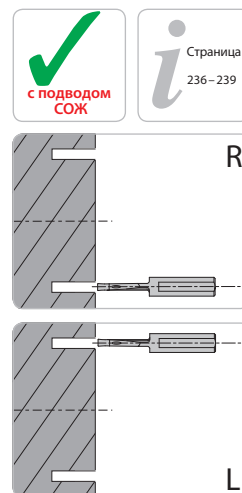
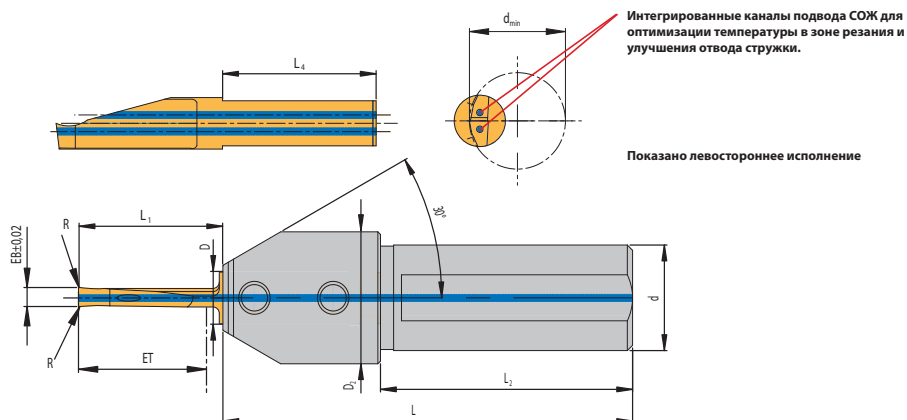


Обработка аксиальных канавок



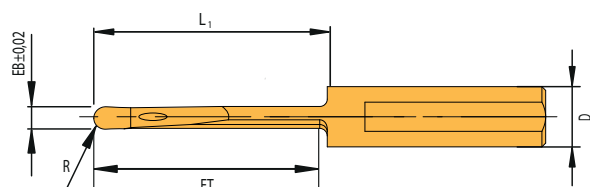
Вставки							Державки					
d_{min}	EB	ET	L ₁	L ₄	R	Артикул	D	D ₂	d	L	L ₁	Артикул
10	1,5	10	13	16	0,1	SAV151006-ИК-R/L	6	25	20	78	48	HSAV 2006
		15	18			SAV151506-ИК-R/L						
12	2,0	12	16	0,2	SAV201206-ИК-R/L							
		20	23		SAV202006-ИК-R/L							
		20	23		SAV202006-V-ИК-R/L							
15	2,5	20	22	24	0,2	SAV252008-ИК-R/L	8	25	20	78	48	HSAV 2008
		20	22			SAV302008-ИК-R/L						
	3,0	30	34	1,5	SAV303008-ИК-R/L							
		30	34		SAV303008-V-ИК-R/L							
30	4,0	30	34	24	0,2	SAV403010-ИК-R/L	10	25	20	78	48	HSAV 2010
		40	44			SAV404010-ИК-R/L						HSAV 2510

При обработке в сплошном материале врезание на полную глубину возможно только на диаметрах до 50 мм.

V = Полнорadiusное исполнение

L₁ = Лыска

Полнорadiusное исполнение



Комплектующие

Вставки	Державки
SAV...06-ИК-L/R	HSAV...06
SAV...08-ИК-L/R	HSAV...08
SAV...10-ИК-L/R	HSAV...10

AMS – с покрытием

Многослойное покрытие PVD-покрытие

Твёрдый сплав с PVD-покрытием, устойчивый к воздействию высоких температур и окислению.

Универсальный сплав для обработки стали, нержавеющей стали и литья.

SAV – с покрытием

AL40

НС-K40

Сплав, многослойное покрытие PVD + AlTiN.

Высокотемпературное покрытие для обработки сталей, аустенитных сталей и стального литья, жаропрочных сплавов и титановых сплавов.

SAV – без покрытия

AK40

НС-K40

Мелкодисперсный твёрдый сплав высокой прочности, обеспечивающий надёжность и стабильность режущей кромки при обработке сталей, стального литья, цветных металлов и сплавов.

Артикул
Винт
AS0043
AS0044
Уплотнительное кольцо
KVR12
KVR16

SAV – Обработка аксиальных канавок

Материал	Предел прочности (НВ)	AL40		AK40	
		Подача	Скорость резания (m/min)	Подача (мм/У)	Скорость резания (m/min)
Легированная сталь, инструментальная сталь	250	0,01 – 0,03	80 – 100	0,01 – 0,02	50 – 60
Легированная сталь, инструментальная сталь	300	0,01 – 0,03	70 – 90	0,01 – 0,02	50 – 60
Легированная сталь, инструментальная сталь	400	0,01 – 0,02	50 – 60	0,01 – 0,02	30 – 40
Жаропрочные сплавы	150 – 200	0,01 – 0,02	50 – 80	0,01 – 0,02	40 – 60
Чугун	200 – 250	0,01 – 0,03	50 – 70	0,01 – 0,02	40 – 60
Алюминиевые сплавы	100	0,02 – 0,05	120 – 180	0,02 – 0,05	100 – 150
Медные сплавы	100	0,02 – 0,05	120 – 180	0,02 – 0,05	100 – 150

Приведённые в таблице режимы являются ориентировочными.
В зависимости от конкретных условий обработки они могут подвергаться корректировке.