

В Токарные стружколомы

Рекомендации по выбору стружколомов

Обрабатываемые материалы: алюминий, алюминиевые сплавы

Твердость: 20-110НВ

Обрабатываемые материалы
N
Алюминиевые сплавы

Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия 0.5 ~ 2.0 ~ 6.0 Черновое точение	HA		0.1 ~ 0.2 ~ 0.5	H01	500	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
						р. B19	р. B24	р. B30	р. B37	р. B42	р. B45
Положительная геометрия 0.1 ~ 1.0 ~ 4.0 Полуисточное, точение	AK		0.03 ~ 0.2 ~ 0.4	H01 ND1000 PD1000	1000 1000 1000	CCGT	DCGT	SCGT	TCGT	VCGT	RCGT
						р. B68	р. B69	р. B71	р. B72	р. B73	р. B70
	AR		0.05 ~ 0.3 ~ 0.5	H01 ND1000 PD1000	1000 1000 1000	CCGT	DCGT	SCGT	TCGT	VCGT	RCGT
						р. B68	р. B69	р. B71	р. B72	р. B73	р. B70

• : Первичный выбор

Рекомендации по выбору стружколомов

Обрабатываемые материалы: инконели, стеллиты, титаны, жаропрочные сплавы

Твердость: 160-350НВ

Обрабатываемые материалы
N
Алюминиевые сплавы

Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия 0.5 ~ 2.0 ~ 4.0 Черновое точение	HA		0.1 ~ 0.2 ~ 0.5	PC130 PC230 H01	500 500 1000	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
						р. B19	р. B24	р. B30	р. B37	р. B42	р. B45
Положительная геометрия 0.1 ~ 1.0 ~ 3.0 Полуисточное, точение	AK		0.03 ~ 0.2 ~ 0.3	PC130 PC230 H01	500 500 1000	CCGT	DCGT	SCGT	TCGT	VCGT	RCGT
						р. B68	р. B69	р. B71	р. B72	р. B73	р. B70
	AR		0.05 ~ 0.25 ~ 0.4	PC130 PC230 H01	500 500 1000	CCGT	DCGT	SCGT	TCGT	VCGT	RCGT
						р. B68	р. B69	р. B71	р. B72	р. B73	р. B70

• : Первичный выбор