

# Базовые стружколомы

Пластины с отрицательной геометрией

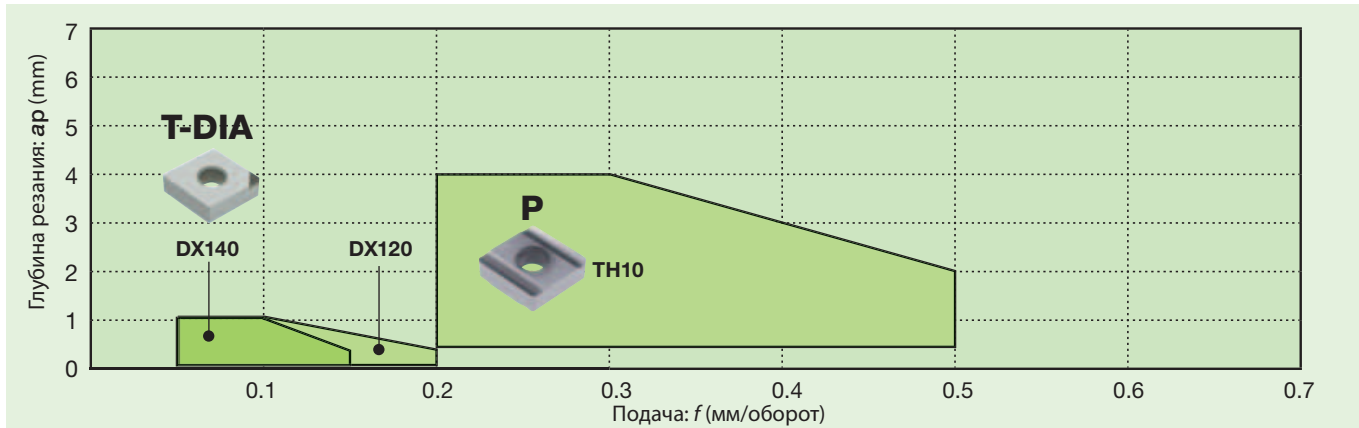


Цветные металлы

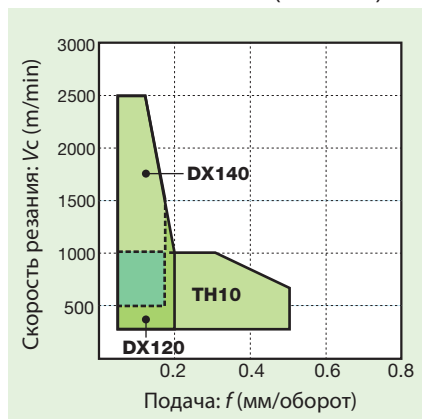
Система стружколома для токарной обработки (пластины с отрицательной геометрией)

2

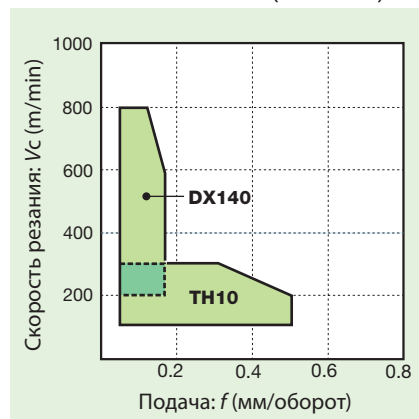
Пластины ТАС



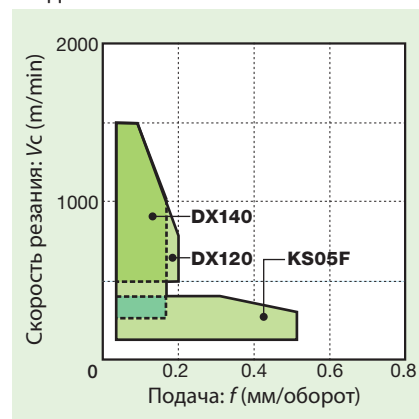
Алюминиевые сплавы ( $Si < 13\%$ )



Алюминиевые сплавы ( $Si \geq 13\%$ )



Медные сплавы



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома <b>(T-DIA)</b>		Показывает хорошие эксплуатационные качества при высокоскоростной чистовой обработке цветных металлов.
<b>P</b>		Превосходное качество остроты режущей кромки и эффективность использования при обработке цветных металлов, таких как алюминиевые и медные сплавы.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
With chip-breaker <b>(T-DIA)</b>		Ширина стружколома способствует отличному отводу стружки.

Стандартные условия резания

Тип операции	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания $a_p$ (mm)	Подача $f$ (мм/оборот)	Скорость резания: $V_c$ (m/min)		
						Алюминиевые сплавы ( $Si < 12\%$ )	Алюминиевые сплавы ( $Si > 12\%$ )	Медные сплавы
Высокоточная чистовая обработка	Непрерывная	Без стружколома	<b>DX140</b>	0.05 - 1.0	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
	С небольшими прерываниями	Со стружколомом	<b>DX120</b>	0.05 - 1.0	0.05 - 0.20	300 - 2500	-	500 - 1500
Чистовая обработка	Непрерывная	Без стружколома	<b>DX140</b>	0.05 - 1.0	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
	С небольшими прерываниями					300 - 1800	400 - 600	400 - 1200
	С длинными прерываниями	<b>P</b>	<b>TH10</b>	0.5 - 4.0	0.2 - 0.5	100 - 500	100 - 200	100 - 200
Средние глубины резания	Непрерывная	<b>P</b>	<b>TH10</b>	0.5 - 4.0	0.2 - 0.5	100 - 1000	100 - 300	100 - 300
	С небольшими прерываниями					100 - 800	100 - 200	100 - 200
	С длинными прерываниями					100 - 500	100 - 200	100 - 200