



PROFIL-CUT

Обработка профилей

• Описание	284 – 285
• Варианты исполнения	286
• Система обозначений	287
• Моноблочные державки	288 – 289
• Сплавы	290
• Сменные пластины	291
• Запасные части и комплектующие	292
• Рекомендуемые режимы резания	294 – 350

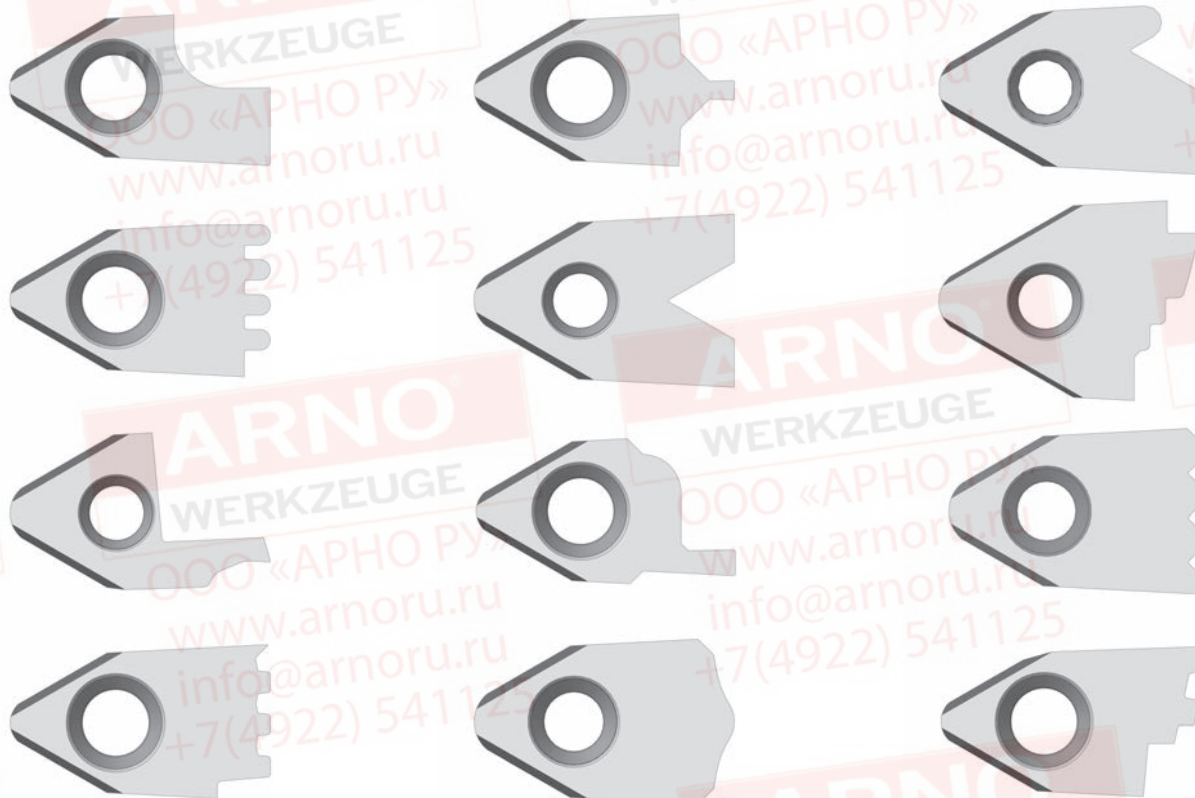
Система обработки профильных поверхностей одним касанием



Используя Profil-Cut, вы можете увеличить производительность и извлечь выгоду благодаря экономии времени и ресурсов. Мы изготовим пластины с необходимым профилем точно и быстро.

Также мы поставляем заготовки пластин для самостоятельного изготовления необходимого профиля.

