

Стружколомые сменных твердосплавных пластин ZCC СТ и их применение

Группы и подгруппы материалов		Обрабатываемый материал	Наружной поверхности		Внутренней поверхности		Наружной поверхности		Внутренней поверхности		Наружной поверхности		Внутренней поверхности																																					
			Стружколом	Рекомендуемые параметры	Стружколом	Рекомендуемые параметры	Стружколом	Рекомендуемые параметры	Стружколом	Рекомендуемые параметры	Стружколом	Рекомендуемые параметры	Стружколом	Рекомендуемые параметры																																				
P	P01	Ст 0, ВСт2кп, Сталь 10...	-WG	ap=0.8-3.0 mm fn=0.2-0.5 mm/r	-HF	ap=0.1-2.0 mm fn=0.05-0.25 mm/r	-DM	ap=0.5-5.0 (mm) fn=0.15-0.50 (mm/r)	-HM	ap=0.5-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r	-DR Двухсторонняя режущая пластина	ap=2.0-4.0 (mm) fn=0.20-0.60 (mm/r)	-HR	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.50 mm/r																																				
	P10	Сталь А12, Сталь А20, Сталь 08Ю..		-DF				ap=0.1-2.0 mm fn=0.05-0.35 mm/r				-53			ap=0.5-2.0 mm fn=0.10-0.30 mm/r	-PM	ap=1.5-6.0 (mm) fn=0.20-0.50 (mm/r)	-HM	ap=0.5-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r	-DR Односторонняя режущая пластина	ap=2.0-10.0 (mm) fn=0.30-0.80 (mm/r)	-HR	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.50 mm/r																											
	P20	Сталь 20ГСЛ, Сталь 25, Сталь 35ГЛ..						-EF									ap=0.3-2.0 mm fn=0.05-0.3 mm/r				-53			ap=0.5-2.0 mm fn=0.10-0.30 mm/r	-NMG	ap=2.0-4.0 (mm) fn=0.20-0.50 (mm/r)	-HM	ap=0.5-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r	-HDR	ap=2.0-10.0 (mm) fn=0.30-0.80 (mm/r)	-HR	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.50 mm/r																		
	P30	Сталь 45, Сталь 50Г, Сталь 15Х..															KNUX-									ap=1.0-5.5 mm fn=0.20-0.35 mm/r				-53			ap=0.5-2.0 mm fn=0.10-0.30 mm/r	KNUX-	ap=0.15-6.0 (mm) fn=0.15-0.50 (mm/r)	-HM	ap=0.5-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r	-NMM	ap=3.0-10.0 (mm) fn=0.40-1.0 (mm/r)	-HR	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.50 mm/r									
	P40	Сталь 34ХН1М, Сталь У7, Сталь У10..																								KNUX-									ap=1.0-5.5 mm fn=0.20-0.35 mm/r				-53			ap=0.5-2.0 mm fn=0.10-0.30 mm/r	RCMX-	ap=1.5-5.0 (mm) fn=0.12-1.2 (mm/r)	-HM	ap=0.5-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r	-31	ap=3.0-12.0 (mm) fn=0.30-0.80 (mm/r)	-HR	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.50 mm/r
	P50	Сталь Х12, Сталь Р18, Сталь 95Х18..																																	-WG									ap=0.5-2.0 mm fn=0.20-0.50 mm/r				-HF		
M	M10	Сталь 08Х18Н10, Сталь 08Х18Т1..	-EF	ap=0.3-2.0 mm fn=0.05-0.3 mm/r	-53	-DM	ap=1.5-4.0 (mm) fn=0.20-0.40 (mm/r)	-HM	ap=0.5-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r	-HDR	ap=2.5-10.0 (mm) fn=0.35-0.8 (mm/r)	-HR	ap=1.0-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r																																					
	M20	Сталь 10Х17Н13М2Т, Сталь 15Х28..		KNUX-			ap=0.1-2.0 mm fn=0.10-0.30 mm/r				-53			ap=0.5-2.0 mm fn=0.10-0.30 mm/r	KNUX-	ap=1.0-5.5 (mm) fn=0.20-0.35 (mm/r)	-HM	ap=0.5-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r	-DR Двухсторонняя режущая пластина	ap=0.2-4.0 (mm) fn=0.20-0.60 (mm/r)	-HR	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.50 mm/r																												
