

SHORT-CUT

Система обработки канавок и наружного
копировального точения

• Описание	234 – 235
• Варианты исполнения	236
• Система обозначений	237 – 238
• Моноблочные державки – наружная обработка	239 – 241
• SIS державки - внутренняя обработка	242
• Стружколомы	243
• Сплавы	244 – 245
• Сменные пластины	246 – 249
• Запасные части и комплектующие	250
• Рекомендуемые режимы резания	252 – 254

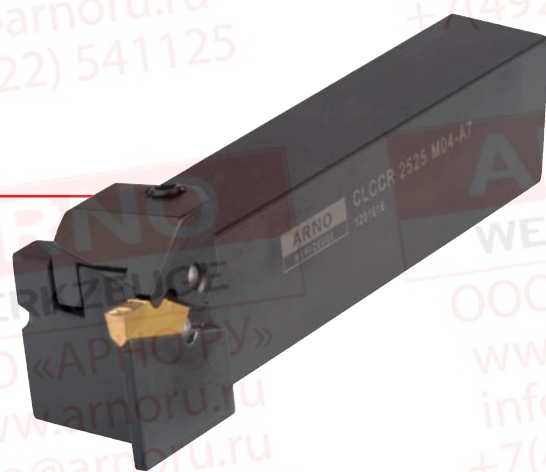


Система высокой жёсткости для обработки канавок и копировального точения

Система высокой жёсткости **SHORT-Cut®** для обработки канавок и наружного копировального точения, а также для обработки внутренних канавок в отверстиях диаметром от 29,5 мм

Моноблочные державки

Наружная обработка



SIS державки

Внутренняя обработка



Описание

Комбинация конструкции, обеспечивающей высокую жёсткость (короткий вылет, надёжная система закрепления пластины), и пластины, изготовленные методом порошковой металлургии, делают SHORT-Cut® наилучшим выбором для высокопроизводительной обработки канавок и копировального точения.

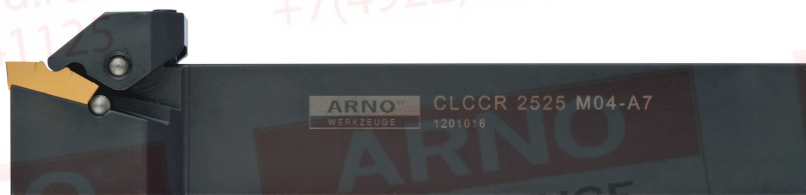
Характеристики

Моноблочные державки

- Размеры от 10 x 10 до 32 x 25 мм
- 7 типоразмеров пластин (LOMX...)
- Высокоточные пластины
- Ширина пластин 2 – 10 мм
- Глубина врезания до 27 мм

Державки для внутренней обработки

- Интегрированные каналы подвода СОЖ „SIS“
- 2 типоразмера пластин (LOMX...)
- Ширина пластин 3 и 4 мм
- Глубина врезания до 14 мм



Моноблочные державки – для наружной обработки

Страницы 239 – 241



SIS державки – для внутренней обработки

Страница 242



Сменные пластины

Страницы 246 – 249

Моноблочные державки



CLCC Обозначение	R/L Исполнение R = Правое L = Левое	2525 Высота хвостовика x Ширина хвостовика	M Длина (ISO)	04 Ширина пластины EB = 4 мм	A7 Исполнение A7 = стандартное ALU = для обработки цветных металлов A = для автоматов продольного точения
----------------------------	---	---	-------------------------	---	--

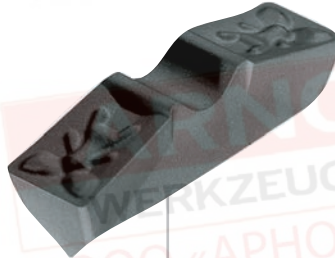
4

SIS державки



SIS SIS = державка	31 Ширина пластины EB = 3,1 мм	10 Глубина врезания ET = 10 мм	75 Длина рабочей части 75 мм	32 Диаметр хвостовика 32 мм	R/L Исполнение R = Правое L = Левое
------------------------------	---	---	---	--	---