Примеры



Характеристики

- Различные заготовки для специальных профилей
- Быстрая и простая смена пластины; надёжная фиксация пластины, обеспечивающая стабильность процесса обработки
- Ширина заготовок до 25 мм
- Изготовление специального профиля по запросу

6

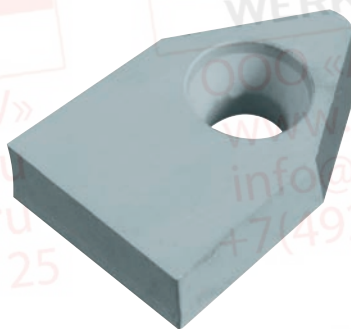


Также по запросу доступны пластины с CBN- и PKD-сегментами



Моноблочные державки

Страницы **288 – 289**



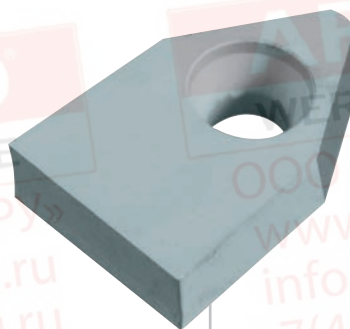
Сменные пластины

Страница **291**

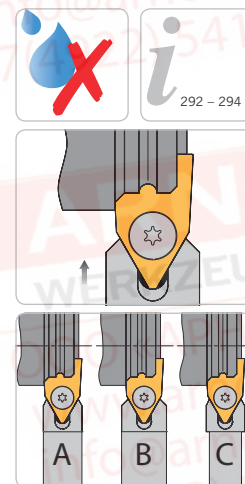
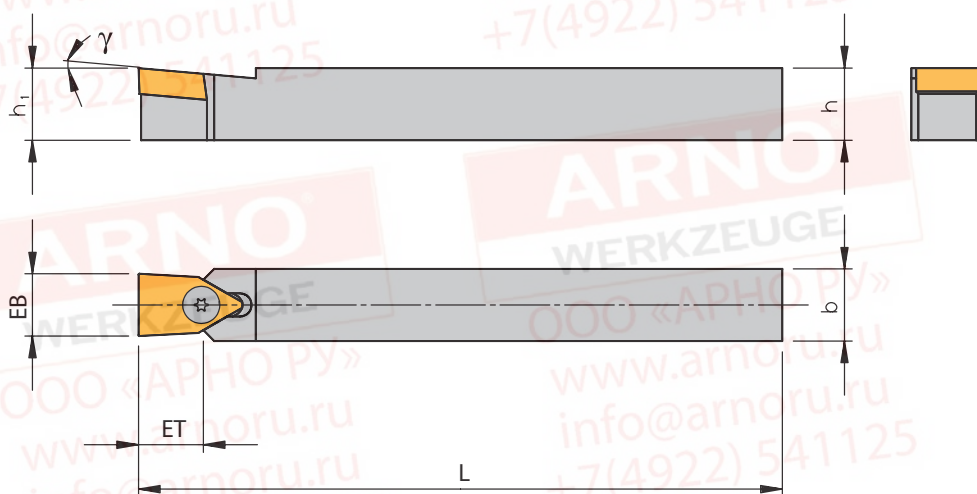
Моноблочные державки



