
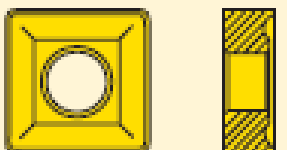
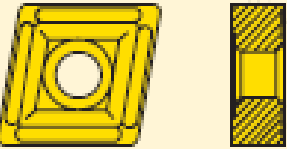




# CHIPBREAKERS

## انواع براده شکن ها و کاربردها

<p>انتخاب اول برای پرداختکاری با اینسرت‌های منفی- مناسب برای کنترل براده در عمق برشهای کمتر از 25mm/. به شرط آنکه نرخ پیشروی بیشتر از 25mm/. بر دور باشد و با توان خوب برای ماشینکاری نیمه خشن محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .1 - .4 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = .2 - 3 \text{ mm}</math></p>	MF2	 
<p>انتخاب اول برای ماشینکاری نیمه خشن و مناسب برای انواع ماشینکاری ها و دارای عمر مناسب در بین سایر براده شکن ها و پوشش دهنده دامنه وسیعی از پارامترهای ماشینکاری و اکثر مواد . مناسب برای قطعات دقیق فورج شده و ریختگی و قطعات مشابه محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .15 - .5 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = .5 - 5 \text{ mm}</math></p>	M3	 
<p>انتخاب اول برای خشن تراشی بوسیله اینسرت‌های دو طرفه و پیشنهاد شده برای فرآیندهای مشکل و پیشروی های زیاد در فولادها و فولادهای ضد زنگ و چدن محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .3 - .7 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = 1/5 - 7 \text{ mm}</math></p>	M5	 
<p>براده شکنی جهت اینسرت‌های منفی . قابل استفاده برای دستیابی به پرداختهای بسیار خوب هنگام تراشکاری فولاد و فولاد ضد زنگ محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .08 - .3 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = .2 - 3 \text{ mm}</math></p>	FF1	 
<p>پیشنهاد شده برای ماشینکاری فولادهای ضد زنگ و سوپرآلیاژها. اینسرت‌های نوع GG دارای لبه دقیق و تیزی هستند- نوع MG دارای لبه سنگ خورده ملایمی است جهت افزایش استحکام. MF1 برای اینسرت‌های پرداخت و نیمه پرداخت پیشنهاد میشود. محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .08 - .3 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = .2 - 3/5 \text{ mm}</math></p>	MF1	 
<p>براده شکنی با زاویه براده مثبت جهت ماشینکاری فولادهای ضد زنگ که مشکل ماشینکاری دارند و همچنین برای خشن کاری سبک و ملایم فولادهای ضد زنگ نیز پیشنهاد میشود. MF3 همچنین برای پرداختکاری چدن نیز پیشنهاد میشود. محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .2 - .4 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = 1 - 4 \text{ mm}</math></p>	MF3	 
<p>براده شکن پیشنهاد شده برای سوپرآلیاژها. دارای زاویه براده مثبت که جهت افزایش استحکام اینسرت کمی سنگ خورده است. همچنین نوع GG دارای لبه برش کاملاً تیز است . M1 برای خشنکاری سبک و نیمه پرداختکاری پیشنهاد میشود. محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .2 - .4 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = 1/5 - 5 \text{ mm}</math></p>	M1	 
<p>براده شکنی با زاویه براده مثبت که نیروهای برشی را کاهش میدهد و نتیجه آن استحکام بسیار بالای لبه برشی میباشد. برای خشن کاری و نیمه خشن کاری سوپرآلیاژها و فولادهای سخت کاری شده پیشنهاد میشود. محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .2 - .6 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = 1/5 - 7 \text{ mm}</math></p>	MR3	 
<p>این براده شکن دارای سطح T شکل است که دارای لبه برشی به شدت مقاوم و با استحکام میباشد. این براده شکن برای ماشینکاری بسیار مشکل در سوپرآلیاژها و قطعاتی که دارای ناخالصی هستند پیشنهاد میشود. محدود پاره‌های ماشینکاری</p> <p><math>F = .15 - .5 \text{ mm/rev}</math>   <math>A_p = 1/5 - 7 \text{ mm}</math></p>	MR4	 

