

АМ Стружколом

С положительной геометрией

СМП с положительной геометрией для токарной обработки алюминия (Получистовая обработка)

- Чистовая обработка поверхности и режущая кромка со сбалансированной прочностью для широкого использования (Обработка с небольшим ударом и непрерывное резание)
- Стабильная обработка и высокая производительность с эффективным отводом стружки даже при высокоскоростной обработке с высокими подачами



СМП с положительной геометрией для токарной обработки алюминия (Получистовая обработка)

АМ Стружколом (с положительной геометрией)

Алюминий — это легкий металл с высокой обрабатываемостью, но его обработка требует осторожности из-за склонности материала к налипанию и образованию царапин. Его использование продолжает расти ввиду растущего спроса на легкие детали и повышенную доступность переработки.

KORLOY выпускает стружколом АМ, который сводит к минимуму налипание, улучшает отвод стружки и качество чистовой обработки поверхности при обработке алюминия в диапазоне от обработки с небольшим ударом до непрерывного резания.

Стружколом АМ с 2-ступенчатым передним углом для защиты режущей кромки повышает прочность режущей кромки и качество обработанной поверхности. Его конструкция с перемычкой для предотвращения заклинивания стружки обеспечивает хороший отвод стружки и чистоту поверхности.

Стружколом АМ с хорошим отводом стружки и улучшенным качеством чистовой поверхности для получистовой обработки является лучшим решением, повышающим производительность и эффективность при обработке алюминиевых деталей и резании цветных сплавов.

» Широкий диапазон обработки

- Широкий диапазон обработки: обработка с небольшим ударом и непрерывное резание

» Более высокая стойкость к налипанию

- Острая режущая кромка и зеркальная чистовая отделка

» Превосходное качество обработки

- Улучшенный отвод стружки за счет конструкции с перемычкой для предотвращения заклинивания стружки

» Стабильная стойкость инструмента

- Улучшенная прочность режущей кромки и качественная чистовая обработка поверхности благодаря 2-ступенчатому переднему углу



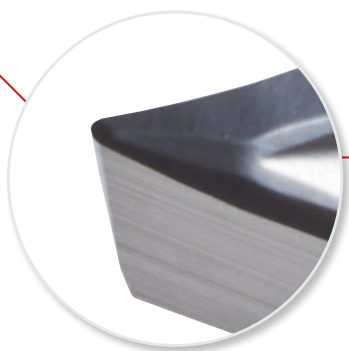
✓ Характеристики стружколома

Стружколом АМ (для получистовой обработки алюминия)

- Предотвращение налипания и заклинивания стружки за счет внутренней перемычки, улучшающей плавный сход стружки
- Сбалансированное качество чистовой обработки поверхности и прочность благодаря радиусу при вершине и 2-ступенчатому боковому переднему углу
- Предотвращение разрушения вспомогательной режущей кромки за счет разделенной конструкции с перемычкой на нижней части верхней поверхности блокирует сход стружки через вспомогательную режущую кромку

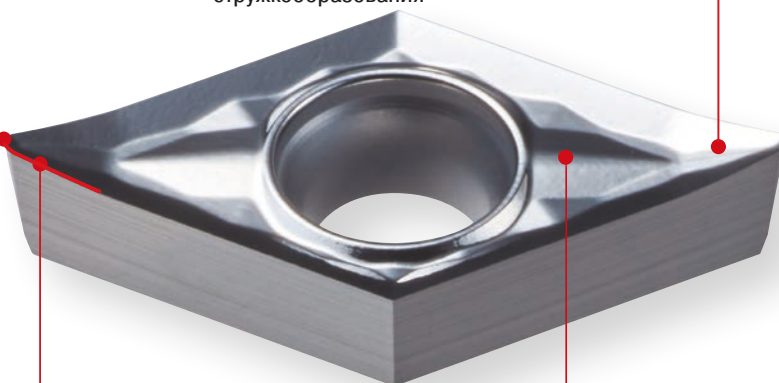
Радиус при вершине и 2-ступенчатый передний угол

- Сбалансированная чистовая обработка поверхности и прочность
- Плавный отвод стружки



Внутренняя перемычка

- Предотвращает налипание и заклинивание стружки
- Плавный сход стружки и контроль стружкообразования



