,  $f_t = 0,12$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 2,0$  мм, без СОЖ



AСК300



Сплав конкурента

Обраб. матер.: ВЧ42-12  
Фреза: UFO4100RS, Пластина: SFGN12T3AZTN  
Режимы резания:  $v_c = 230$  м/мин,  $f_t = 0,3$  мм/зуб  
 $d_{oc} = 3,0$  мм, без СОЖ