<p>قویترین براده شکن برای اینسرتهای دوطرفه - براده شکن MR7 برای نرخهای پیشروی بالا و عمق برشهای زیاد که معمولا به اینسرتهای یک طرفه احتیاج هست مناسب میباشد. براده شکن MR7 دارای یک سطح T شکل مثبت است که استحکام بسیار بالایی را نتیجه میدهد.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .35 - .9 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 1/5 - 7 \text{ mm}</math></p>	MR7	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای یک طرفه. که دارای لبه برشی مثبت میباشد و نیروهای برشی را کم میکند</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .2 - .6 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 10 \text{ mm}</math></p>	R4	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای یک طرفه و برای نیمه خشنکاری فولادها پیشنهاد میشود.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .3 - 1 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 12 \text{ mm}</math></p>	R5	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای یک طرفه و برای نیمه خشنکاری فولادهای ضدزنگ پیشنهاد میشود.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .25 - .7 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 10 \text{ mm}</math></p>	R6	
<p>براده شکنی است بسیار ساده برای اینسرتهای یک طرفه و برای خشنکاری فولادهای ضدزنگ پیشنهاد میشود.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .3 - 1 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 12 \text{ mm}</math></p>	RR6	
<p>یک براده شکن قوی و شکننده آسان براده ها میباشد و برای اینسرتهای یک طرفه مناسب است. براده شکن R7 برای ماشینکاری فولادهای ضدزنگ و فولادهای کربنی معمولی مناسب است.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .4 - 1 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 12 \text{ mm}</math></p>	R7	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای مثبت میباشد و برای پرداختکاری خوب در تراشکاری فولادها و فولادهای ضدزنگ استفاده میشود.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .05 - .3 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = .2 - 2 \text{ mm}</math></p>	FF1	
<p>براده شکنی چندکاره برای اینسرتهای مثبت. حاصل هندسه مثبت و لبه برشی تیز در این نوع براده شکن خواص مناسب برشکاری میباشد. مناسب برای نرخ های پیشروی بالاتر عمق های برش بالا جهت ماشینکاری مواد ریختگی و فورج شده دقیق میباشد.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .1 - .5 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = .2 - 3 \text{ mm}</math></p>	F1	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای مثبت با ضریب اطمینان در جریان براده جهت پرداختکاری و خشنکاری فولادها و فولادهای ضدزنگ</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .15 - .4 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = .8 - 5 \text{ mm}</math></p>	F2	
<p>براده شکنی بسیار قوی برای اینسرتهای یک طرفه. براده شکن R8 برای نرخهای پیشروی بالا در ماشینکاری فولادهای ضدزنگ آستینیتی که ریخته گری یا فورج شده باشند پیشنهاد میشود.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .35 - .8 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 12 \text{ mm}</math></p>	R8	

<p>براده شکنی به شدت قوی برای اینسرتهای منفی یک طرفه جهت استفاده در نرخ های پیشروی بالا و مناسب برای ماشینکاری فولادهای ضدزنگ آستینیتی که ریخته گری یا فورج شده باشند.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .5 - 1/2 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2/5 - 15 \text{ mm}</math></p>	RR9	
<p>براده شکنی با هندسه برشی ساده برای اینسرتهای یک طرفه میباشد و برای ماشینکاری فولادهای ضدزنگ پیشنهاد میشود.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .4 - .8 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 12 \text{ mm}</math></p>	56	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای خشن کاری یک طرفه میباشد و برای عملیات خشنکاری فولادها در نرخ پیشروی و عمق برش زیاد پیشنهاد میشود.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .45 - 1/1 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 12 \text{ mm}</math></p>	57	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای منفی با زاویه براده مثبت و لبه برشی تیز که نیروهای برشی را کم میکند و برای اجزا نازک مناسب است.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .2 - .4 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = 2 - 12 \text{ mm}</math></p>	UX	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای مثبت و برای ماشینکاری آلیاژهای آلومینیوم پیشنهاد میشود و سطح براده پولیش بسیار خوبی شده و زاویه براده بسیار بزرگ است.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .15 - .6 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = .5 - 4 \text{ mm}</math></p>	AL	
<p>براده شکنی برای اینسرتهای مثبت که دارای جریان براده روان و آسان در پرداختکاری و نیمه خشنکاری فولادها و فولادهای ضدزنگ میباشد. انتخابی مناسب برای اجزا نازک میباشد.</p> <p>محدوده پارامترهای ماشینکاری <math>F = .05 - .4 \text{ mm/rev}</math> <math>A_p = .5 - 4 \text{ mm}</math></p>	UX	