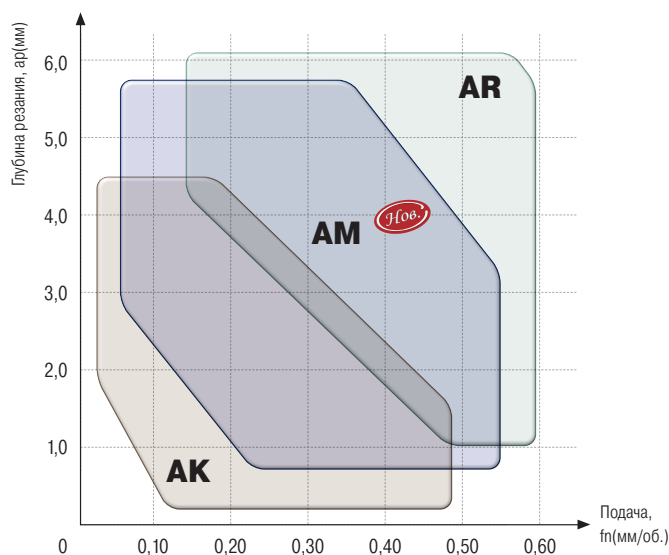
Боковой 2-ступенчатый передний угол

- Производительная режущая кромка большей длины
- Минимальное сопротивление обработке
- Качественная чистовая обработка поверхности

Треугольные выступы на обратной стороне

- Эффективное стружкодробление при получистовой обработке
- Меньшее сопротивление обработке благодаря плавному сходу стружки
- Направление схода длинной стружки для стабильного отвода стружки
- Защита режущей кромки за счет конструкции, предотвращающей заклинивание стружки

✓ Диапазон применения



Диапазон обработки	Стружколом	ар(мм)	fn(мм/об.)
Черновая обработка	AR	0,50~6,00	0,05~0,60
От чистовой до получистовой - от получистовой до черновой	AM <i>Нов.</i>	0,30~5,50	0,04~0,55
Чистовая обработка~Получистовая обработка	AK	0,10~5,00	0,03~0,50

- АК: 1^й рекомендованный стружколом для обработки алюминия и цветных сплавов
- АМ: рекомендован для получистовой обработки и обработки с небольшим ударом
- АМ: 1^й рекомендованный стружколом для обработки алюминиевых колесных дисков
- АР: рекомендован, если требуется высокая прочность при черновой обработке с ударом

Рекомендованные режимы резания

Заготовка					Удельная сила резания (Н/мм ²)	Твердость по Бринеллю (НВ)	Износо- стойкость		Прочность		Полу- чистовая	Полу- чистовая - черновая	Чистовая обработка	Полу- чистовая
ISO	Материал заготовки		ISO	AISI			Обработка на высокой скорости и непрерывная обработка	Обработка на низкой скорости, обработка с ударом	Обработка с небольшим ударом		Непрерывная обработка			
							Сплав		Стружколом					
							H01	H05	AM		AK			
							vc (м/мин)		fn (мм/ об.)	ap (мм)	fn (мм/ об.)	ap (мм)		
N	Кованный алюминиевый сплав	Нестареющий	AlMg1SiCu	6061	400	60	240	225	0,55	0,3~5,5	0,50	0,1~5,0		
							1980	1800	0,25		0,20			
							2470	2250	0,04		0,03			
		Стареющий	AlZn5.5MgCu	7075	500	70	240	225	0,55		0,50			
							1980	1800	0,25		0,20			
							2470	2250	0,04		0,03			
	Литой алюминиевый сплав	Нестареющий	Al-8SiCu3Fe	A380.0	600	75	240	225	0,55		0,50			
							1980	1800	0,25		0,20			
							2470	2250	0,04		0,03			
		Стареющий	Al-Cu4Ni2Mg2	242,0	700	90	240	225	0,55		0,50			
							1980	1800	0,25		0,20			
							2470	2250	0,04		0,03			
	Медный сплав	Автоматный сплав (1% ≥ Pb)	CuZn39Pb0.5	C36500	550	110	70	65	0,55	0,50				
							550	500	0,25	0,20				
							690	630	0,04	0,03				
		Латунь	CuZn36Pb3	CDA360	550	90	70	65	0,55	0,50				
							550	500	0,25	0,20				
							690	630	0,04	0,03				
		Электро- литическая медь	-	-	1350	100	45	40	0,55	0,50				
							330	300	0,25	0,20				
							400	370	0,04	0,03				
	Цветной сплав	Дюропластик, армированный углеродным волокном	-	-	-	-	-	-	0,55	0,50				
							-	-	0,25	0,20				
							-	-	0,04	0,03				
		Жесткий каучук	-	-	-	-	-	-	0,55	0,50				
							-	-	0,25	0,20				
							-	-	0,04	0,03				