Сменные пластины



Обработка радиальных канавок



Державки

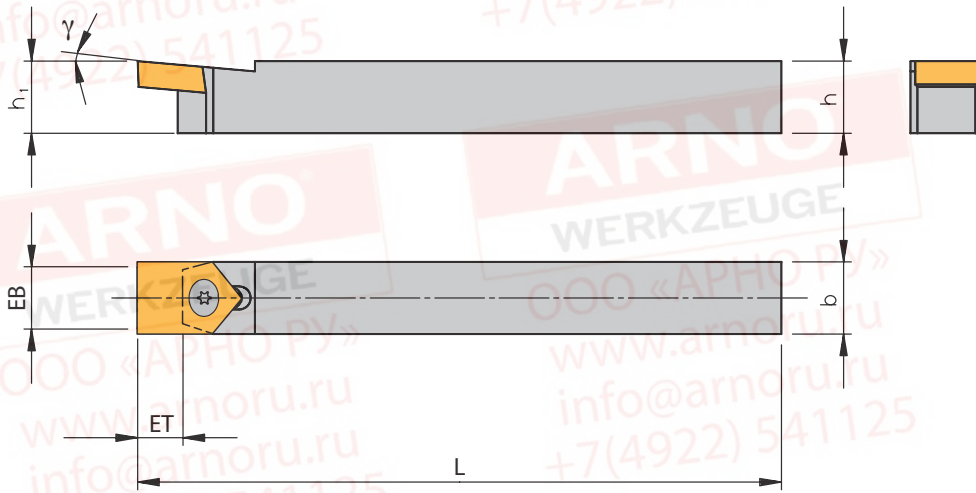
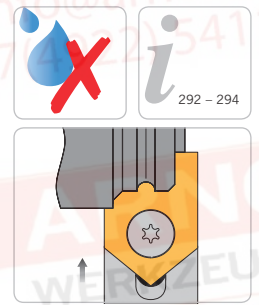
Артикул	EB	ET	h	h ₁	b	L	γ	PG 12	Применяемая сменная пластина
SXCCN 1212 K12-A	12	-	12	12	12	125	5°	●	122002...
SXCCN 1414 K12-B	12	12,5	14	14	14	125	5°	●	122002...
SXCCN 1414 K16-C	16	22,0	14	14	14	125	5°	●	162502...
SXCCN 1612 K12-A	12	-	16	16	12	125	5°	●	122002...
SXCCN 1616 K12-B	12	12,5	16	16	16	125	5°	●	122002...
SXCCN 1616 K16-A	16	-	16	16	16	125	5°	●	162502...
SXCCN 1616 K21-C	21	30,0	16	16	16	125	5°	●	213202...
SXCCN 2020 M12-B	12	12,6	20	20	20	150	5°	●	122002...
SXCCN 2020 M16-B	16	14,5	20	20	20	150	5°	●	162502...
SXCCN 2020 M21-A	21	-	20	20	20	150	5°	●	213202...
SXCCN 2025 M25-A	25	14,0	20	20	25	150	8°	●	253202...
SXCCN 2525 M12-B	12	12,6	25	25	25	150	5°	●	122002...
SXCCN 2525 M16-B	16	14,5	25	25	25	150	5°	●	162502...
SXCCN 2525 M21-B	21	18,2	25	25	25	150	5°	●	213202...
SXCCN 2525 M25-A	25	14,0	25	25	25	150	8°	●	253202...

Запасные части

Державка	Винт	Ключ
SXCCN .. 12..	SS 1221	KS 1111
SXCCN .. 14 .. / SXCCN .. 16 ..	SS 9950	KS 2520
SXCCN .. 21..	SS 9980	KS 2525
SXCCN .. 25..	SS 9980	KS 2525

Обработка радиальных канавок

Державки для обработки канавок специального профиля



Державки

Артикул	EB	ET	h	h ₁	b	L	γ	PG 12	Применяемая сменная пластина
GXCCN 1212 K12	12	5,0	12	12	12	125	5°	●	122002...
GXCCN 1616 K16	16	6,5	16	16	16	125	5°	●	162502...
GXCCN 2020 M21	21	9,5	20	20	20	150	5°	●	213202...
GXCCN 2025 M25	25	9,5	20	25	25	150	8°	●	253202...

Запасные части

Державка	Винт	Ключ
GXCCN 1212 K12	SS 1221	KS 1111
GXCCN 1616 K16	SS 9950	KS 2520
GXCCN 2020 M21	SS 9980	KS 2525
GXCCN 2025 M25	SS 9980	KS 2525

Без покрытия**AK20**

Отличный результат при обработке алюминия и алюминиевых сплавов, бронзы, латуни, цветных и тугоплавких металлов (ниобий, тантал, молибден, вольфрам) при средней величине удельного съёма в условиях неблагоприятного и прерывистого резания.

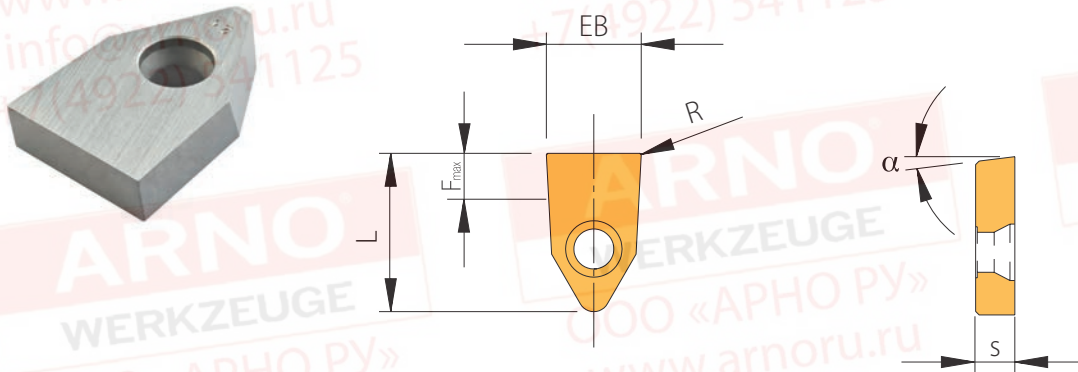
AP40

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.