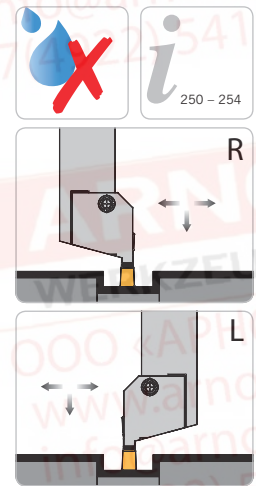
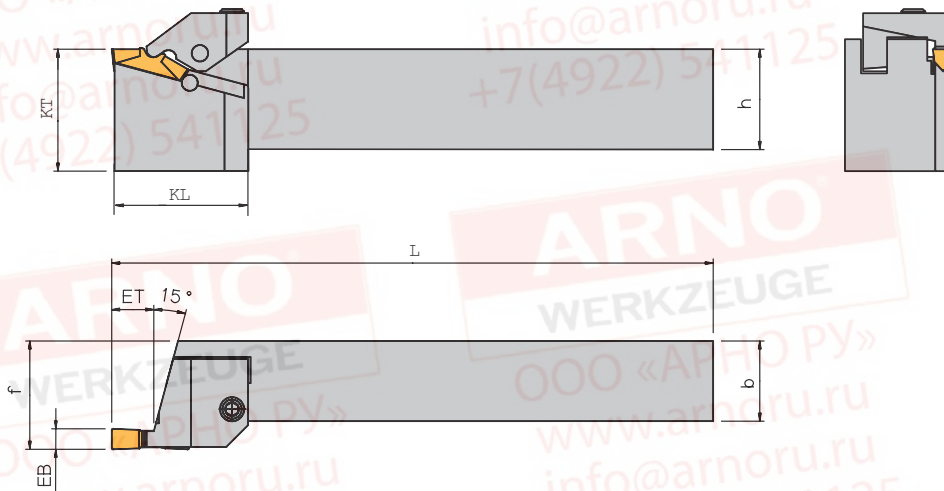
Сменные пластины



LOMX	18	04	04	EN	AM	350
ISO-обозначение	Длина пластины 18 мм	Ширина пластины EB = 4 мм	Радиус при вершине пластины R = 0,4 мм	Тип режущей кромки	ARNO® - область применения	Сплав (ISO-классификация)

4

Обработка радиальных канавок



Показано правостороннее исполнение

Державки

Артикул	EB	ET	ET _{макс}	h	b	L	KL	KT	f	PG 12	Применяемая сменная пластина
CLCCL/R 1616J03-A7	3,1	6,5	10,5	16	16	110	-	-	23	●	LOMX 15
CLCCL/R 1616J04-A7	4,1	8,5	13,0	16	16	110	-	-	23	●	LOMX 18
CLCCL/R 2020K03-A7	3,1	6,5	10,5	20	20	125	-	-	27	●	LOMX 15
CLCCL/R 2020K04-A7	4,1	8,5	13,0	20	20	125	-	-	27	●	LOMX 18
CLCCL/R 2020K05-A7	5,1	10,5	15,0	20	20	125	-	-	27	●	LOMX 20
CLCCL/R 2020K06-A7	6,1	12,5	18,5	20	20	125	39	25	27	●	LOMX 24
CLCCL/R 2525M03-A7	3,1	6,5	10,5	25	25	150	-	-	32	●	LOMX 15
CLCCL/R 2525M04-A7	4,1	8,5	13,0	25	25	150	-	-	32	●	LOMX 18
CLCCL/R 2525M05-A7	5,1	10,5	15,0	25	25	150	-	-	32	●	LOMX 20
CLCCL/R 2525M06-A7	6,1	12,5	18,5	25	25	150	-	-	32	●	LOMX 24
CLCCL/R 2525M08-A7	8,1	14,5	25,0	25	25	150	48	32	26	●	LOMX 32
CLCCL/R 2525M10-A7	10,1	16,5	27,0	25	25	150	48	32	26	●	LOMX 40
CLCCL/R 3225P05-A7	5,1	10,5	15,0	32	25	170	-	-	32	●	LOMX 20
CLCCL/R 3225P06-A7	6,1	12,5	18,5	32	25	170	-	-	32	●	LOMX 24
CLCCL/R 3225P08-A7	8,1	14,5	25,0	32	25	170	-	-	26	●	LOMX 32
CLCCL/R 3225P10-A7	10,1	16,5	27,0	32	25	170	-	-	26	●	LOMX 40

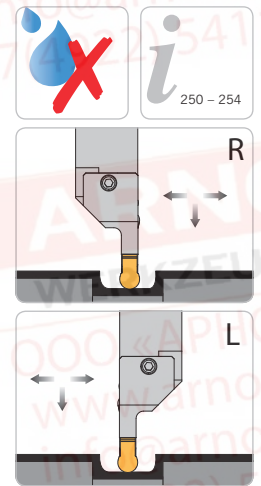
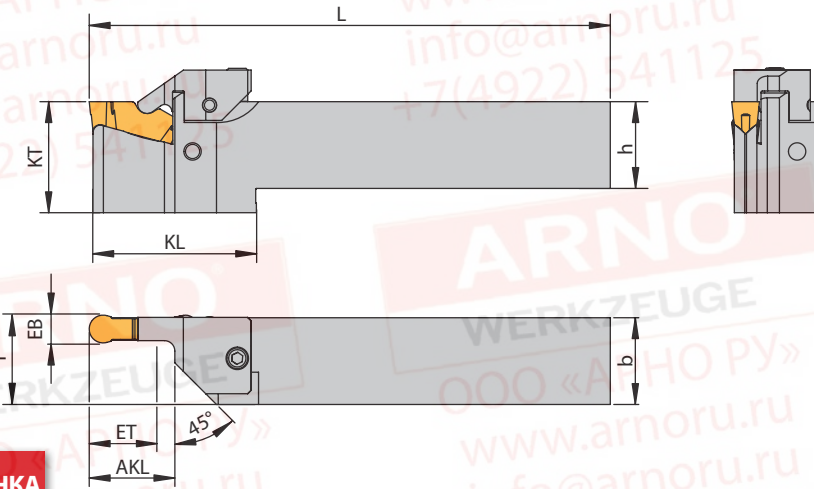
Стандартная глубина резания соответствует основному значению ET. По запросу клиента державка может быть доработана для обеспечения максимального значения глубины резания ET_{макс} (выделено красным цветом). В результате этой модификации стабильность обработки снижается, из-за этого параметры обработки уменьшаются примерно на 30%. При заказе державки с глубиной резания, отличной от стандартной, указывайте, пожалуйста, в заявке артикул. Например: CLCCL 2525M04-A7-12!