• Подробную информацию по глубине резания стружколомов см. на стр. 7

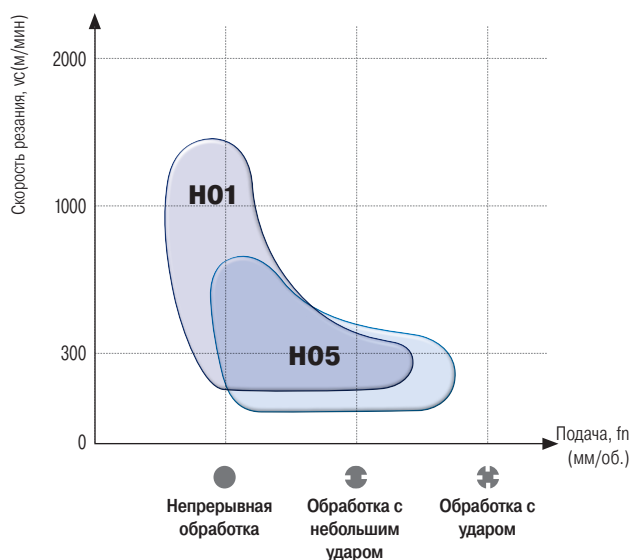
Характеристики сплава

H01

- Отличная износостойкость при ультратонкой основе
- Повышенная стойкость к налипанию за счет специальной технологии обработки поверхности

H05

- 1^й рекомендованный сплав для различных режимов резания, в том числе для обработки цветных сплавов
- Повышенная стойкость к налипанию за счет специальной технологии обработки поверхности



Анализ эффективности

Стойкость к налипанию и износостойкость

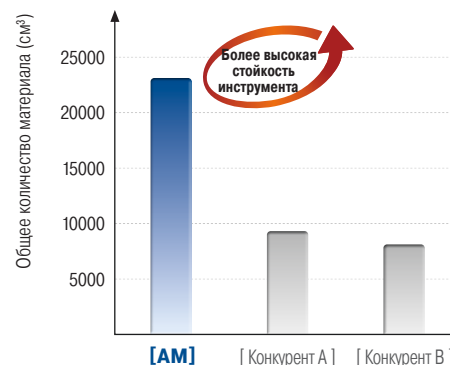
Заготовка	Алюминий (B95 / AlZn5.5MgCu)
Режимы резания	$vc(\text{м/мин}) = 500$, $f_n(\text{мм/об}) = 0,25$, $ap(\text{мм}) = 0,5$, с СОЖ
Инструменты	СМП CCGT09T304-AM(H05) Державка SCLCR2525-M09



[AM]

[Конкурент А]

[Конкурент В]



- Острая режущая кромка обеспечивает качественную обработку поверхности без налипания и образования стружки на режущей кромке
- Предотвращение избыточного образования стружки за счет разделенной конструкции с перемычкой

Примеры применения

Алюминий [AK7ч / Al-Si7Mg(Fe)]

Использование заготовки	Алюминиевый колесный диск
Режимы резания	$vc(\text{м/мин}) = 1000$, $f_n(\text{мм/об.}) = 0,5 \sim 0,7$, $ap(\text{мм}) = 2,0 \sim 3,0$, с СОЖ
Инструменты	СМП VCGT220530-AM(H05) Державка S40V-SVQCR-22



- Чистовая обработка с высоким качеством обработанной поверхности благодаря стабильной стойкости инструмента и отводу стружки при черновой обработке и обработке с ударом