Металлокерамические сплавы

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

Обработка радиальных канавок



Шлифованное исполнение

Артикул	EB	s	R	L	F _{max}	α	PG 15 без покрытия		
							AK20	AP40	CERMET
122002	12	5,0	0,2	20	7,5	7°	●	●	●
162502	16	6,5	0,2	25	10,0	7°	●	●	●
213202	21	7,5	0,2	32	12,0	7°	●	●	●
253202	25	5,0	0,2	32	12,0	7°	●	●	●

Примечание: пластины специального профиля изготавливаются по чертежу клиента!

P	●	●
M	○	○
K	●	○
N	●	○
S	○	○
H	○	○

● Основное применение
○ Допустимое применение

Артикул	PG 11
Винт	
SS 1221	●
SS 9950	●
SS 9980	●
Ключ	
KS 1111	●
KS 2520	●
KS 2525	●

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

ООО «АРНО ПУ»
www.arnoru.ru
info@arnoru.ru
+7(4922) 541125

ARNO

WERKZEUGE

Подробную информацию см. на сайте: www.arnoru.ru

Группа-материалов	Структура основных групп материалов и обозначений		Плотность по Бриннелю	Предел прочности (Н/мм ²)	Группа металлообработки	Скорость резания V _c (м/мин)			
						без покрытия			
						AK20	AP40	CERMET	
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженные	125	428	P1			
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	отожженные	190	639	P2			
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	закаленные и термообработанные	210	708	P3			
		C > 0,55 %	отожженные	190	639	P4			
		C > 0,55 %	закаленные и термообработанные	300	1013	P5			
		Автоматная сталь (дающая короткую стружку)	отожженные	220	745	P6			
	Низколегированная сталь		отожженные	175	591	P7			
			закаленная и термообработанная	300	1013	P8			
			закаленная и термообработанная	380	1282	P9			
			закаленная и термообработанная	430	1477	P10			
			отожженные	200	675	P11			
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь		закаленная и термообработанная	300	1013	P12			
			закаленная и термообработанная	400	1361	P13			
			отожженные	200	675	P14			
	Нержавеющая сталь		ферритные/мартенситные, отожженные	200	675	P14			
		мартенситное, закаленное и термообработанное	330	1114	P15				
M	Нержавеющая сталь	аустенитные, закаленные		200	675	M1			
		аустенитная, прошедшая термическое упрочнение (PH)		300	1013	M2			
		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			
		ферритный		155	518	K5			
	Чугун с шаровидным графитом	перлитный		265	885	K6			
		GGV (CGI)		200	675	K7			
N	Алюминиевые сплавы с длинной стружкой	нетермообработываемые		30	-	N1	Параметры резания зависят от профиля режущей пластины		
		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			
	Магниевый сплав		70	250	N6				
Медь и медные сплавы (бронза / латунь)		нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7			
		Латунь, бронза		90	314	N8			
		медный сплав, дающий короткую стружку		110	382	N9			
		высокопрочный, Аtrpc		300	1013	N10			
Неметаллические материалы		Термопласты (без абразивных наполнителей)		-	-	N11			
		Дуропласты (без абразивных наполнителей)		-	-	N12			
		Пластик, армированный стекловолокном, CFRP		-	-	N13			
		Пластик, армированный стекловолокном, CFRP		-	-	N14			
		Пластик, армированный арамволокном, AFRP		-	-	N15			
		Графит (технический)		80 Shore	-	N16			
S	Жаропрочные сплавы	На базе железа	отожженные		200	675	S1		
			термообработанные		280	943	S2		
		На базе никеля или кобальта	отожженные		250	839	S3		
			термообработанные		350	1177	S4		
			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.