Запасные части

Державка	Прижим	Ось прижима	Винт	Упор	Ключ
CLCC R/L 03-A7	KTC3 R/L	STC ..*	GTC6N	ATC1N	KP1111
CLCC R/L 04-A7	KTC4 R/L	STC ..*	GTC6N	ATC1N	KP1111
CLCC R/L 05-A7	KTC5 R/L	STC ..*	GTC6N	ATC1N	KP1111
CLCC R/L 06-A7	KTC6 R/L	STC ..*	GTC6N	ATC1N	KP1111
CLCC R/L 08-A7	KTC8 R/L	STC 2N	GTC6N	ATC2N	KP1111
CLCC R/L 10-A7	KTC10 R/L	STC 2N	GTC6N	ATC2N	KP1111

*Державка 16 мм -> Ось прижима STC 3N -> Державка 20 мм -> Ось прижима STC 1N -> Державка 25 и 32 мм -> Ось прижима STC 2N

Обработка радиальных канавок – обработка цветных металлов и сплавов



Показано левостороннее исполнение

N НОВИНКА

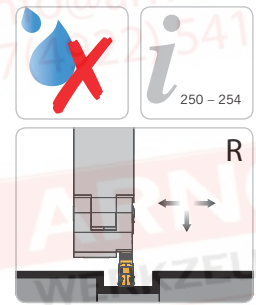
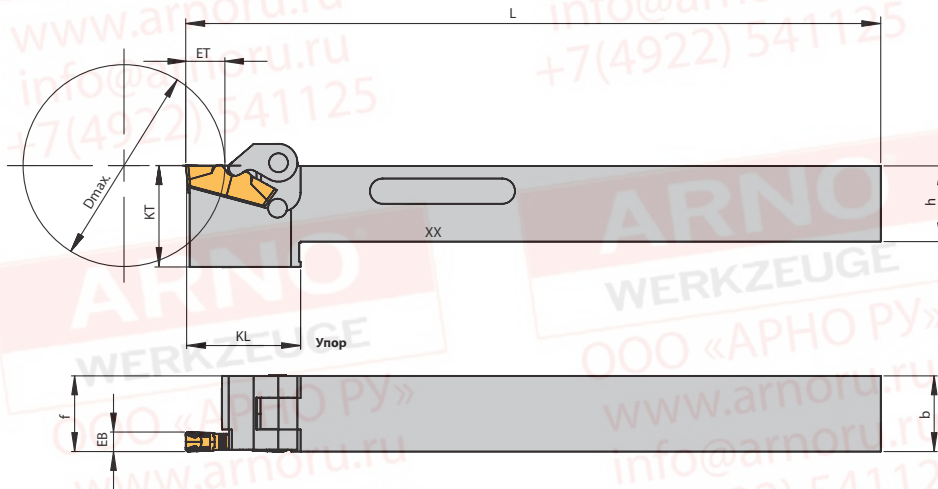
Державки

Артикул	EB	ET	h	b	L	KL	KT	f	AKL	PG 12	Применяемая сменная пластина
CLCCL/R 2525M06-ALU	6	21	25	25	150	48	32	25,60	24	●	LOMX 2406...FN-ACB
CLCCL/R 2525M08-ALU	6	24	25	25	150	48	32	25,75	24	●	LOMX 3208...FN-ACB
CLCCR 2532M08-ALU	8	24	25	32	150	64	40	32,80	24	●	LOMX 3208...FN-ACB

Запасные части

Державка	Прижим	Винт	Упор	Ключ
CLCC R/L.. 06..	KTC6 L/R-ALU	STC4N	GTC6N	KP 1111
CLCC R/L.. 06..	KTC8 L/R-ALU	STC4N	GTC6N	KP 1111

