

# Базовые стружколомы

Пластины с положительной геометрией

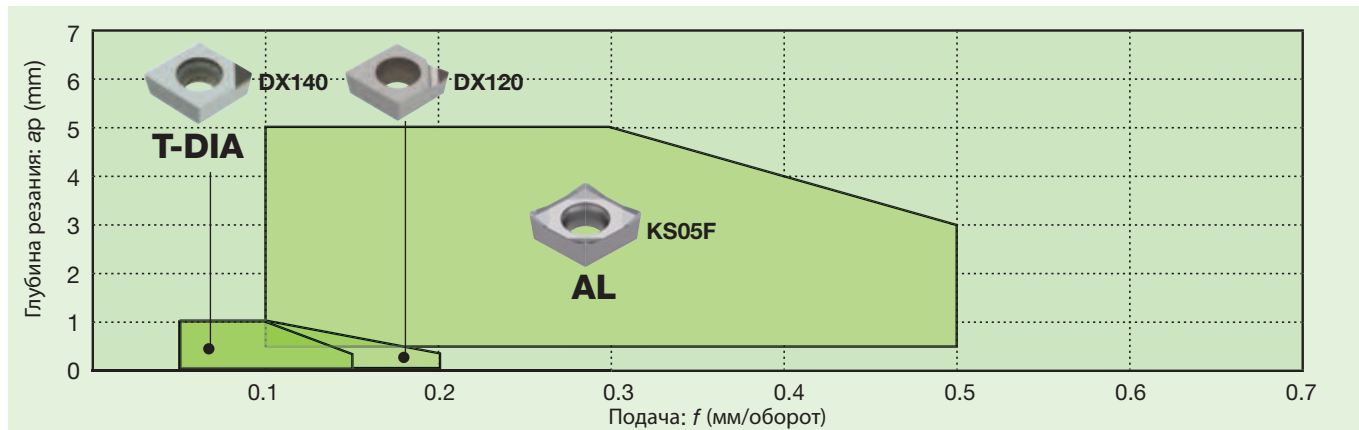


## Цветные металлы

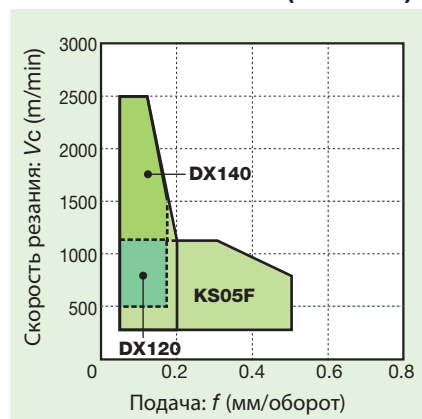
Система стружколома для токарной обработки (пластины с положительной геометрией)

2

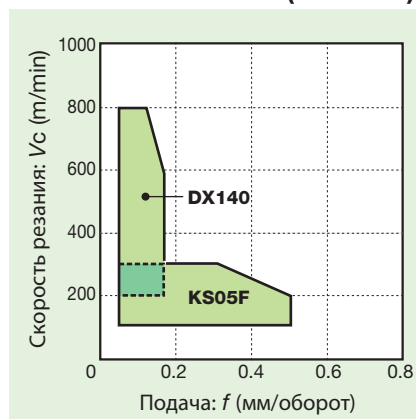
Пластины ТАС



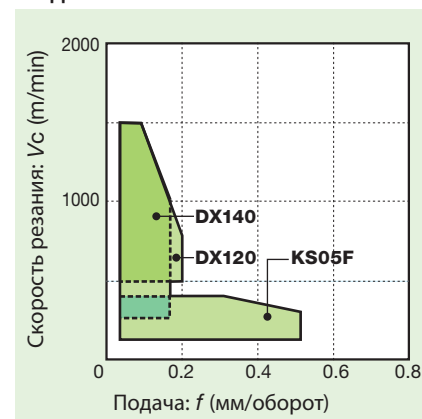
Алюминиевые сплавы (Si < 12%)



Алюминиевые сплавы (Si ≥ 12%)



Медные сплавы



| Стружколом                        | Внешний вид | Технические характеристики                                                                                                                       |
|-----------------------------------|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Без стружколома<br><b>(T-DIA)</b> |             | Хорошие эксплуатационные качества при чистовой обработке цветных металлов                                                                        |
| <b>AL</b>                         |             | Необычайно острая режущая кромка. Полированная поверхность. Отличное стружкообразование при резке с высокой подачей. Низкое потребление энергии. |

| Стружколом                        | Внешний вид | Технические характеристики                                            |
|-----------------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------|
| Со стружколомом<br><b>(T-DIA)</b> |             | Широкая поверхность стружколома предоставляет отличный отвод стружки. |

### Стандартные условия резания

| Тип операции                    | Условия работы            | Стружколом      | Сплав        | Глубина резания ар (mm) | Подача f (мм/оборот) | Скорость резания: Vc (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 - 0.2           | 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>AL</b>       | <b>KS05F</b> | 0.5 - 5.0               | 0.1 - 0.5            | 100 - 600                     | 100 - 200                     | -             |
| Средние глубины резания         | Непрерывная               | <b>AL</b>       | <b>KS05F</b> | 0.5 - 5.0               | 0.1 - 0.5            | 100 - 1200                    | 100 - 300                     | 100 - 300     |
|                                 | С небольшими прерываниями |                 |              |                         |                      | 100 - 900                     | 100 - 200                     | 100 - 200     |
|                                 | С длинными прерываниями   |                 |              |                         |                      | 100 - 600                     | 100 - 200                     | -             |