	M30	Сталь 07Х16Н6, Сталь 20Х20Н14С2..					KNUX-									ap=1.0-5.5 mm fn=0.20-0.35 mm/r				-HF			ap=0.1-2.0 mm fn=0.05-0.25 mm/r	*NMA	ap=2.0-5.0 (mm) fn=0.20-0.50 (mm/r)	-HM	ap=0.5-4.0 mm fn=0.15-0.40 mm/r	*CMW	ap=0.1-4.0 mm fn=0.05-0.35 mm/r	-HR	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.50 mm/r																			
	M40	Сталь 08Х22Н6Т, Сталь 03Х23Н6..														RCMX									ap=1.2-4.5 mm fn=0.20-0.35 mm/r				-LF			ap=0.1-2.0 mm fn=0.05-0.40 mm/r	-RCMX	ap=1.5-5.0 (mm) fn=0.20-0.50 (mm/r)		-HM	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r	*NMA	ap=2.0-12.0 (mm) fn=0.30-0.70 (mm/r)	-LH	ap=1.5-5.0 mm fn=0.20-0.60 mm/r									
K	K01	СЧ10, СЧ15, КЧ 35-10, ВЧ35..	RCMX	ap=1.2-3.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r	-NF	-HF	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.2 mm/r	-NM	ap=0.5-3.5 (mm) fn=0.12-0.35 (mm/r)	-HM	ap=0.2-2.0 mm fn=0.10-0.25 mm/r	-HR	ap=1.0-2.5 mm fn=0.12-0.32 mm/r																																					
	K10	СЧ20, СЧ25, ВЧ50-2, ВЧ60-2..		KNUX-			ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.20 mm/r							-HF	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r		-EM	ap=1.5-4.8 (mm) fn=0.20-0.35 (mm/r)	-HM	ap=0.5-1.5 mm fn=0.10-0.30 mm/r	*CMW	ap=0.5-1.5 mm fn=0.10-0.30 mm/r																												
	K20	СЧ30, КЧ50, КЧ60, КЧ70-2, КЧ80..					RCMX-											ap=1.2-3.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r					*CBN	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.25 mm/r	*NCA (CBN)	ap=0.5-1.5 (mm) fn=0.20-0.40 (mm/r)	-HM	ap=0.5-1.5 mm fn=0.10-0.30 mm/r																						
	K30	СЧ35, СЧ40..																*NGA (PCB) (PCD)								ap=0.1-1.5 mm fn=0.1-0.20 mm/r				-HF	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r			*CBN	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.25 mm/r				-HM			ap=0.5-1.5 mm fn=0.10-0.30 mm/r								
N	N01	Автоматные неметаллы, Алюминий с <16% Si, Латунь, Цинк, Магний.	RCMX	ap=1.2-3.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r	-LF	-RCMX	ap=1.5-5.0 (mm) fn=0.20-0.50 (mm/r)	-LH	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r																																									
	N10	Без ферритные материалы, Алюминий с >16% Si, Бронза, Купроникель		-NF			ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.2 mm/r			-HF	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r	-NM	ap=0.5-3.5 (mm) fn=0.12-0.35 (mm/r)	-HM	ap=0.2-2.0 mm fn=0.10-0.25 mm/r																																			
	N20	Без ферритные материалы, Алюминий с >16% Si, Бронза, Купроникель					-EF						ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.20 mm/r			-HF	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r		-EM	ap=1.5-4.8 (mm) fn=0.20-0.35 (mm/r)	-HM	ap=0.2-2.0 mm fn=0.10-0.25 mm/r																												
	N30	Без ферритные материалы, Алюминий с >16% Si, Бронза, Купроникель											RCMX-							ap=1.2-3.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r			*CBN	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.25 mm/r	*NCA (CBN)	ap=0.5-1.5 (mm) fn=0.20-0.40 (mm/r)	-HM	ap=0.5-1.5 mm fn=0.10-0.30 mm/r																						
S	S01	Никель-, Кобальт- и черные суперсплавы с твердостью <30 HRc. Incoloy 800, Inconel 601, 617, 625. Monel 400.	RCMX-	ap=1.2-3.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r	-NF	-HF	-NM	ap=0.5-3.5 (mm) fn=0.12-0.35 (mm/r)	-HM	ap=0.2-2.0 mm fn=0.10-0.25 mm/r																																								