Обработка радиальных канавок – для швейцарского типа станков



Показано правостороннее исполнение

Державки

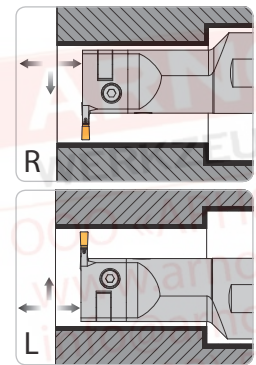
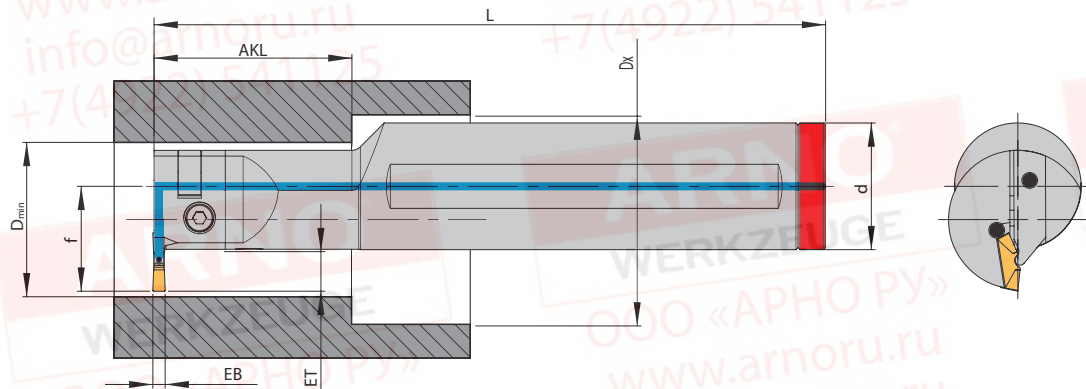
Артикул	EB	ET	h	b	L	KL	KT	f	D _{макс}	PG 12	Применяемая сменная пластина
CLCCR 1010 J02-A7-A	2,1	4,0	10	10	110	20	14	10	32	●	LOMX 12....
CLCCR 1212 J02-A7-A	2,1	4,0	12	12	110	20	16	12	32	●	LOMX 12....
CLCCR 1212 J03-A7-A	3,1	6,0	12	12	110	20	16	12	32	●	LOMX 15....
CLCCR 1616 J04-A7-A	4,1	8,0	16	16	110	-	-	16	32	●	LOMX 18....
CLCCR 1616 J05-A7-A	5,1	9,5	16	16	110	26	20,5	16	32	●	LOMX 20....
CLCCR 1616 J06-A7-A	6,1	9,5	16	16	110	26	25	16	32	●	LOMX 24....

4

Запасные части

Державка	Прижим	Ось прижима	Пружина	Винт	Ключ
CLCCR .. J02-A7-A	KTC2 R-10A	DIN6325-3M6X10	D-0900	DIN912-M4X10-12.9	KP 1111
CLCCR .. J03-A7-A	KTC3 R-12A	DIN6325-3M6X12	D-0900	DIN912-M4X10-12.9	KP 1111
CLCCR .. J04-A7-A	KTC4 R-16A	DIN6325-3M6X12	D-0900	DIN912-M4X10-12.9	KP 1111
CLCCR .. J05-A7-A	KTC5 R-16A	DIN6325-3M6X14	D-0900	DIN912-M4X10-12.9	KP 3421
CLCCR .. J06-A7-A	KTC6 R-16A	DIN6325-4M6X14	D-0900	DIN912-M4X16-12.9	KP 1321

Внутренняя обработка



Показано правостороннее исполнение

Державки

Артикул	D _{мин}	EB	ET	L	d	f	AKL	D _x	PG 12	Применяемая сменная пластина
SIS31-08-20L/R	29,5	3,1	8	130	20	18,5	30	-	●	LOMX 1503...
SIS31-08-40-25L/R	29,5	3,1	8	150	25	21,0	40	39,5	●	LOMX 1503...
SIS31-08-60-25L/R	29,5	3,1	8	150	25	21,0	60	39,5	●	LOMX 1503...
SIS31-10-25L/R	36,5	3,1	10	150	25	23,0	40	-	●	LOMX 1503...
SIS31-10-50-32L/R	36,5	3,1	10	170	32	26,5	50	50,5	●	LOMX 1503...
SIS31-10-75-32L/R	36,5	3,1	10	170	32	26,5	75	50,5	●	LOMX 1503...
SIS41-10-25L/R	36,5	4,1	10	150	25	23,0	40	-	●	LOMX 1804...
SIS41-10-32L/R	43,5	4,1	10	150	32	26,5	40	-	●	LOMX 1804...
SIS41-10-50-32L/R	36,5	4,1	10	170	32	26,5	50	50,5	●	LOMX 1804...
SIS41-10-65-40L/R	43,5	4,1	10	200	40	30,5	65	59,0	●	LOMX 1804...
SIS41-10-75-32L/R	36,5	4,1	10	170	32	26,5	75	50,5	●	LOMX 1804...
SIS41-10-100-40L/R	43,5	4,1	10	200	40	30,5	100	59,0	●	LOMX 1804...
SIS41-14-32L/R	47,5	4,1	14	180	32	30,5	40	-	●	LOMX 1804...

