

Базовые стружколомы

Пластины с отрицательной геометрией

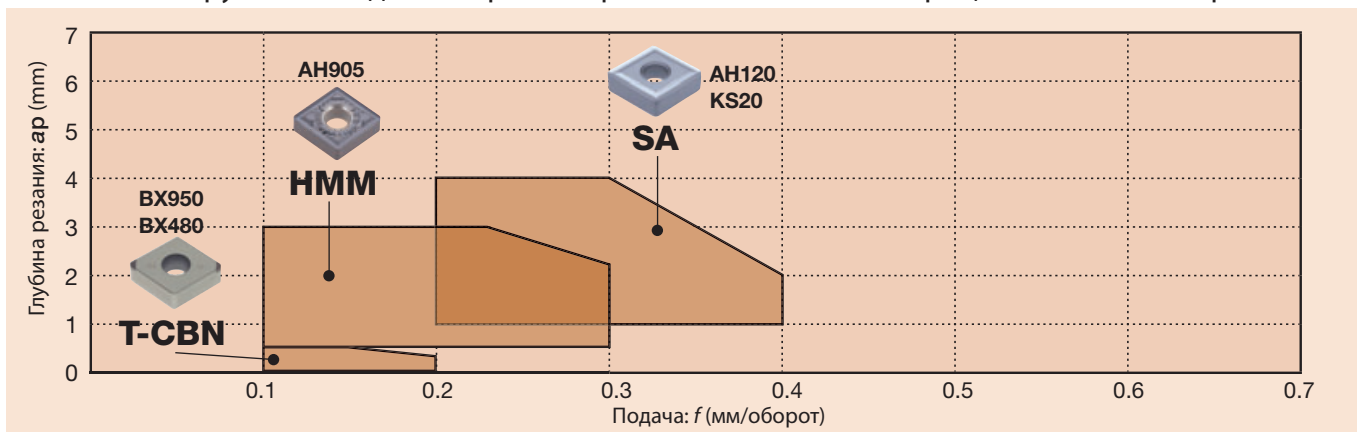


Титановые и суперсплавы

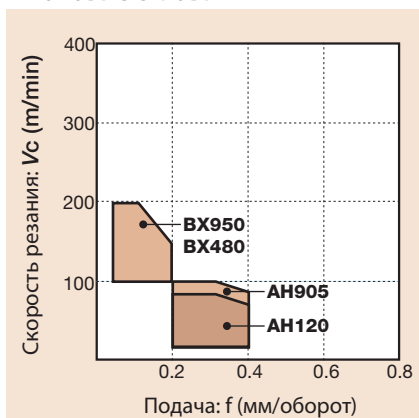
2

Пластины ТАС

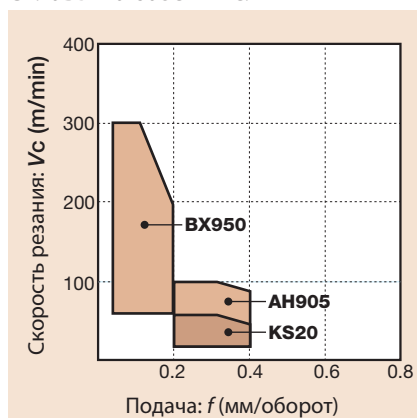
Система стружколома для токарной обработки (пластины с отрицательной геометрией)



Титановые сплавы



Сплавы на базе никеля Ni



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
HMM		Стружколом с низкими силами резания для обработки труднообрабатываемых сплавов. Геометрия позволяет уменьшить контакт поверхности пластины со стружкой.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (T-CBN)		T-CBN пластины. Демонстрируют хорошие результаты при чистовой обработке жаропрочных и титановых сплавов.
SA		Дизайн этого стружколома позволяет уменьшить контактную зону между инструментом и стружкой, предотвращая повышение температуры пластин во время работы.

Стандартные условия резания

Тип операции	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ар (мм)	Подача f (мм/оборот)	Скорость резания: Vc (m/min)	
						Титановые сплавы	Сплавы на основе никеля Ni
Высокоточная чистовая	Непрерывная	Без стружколома	BX950 BX480	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	100 - 200	70 - 300
	С небольшими прерываниями						-
Обработка финишная до средних глубин	Непрерывная	HMM	AH905	0.5 - 3.0	0.1 - 0.3	20 - 100	20 - 100
	С небольшими прерываниями						20 - 80
	С длинными прерываниями						10 - 60
Средние глубины резания	Непрерывная	SA	AH120	1.0 - 4.0	0.2 - 0.4	30 - 80	-
	С небольшими прерываниями						30 - 80
	С длинными прерываниями						10 - 60

Сплавы на основе никеля Ni: INCONEL718 и т.п.
Титановые сплавы: Ti-6Al-4V и т.п.