

# Базовые стружколомы Пластины с положительной геометрией

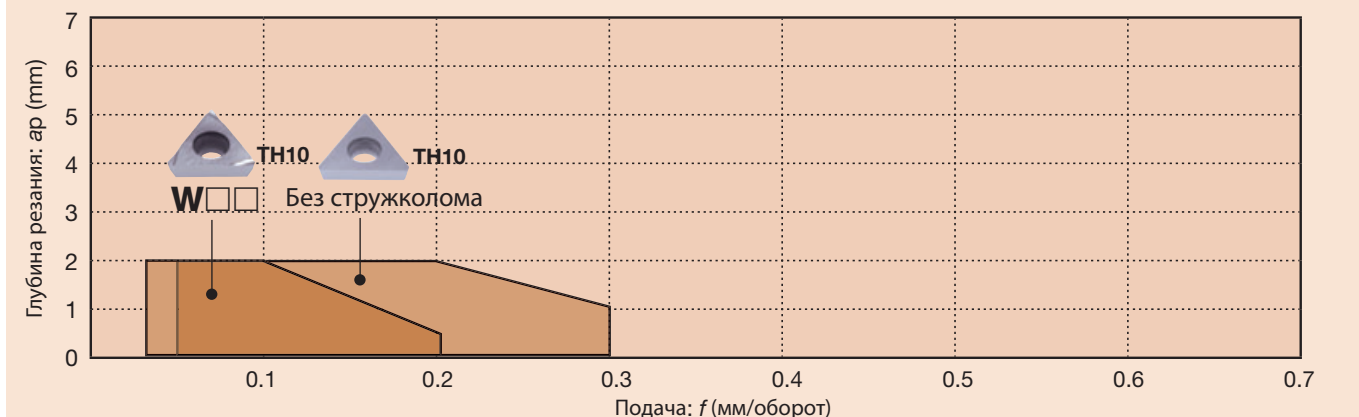


## Титановые и суперсплавы

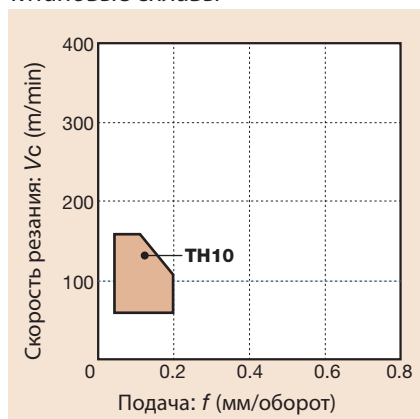
● Система стружколома для токарной обработки (пластины с положительной геометрией)

2

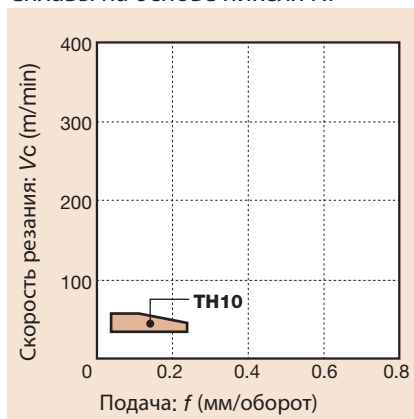
Пластины ТАС



Титановые сплавы



Сплавы на основе никеля Ni



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
W□□		Разработан для контроля направления отвода стружки и используется при высокоточном чистовом растачивании. Обеспечивает превосходное удаление стружки, что очень важно для достижения высокой точности растачивания.
Без стружколома		Может использоваться для широкого диапазона задач: от чистовой до черновой обработки. Отличная прочность режущей кромки.

● Стандартные условия резания

Тип операции	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания $a_p$ (мм)	Подача $f$ (мм/оборот)	Скорость резания: $V_c$ (м/мин)	
						Титановые сплавы	Сплавы на основе никеля Ni
Высокоточная чистовая обработка	Непрерывная	W□□	TH10	0.05 - 2.0	0.03 - 0.2	50 - 150	10 - 50
	С небольшими прерываниями					50 - 100	10 - 30
Чистовая обработка	Непрерывная	Без стружколома	TH10	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	50 - 150	10 - 50
	С небольшими прерываниями					50 - 100	10 - 30
	С длинными прерываниями					30 - 80	10 - 30

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