Запасные части

Державка	Винт	Уплотнительное кольцо
SIS31-08-20 R/L	DIN912-M3X10-12.9	KVR 20
SIS31-08-40-25 R/L	DIN912-M3X10-12.9	KVR 25
SIS31-08-60-25 R/L	DIN912-M3X10-12.9	KVR 25
SIS31-10-25 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 25
SIS31-10-50-32 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 32
SIS31-10-75-32 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 32
SIS41-10-25 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 25
SIS41-10-32 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 32
SIS41-10-50-32 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 32
SIS41-10-65-40 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 40
SIS41-10-75-32 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 32
SIS41-10-100-40 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 40
SIS41-14-32 R/L	DIN912-M4X16-12.9	KVR 32



Стандартное исполнение

- спечённая пластина
- двухсторонняя
- для обработки канавок и точения с удалением больших объёмов припуска
- прочная режущая кромка для прерывистого резания и обработки с переменным припуском
- для большинства обрабатываемых материалов



AM-Геометрия

- спечённая пластина
- двухсторонняя
- для обработки канавок и точения с удалением средних объёмов припуска
- специальная геометрия для обработки с низким усилием резания
- обработка сталей всех марок



ACB-Геометрия

- пластина со шлифованной периферией
- двухсторонняя
- полированная передняя поверхность
- для обработки канавок и точения с удалением средних и больших объёмов припуска
- специальный стружколом для оптимального контроля процесса стружкообразования
- обработка алюминия и алюминиевых сплавов, цветных металлов и сплавов, пластиков, также применяется для обработки титана и титановых сплавов



ACB1/ACB4-Геометрия

- специальная форма для обработки ободов
- пластина со шлифованной периферией
- двусторонняя
- полированная передняя поверхность
- обработка алюминия и алюминиевых сплавов

С покрытием**AM27C****Многослойное CVD-покрытие**

Сплав для обработки стали, стального литья. Также хорош для обработки серого чугуна со средними и высокими скоростями резания и величиной удельного съёма от средней до большой в широком диапазоне глубин резания. Используется для чистовой и лёгкой черновой обработки.

AM35C**Многослойное CVD-покрытие**

Сплав для обработки стали, нержавеющей стали и стального литья с величиной удельного съёма от средней до большой на низких скоростях резания при тяжёлых условиях обработки, когда требуется сплав повышенной прочности.

AM350**Многослойное CVD-покрытие**

Сплав с хорошей комбинацией износостойкости и прочности для токарной обработки стали, нержавеющей стали и стального литья со средней величиной удельного съёма при средних и высоких скоростях резания. Также может быть использован при неблагоприятных условиях обработки. Сплав предназначен специально для аустенитной нержавеющей стали.

AR27C**Многослойное CVD-покрытие**

Применяется для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с высокими скоростями резания при благоприятных условиях обработки.

Без покрытия**AK10**

Мелкодисперсный твёрдый сплав для обработки литья, цветных металлов и сплавов, тугоплавких металлов, закалённой стали с твёрдостью до 55 HRC. В комплексе с ALU-геометрией применяется специально для обработки алюминиевых и медных сплавов.

AP40

Сплав для обработки стали, стального литья и аустенитной стали при низких и средних скоростях резания и величине удельного съёма от средней до большой. Используется при неблагоприятных условиях резания.

AN1015

Поликристаллический усиленный мелкодисперсный алмаз на твёрдосплавной опорной пластине. Высокая точность заточки режущей кромки и низкая степень деформации обрабатываемого материала обеспечивают высокую точность геометрических параметров обработанной детали. Повышенная износостойкость и прочность.

Металлокерамические сплавы

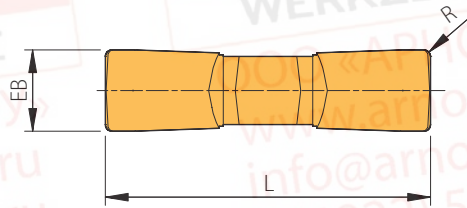
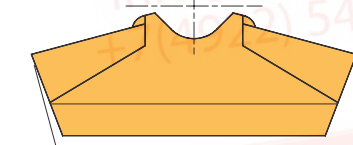
Сплав для обработки стали, сталей средней твёрдости, также применяется для обработки нержавеющей стали и чугуна с шаровидным графитом.

С покрытием

AN8020 (PKD/PCD)

Поликристаллический усиленный мелкодисперсный алмаз на твёрдосплавной опорной пластине. Высокая точность заточки режущей кромки и низкая степень деформации обрабатываемого материала обеспечивают высокую точность геометрических параметров обработанной детали. Повышенная износостойкость и прочность.