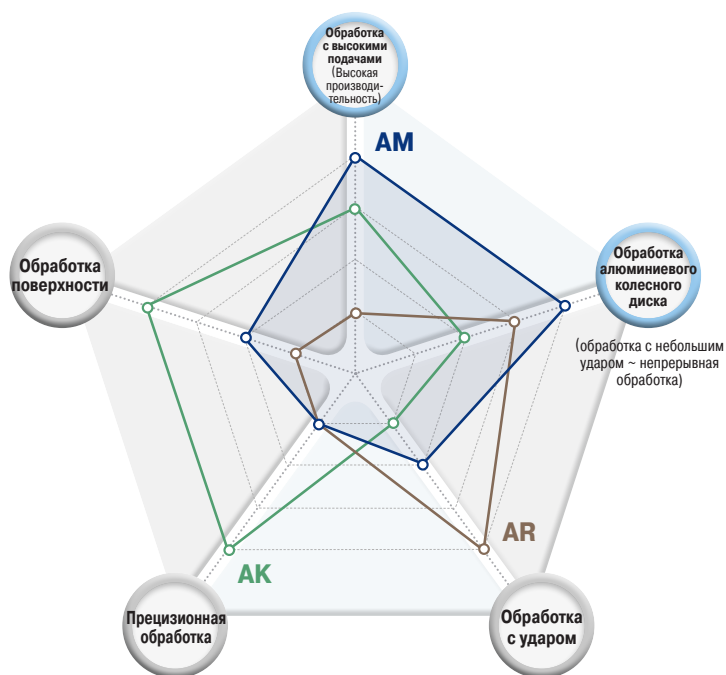
Алюминий [AK7ч / Al-Si7Mg(Fe)]

Использование заготовки	Алюминиевый колесный диск
Режимы резания	$vc(\text{м/мин}) = 560$, $f_n(\text{мм/об.}) = 0,3$, $ap(\text{мм}) = 0,5$, с СОЖ
Инструменты	СМП VCGT160408-AM(H05) Державка S25R-SVQCR-16



- Стабильная стойкость инструмента и отвод стружки при чистовой обработке шейки алюминиевого колесного диска

Руководство по выбору инструмента



AR

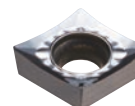
- Для обработки с ударом
- Высокая прочность, рассчитанная на применение режущей кромки с плоским углом



AM



- Широкий диапазон обработки (обработка с небольшим ударом ~ непрерывная обработка)
- Хороший отвод стружки благодаря конструкции с внутренней перемычкой (обработка с высокими подачами)
- Сбалансированные прочности и чистовая обработка поверхности за счет 2-ступенчатого бокового переднего угла



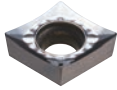
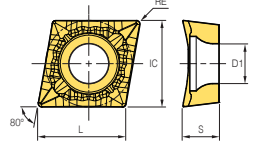
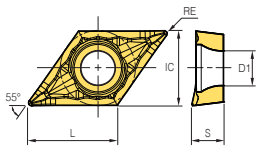
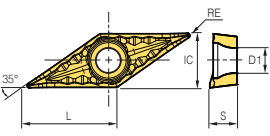
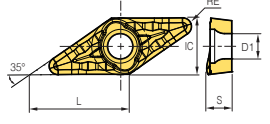
AK

- 1^й рекомендованный стружколом для обработки алюминия и цветных сплавов
- Хорошее качество чистовой обработки поверхности и минимальное сопротивление резанию за счет применения большого переднего угла
- Высокоточная обработка



Диапазон обработки	Стружколом	Обработка с высокими подачами (Высокая производительность)	Обработка алюминиевых колесных дисков (обработка с небольшим ударом ~ непрерывная обработка)	Обработка с ударом	Прецизионная обработка	Обработка поверхности (Превосходная шероховатость поверхности)
Черновая обработка	AR	★	★★★★	★★★★★	★	★
От чистовой до получистовой обработки - от получистовой до черной обработки	AM 	★★★★★	★★★★★	★★	★	★★
Чистовая обработка ~ получистовая обработка	AK	★★★	★★	★	★★★★★	★★★★★

