

## Основной выбор стружколомов СР□□0903□□-□□

P Сталь	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS530	AH725	T9115	T9125
	Страница	2-102	2-102	2-103	2-103
Непрерывно	Стружколом				
	Vc (m/min)	200 (150-250)	120 (50-180)	220 (150-300)	180 (120-250)
	ap (mm)	0.5 (0.05-2.5)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-2.5)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	rc (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

M Нержавеющая сталь	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на малую глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	AH725	AH725	T6130
	Страница	2-102	2-102	2-103
Непрерывно	Стружколом			
	Vc (m/min)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	rc (mm)	0.4	0.8	0.8

K Чугун	Операция	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T5115	T5115
	Страница	2-103	2-104
Непрерывно	Стружколом		
	Vc (m/min)	270 (140-400)	270 (140-400)
	ap (mm)	1.0 (0.05-2.0)	1.5 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.2 (0.05-0.3)	0.15 (0.05-0.3)
	rc (mm)	0.8	0.8

N Цветные металлы	Операция	Чистовая обработка
	Сплав	TH10
	Страница	2-102
Непрерывно	Стружколом	
	Vc (m/min)	600 (100-1000)
	ap (mm)	0.5 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)
	rc (mm)	0.4

Для других типов обработки смотрите "Систему выбора"

2-16~