Обработка радиальных канавок



Прессованное исполнение

4

Артикул	EB ± 0,05	L	α	R	PG 15				с покрытием		без покрытия	
					AM27C	AM35C	AM350	AR27C	AK10	AP40		
LOMX 120202EN	2,1	12	6°	0,2			●					
LOMX 150302EN	3,1	15	6°	0,2	●	●	●	●	●	●		
LOMX 180404EN	4,1	18	6°	0,4	●	●	●	●	●	●		
LOMX 200504EN	5,1	20	6°	0,4	●	●	●	●	●	●		
LOMX 200508EN	5,1	20	6°	0,8	●	●	●	●	●	●		
LOMX 240608EN	6,1	24	6°	0,8	●	●	●	●	●	●		

P	●	●	○	○		●
M	○	○	●	○		
K				●		●
N						●
S	○	○	○	○		○
H				○		

● Основное применение
○ Допустимое применение

Обработка радиальных канавок

Высокоточное шлифованное исполнение

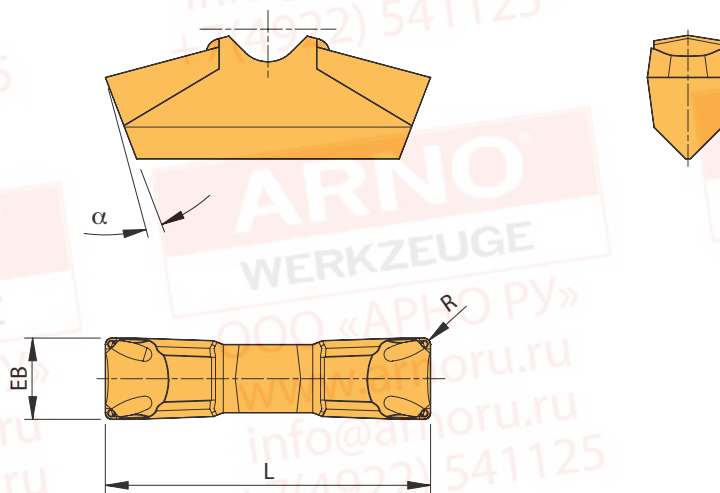
Артикул	EB	L	α	R	PG 15	
					без покрытия	PKD
LOMX 320800FN	8 ± 0,02	32	6°	4	AK10	AN8020
LOMX 320800FN-AEC	8 ± 0,07	32	6°	4	●	●
LOMX 320800TN-ALU	8 ± 0,02	32	6°	4	●	●

Примечание: AN8020 односторонние пластины и имеют передний угол 0°.

P		
M		
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H		○

● Основное применение
○ Допустимое применение

Обработка канавок - AM-геометрия



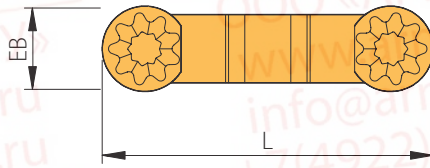
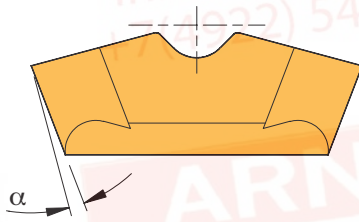
Прессованное исполнение

4

Артикул	EB ± 0,05	L	α	R	PG 15 с покрытием	
					AM27C	AM350
LOMX 150302EN-AM	3,1	15	6°	0,2	●	●
LOMX 150304EN-AM	3,1	15	6°	0,2	●	●
LOMX 180402EN-AM	4,1	18	6°	0,2	●	●
LOMX 180404EN-AM	4,1	18	6°	0,4	●	●
LOMX 200504EN-AM	5,1	20	6°	0,4	●	●
LOMX 240608EN-AM	5,1	24	6°	0,8	●	●
LOMX 320808EN-AM	8,1	32	6°	0,8	●	●
LOMX 401008EN-AM	10,1	40	6°	0,8	●	●

P	●	○
M	○	●
K		
N		
S	○	○
H		

Обработка канавок - АСВ-геометрия



Высокоточное шлифованное исполнение

Артикул	EB ± 0,02	L ± 0,18	α	R	PG 15	
					без покрытия	PKD
LOMX 240600FN-ACB	6	24	6°	3	●	● AN8020
LOMX 320800EN-ACB1	8	32	6°	4	●	●
LOMX 320800FN-ACB	8	32	6°	4	●	●
LOMX 320800TN-ACB	8	32	6°	4		●
LOMX 320800TN-ACB4	8	32	6°	4		●

Внимание: возможна переточка полноразмерных пластин!
 Примечание: AN8020 односторонние пластины и имеют передний угол 0°.
 * твёрдый сплав без покрытия

	●	○
P		
M		
K	●	
N	●	●
S	○	○
H		○

● Основное применение
 ○ Допустимое применение

4

Артикул	PG 14
Прижим	
KTC10L	●
KTC10R	●
KTC2 R-10A	●
KTC3 R-12A	●
KTC3L	●
KTC3R	●
KTC4 R-16A	●
KTC4L	●
KTC4R	●
KTC5 R-16A	●
KTC5L	●
KTC5R	●
KTC6 L-ALU	●
KTC6 R-16A	●
KTC6 R-ALU	●
KTC6L	●
KTC6R	●
KTC8L	●
KTC8L-ALU	●
KTC8R	●
KTC8R-ALU	●