	S10	Никель-, Кобальт- и черные суперсплавы с твердостью 30 HRc. Incoloy 925, Inconel 718, 750, 500. Monel.		-EF							ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.20 mm/r	-HF		ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r	-EM	ap=1.5-4.8 (mm) fn=0.20-0.35 (mm/r)	-HM	ap=0.2-2.0 mm fn=0.10-0.25 mm/r																																
	S20	Никель-, Кобальт- и черные суперсплавы с твердостью 30 HRc. Incoloy 925, Inconel 718, 750, 500. Monel.									RCMX-								ap=1.2-3.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r	*CBN	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.25 mm/r	*NCA (CBN)				ap=0.5-1.5 (mm) fn=0.20-0.40 (mm/r)			-HM	ap=0.2-2.0 mm fn=0.10-0.25 mm/r																				
	S30	Сплавы на основе титана, Ti-6Al-4V.											*NGA (PCB) (PCD)						ap=0.1-1.5 mm fn=0.1-0.20 mm/r				-HF	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r	*CBN		ap=0.5-1.5 (mm) fn=0.20-0.40 (mm/r)	-HM			ap=0.5-1.5 mm fn=0.10-0.30 mm/r																			
H	H01	Сложные высокопрочные и высокотвердые стали. Закаленные стали из группы Р. Мартенситные нержавеющие стали.	*NGA (PCB) (PCD)	ap=0.1-1.5 mm fn=0.1-0.20 mm/r	-HF	-LF	-RCMX	ap=1.5-5.0 (mm) fn=0.20-0.50 (mm/r)	-LH	ap=1.0-4.0 mm fn=0.20-0.40 mm/r																																								
	H10	Сложные высокопрочные и высокотвердые стали. Закаленные стали из группы Р. Мартенситные нержавеющие стали.		-NF							ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.2 mm/r	-HF		ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r	-NM	ap=0.5-3.5 (mm) fn=0.12-0.35 (mm/r)	-HM	ap=0.2-2.0 mm fn=0.10-0.25 mm/r																																
	H20	Сложные высокопрочные и высокотвердые стали. Закаленные стали из группы Р. Мартенситные нержавеющие стали.									-EF								ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.20 mm/r	-HF	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r	-EM				ap=1.5-4.8 (mm) fn=0.20-0.35 (mm/r)			-HM	ap=0.2-2.0 mm fn=0.10-0.25 mm/r																				
	H30	Сложные высокопрочные и высокотвердые стали. Закаленные стали из группы Р. Мартенситные нержавеющие стали.											*NGA (PCB) (PCD)						ap=0.1-1.5 mm fn=0.1-0.20 mm/r				-HF	ap=0.1-1.5 mm fn=0.05-0.15 mm/r	*CBN		ap=0.5-1.5 (mm) fn=0.20-0.40 (mm/r)	-HM			ap=0.5-1.5 mm fn=0.10-0.30 mm/r																			

Методика подбора стружколома твердосплавной пластины:

1. По первому столбцу таблицы выбираем группу и подгруппу обрабатываемого материала либо наиболее близкого по химическому составу из приведенных материалов в таблице.
2. Определяемся с типом обработки (чистовая, получистовая, черновая), используя 2, 3, или 4 раздела таблицы.
3. Выбираем вид обработки – наружная или внутренняя поверхность обрабатываемой детали.
4. Сопоставив все выбранные параметры, останавливаемся на необходимом типе стружколома и его параметрах резания.

Для более качественного и корректного подбора типа стружколома и подбора его параметров резания необходимо обращаться к специалистам ЗАО «Автех» по приведенным координатам.

Представитель продукции ZCC в Украине

www.avteh.com.ua/zcc • e-mail: office@avteh.com
тел. +38 057 7176262 • тел./факс +38 057 7175050