 Складские позиции

Рисунок	Обозначение	Без покрытия		Размеры(мм)					Режимы резания		Геометрия
		H01	H05	L	IC	S	RE	D1	fn (мм/об.)	ap (мм)	
	CCGT 09T302-AM		●	9,672	9,525	3,97	0,2	4,4	0,03~0,25	0,05~3,50	
	09T304-AM		●	9,672	9,525	3,97	0,4	4,4	0,03~0,35	0,10~5,20	
	09T308-AM		●	9,672	9,525	3,97	0,8	4,4	0,03~0,55	0,10~5,50	
	DCGT 11T302-AM		●	11,628	9,525	3,97	0,2	4,4	0,03~0,25	0,05~3,50	
	11T304-AM		●	11,628	9,525	3,97	0,4	4,4	0,03~0,35	0,10~5,20	
	11T308-AM		●	11,628	9,525	3,97	0,8	4,4	0,03~0,55	0,10~5,50	
	VCGT 160402-AM		●	16,606	9,525	4,76	0,2	4,4	0,03~0,25	0,05~3,50	
	160404-AM		●	16,606	9,525	4,76	0,4	4,4	0,03~0,35	0,10~5,20	
	160408-AM		●	16,606	9,525	4,76	0,8	4,4	0,03~0,55	0,10~5,50	
	VCGT 220520-AM		●	22,142	12,7	5,56	20	5,6	0,12~1,00	1,20~7,00	
	220530-AM		●	22,142	12,7	5,56	30	5,6	0,15~1,00	1,20~7,50	

●:Складская позиция

Для обеспечения безопасности при металлообработке

- Используйте средства защиты, такие как защитные перчатки, во избежание получения травм при касании краев инструментов.
- Для защиты от возможных опасностей используйте защитные очки или защитное покрытие. Неправильное использование или несоответствующие условия режима резания могут привести к поломке инструмента или даже к разлету фрагментов.
- Зажмите заготовку достаточно плотно, чтобы предотвратить ее перемещение во время обработки.
- Надлежащим образом следите за сменой инструмента, так как использование неправильного инструмента может привести к его поломке из-за чрезмерной нагрузки при резании или сильного износа, что может угрожать безопасности оператора.
- Используйте защитное покрытие, поскольку отводимая во время резания стружка горячая и острая и может привести к ожогам и порезам. Для безопасного удаления стружки прекратите обработку, наденьте защитные перчатки и используйте крюк или другие инструменты.
- Приготовьтесь к принятию противопожарных мер, так как использование нерастворимого в воде смазочно-охлаждающей жидкости может привести к пожару.
- Используйте защитное покрытие и другие средства обеспечения безопасности, поскольку запасные детали или СМП могут вылететь под воздействием центробежной силы при выполнении обработки на высокой скорости.



Штаб-квартира: Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Republic of Korea (Республика Корея)

Тел.: +82-2-522-3181 Факс: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744 Веб-сайт: www.korloy.com Эл. почта: sales.khq@korloy.com



ООО «КОРЛОЙ РУС»

"Красивый дом", офис №305, Нововладыкинский проезд, д. 8, стр. 5, 127106, Москва, РФ

Тел.: +7-495-280-1458 Факс: +7-495-280-1459 Эл. почта: sales.krc@korloy.com

KORLOY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)

Тел.: +91-124-4391790 Факс: +91-124-4050032

Эл. почта: sales.kip@korloy.com

KORLOY TURKEY

Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34

Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul, 34775, Turkey (Турция)

Тел.: +90-216-415-8874 Эл. почта: sales.ktl@korloy.com

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA (США)

Тел.: +1-310-782-3800 Бесплатный звонок: +1-888-711-0001 Факс: +1-310-782-3885

Эл. почта: sales.kai@korloy.com

KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)

Тел.: +91-124-4391790 Факс: +91-124-4050032

Эл. почта: pro.kim@korloy.com

KORLOY EUROPE

Gablönzer Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany (Германия)

Тел.: +49-6171-277-83-0 Факс: +49-6171-277-83-59

Эл. почта: sales.keg@korloy.com

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri,

CEP06460-010, SP, Brasil (Бразилия)

Тел.: +55-11-4193-3810 Эл. почта: sales.kbl@korloy.com

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 1009, 7500027

Providencia-Santiago, Chile (Чили)

Тел.: +56-229-295-490 Эл. почта: sales.kcs@korloy.com

KORLOY MEXICO

Calle R. M. Clemencia Borja Taboada 522, Jurica Acueducto,

76230 Juriquilla, Qro., Mexico (Мексика)

Тел.: +52-442-673-7388 Эл. почта: sales.kml@korloy.com