Артикул	PG 11
Ось прижима	
DIN6325-3M6X10	●
DIN6325-3M6X12	●
DIN6325-3M6X14	●
DIN6325-4M6X14	●
STC1N	●
STC2N	●
STC3N	●
STC4N	●

Артикул	PG 11
Винт	
DIN912-M3x10-12.9	●
DIN912-M4x10-12.9	●
DIN912-M4x16-12.9	●
GTC6N	●

Артикул	PG 11
Штифт	
ATC1N	●
ATC2N	●

Артикул	PG 11
Ключ	
KP 1111	●
KP 1321	●
KP 3421	●

Артикул	PG 11
Пружина	
D-0900	●

Артикул	PG 11
Уплотнительное кольцо	
KVR 20	●
KVR 25	●
KVR 32	●
KVR 40	●

ARNO®-СЕРВИС

ARNO®
WERKZEUGE



РАЗРАБОТКА



ПРОИЗВОДСТВО



ПОСТАВКА



ПОДДЕРЖКА

Быстро, удобно, индивидуально

Разработка, производство, сервис

Это возможность удовлетворить потребности клиентов.

95% стандартной номенклатуры постоянно имеются на складе, что позволяет обеспечить отгрузку в кратчайшие сроки.

Наши специалисты готовы оказать помощь и обеспечить техническую поддержку.

Посетите наши сайты:

www.arnoru.ru и www.arno.de

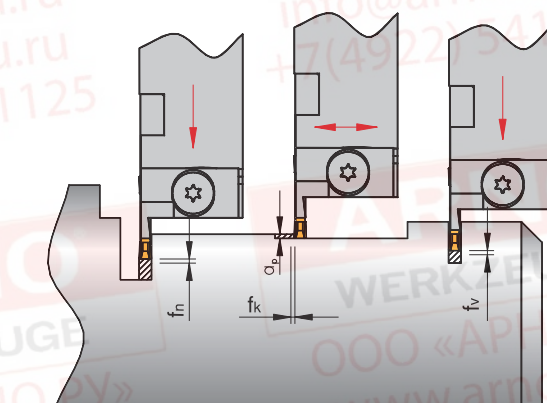
Рекомендуемые режимы резания

Группа-материалов	Структура основных групп материалов и обозначений		Плотность по Бриннелю	Предел прочности (Н/мм ²)	Группа металлообработки	Скорость резания V _c (м/мин)			
						с покрытием			
						AM27C	AM35C	AM350	
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 % отожженные	125	428	P1	110 - 150 - 190	60 - 100 - 140	110 - 130 - 150	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 % отожженные	190	639	P2	100 - 130 - 160	70 - 90 - 110	90 - 105 - 120	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 % закаленные и термообработанные	210	708	P3	110 - 150 - 190	60 - 100 - 140	110 - 130 - 150	
		C > 0,55 % отожженные	190	639	P4	100 - 130 - 160	70 - 90 - 110	90 - 105 - 120	
		C > 0,55 % закаленные и термообработанные	300	1013	P5	110 - 150 - 190	60 - 100 - 140	110 - 130 - 150	
	Низколегированная сталь	Автоматная сталь (дающая короткую стружку) отожженные	220	745	P6	130 - 175 - 220	70 - 85 - 100	130 - 155 - 180	
		отожженная	175	591	P7	120 - 140 - 160	70 - 85 - 100	100 - 125 - 150	
		закаленная и термообработанная	300	1013	P8	120 - 140 - 160	70 - 85 - 100	100 - 125 - 150	
		закаленная и термообработанная	380	1282	P9	100 - 130 - 160	60 - 75 - 90	90 - 105 - 120	
		закаленная и термообработанная	430	1477	P10	120 - 135 - 150	60 - 70 - 80	90 - 120 - 150	
Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженные	200	675	P11	90 - 105 - 120	60 - 70 - 80	70 - 95 - 120		
	закаленная и термообработанная	300	1013	P12	90 - 105 - 120	60 - 70 - 80	70 - 95 - 120		
Нержавеющая сталь	ферритные/мартенситные, отожженные	200	675	P14	120 - 135 - 150	60 - 85 - 90	60 - 75 - 90		
	мартенситное, закаленное и термообработанное	330	1114	P15	130 - 165 - 200	100 - 140 - 180	110 - 155 - 200		
M	Нержавеющая сталь	аустенитные, закаленные	200	675	M1	80 - 105 - 130	80 - 115 - 150	80 - 100 - 120	
		аустенитная, прошедшая термическое упрочнение (PH)	300	1013	M2	65 - 80 - 100	50 - 70 - 90	55 - 80 - 100	
		аустенитно-ферритная, дуплексная	230	778	M3	-	-	-	
K	Ковкий чугун	ферритный	200	675	K1	-	-	-	
		перлитный	260	867	K2	-	-	-	
	Серый чугун	низкая прочность	180	602	K3	-	-	-	
		высокая прочность / аустенитная	245	825	K4	-	-	-	
GGV (CGI)	Чугун с шаровидным графитом	ферритный	155	518	K5	-	-	-	
		перлитный	265	885	K6	-	-	-	
			200	675	K7	-	-	-	
N	Алюминиевые сплавы с длинной стружкой	нетермообработываемые	30	-	N1	-	-	-	
		термообработываемые, термообработанные	100	343	N2	-	-	-	
		≤ 12 % Si, нетермообработываемые	75	260	N3	-	-	-	
		Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, термообработываемые, термообработанные	90	314	N4	-	-	-
			> 12 % Si, нетермообработываемые	130	447	N5	-	-	-
	Мagneвий сплав	нелегированная, электролитическая медь	100	343	N7	-	-	-	
		Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	Латунь, бронза	90	314	N8	-	-	-
			медный сплав, дающий короткую стружку	110	382	N9	-	-	-
			высокопрочный, AlMgSi	300	1013	N10	-	-	-
		Неметаллические материалы	Термопласты (без абразивных наполнителей)	-	-	N11	-	-	-
Дуропласты (без абразивных наполнителей)	-		-	N12	-	-	-		
Пластик, армированный стекловолокном, GFRP	Пластик, армированный стекловолокном, CFRP		-	-	N13	-	-	-	
	Пластик, армированный арамволокном, CFRP		-	-	N14	-	-	-	
	Пластик, армированный арамволокном, AFRP		-	-	N15	-	-	-	
Графит (технический)	80 Shore		-	N16	30 - 40 - 50	-	-		
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	200	675	S1	25 - 35 - 40	20 - 30 - 40	20 - 30 - 40	
		термообработанные	280	943	S2	10 - 20 - 30	20 - 25 - 30	20 - 25 - 30	
		отожженные	250	839	S3	10 - 15 - 20	-	-	
		На базе никеля или кобальта термообработанные	350	1177	S4	10 - 15 - 20	-	-	
		литой	320	1076	S5	-	-	-	
Титановые сплавы	Чистый титан	200	675	S6	-	-	-		
	Альфа- и бета-сплавы, упрочненные	375	1262	S7	-	-	-		
	Бета-сплавы	410	1396	S8	-	-	-		
Вольфрамовые сплавы	300	1013	S9	-	-	-			
Молибденовые сплавы	300	1013	S10	-	-	-			
H	Закаленная сталь	закаленная и термообработанная	50 HRC	-	H1	-	-	-	
		закаленная и термообработанная	55 HRC	-	H2	-	-	-	
		закаленная и термообработанная	60 HRC	-	H3	-	-	-	
	Упрочненный чугун	закаленный и термообработанный	55 HRC	-	H4	-	-	-	

Рекомендуемые параметры резания являются приблизительными. Может потребоваться их адаптация для конкретного режима обработки.

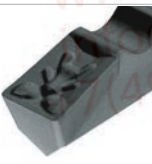
Максимальная подача и глубина резания

- f_v (мм/об) = Подача на врезание
- f_n (мм/об) = Подача на врезание по пилотной канавке
- f_k (мм/об) = Подача при продольном точении
- a_p (мм) = Глубина резания




Геометрия

SHORT-CUT

	Сменные пластины				
	LOMX 120202 EN	LOMX 150302 EN	LOMX 180404 EN	LOMX 200504/08 EN	LOMX 240608 EN
f_v	0,04–0,15	0,08–0,15	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,30
f_n	0,04–0,15	0,08–0,15	0,10–0,30	0,10–0,35	0,10–0,40
f_k	0,04–0,10	0,08–0,15	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,30
a_p макс	0,20–1,00	0,20–1,50	0,40–2,00	0,40–2,50	0,80–3,00


Геометрия

SHORT-CUT -AM

	Сменные пластины					
	LOMX 150302 EN-AM	LOMX 180404 EN-AM	LOMX 200504/08 EN-AM	LOMX 240608 EN-AM	LOMX 320808 EN-AM	LOMX 401008 EN-AM
f_v	0,08–0,15	0,10–0,25	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,35	0,10–0,35
f_n	0,08–0,15	0,10–0,30	0,10–0,35	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40
f_k	0,08–0,20	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35
a_p макс	0,20–1,50	0,40–2,00	0,40–2,50	0,80–3,00	0,80–4,00	0,80–5,00

Геометрия

SHORT-CUT -ACB

	Сменные пластины	
	LOMX 240600 FN-ACB	LOMX 320800 FN-ACB
f_v	0,15–0,30	0,18–0,40
f_n	0,15–0,45	0,18–0,60
f_k	0,15–0,45	0,18–0,60
a_p макс	3,00	4,00

Приведённые режимы резания являются приблизительными. Используйте их с учётом поправок для каждого конкретного случая.