

Испытания

Сплав RS5025

Пластина: HRIT 5025 - RT RS5025

Обрабатываемый материал: Inconel 718.

Тип оборудования: вертикальный токарный станок с ЧПУ.

Стратегия обработки: точение канавки в разбег.

$V_c = 40$ м/мин

$f_n = 0,15$ мм/об

$a_p = 0,7$ мм

$D_{max} = 542$ мм

РИТ-ИНЖИНИРИНГ



**Нормальный
износ**

Конкурент



**Сильное выкрашивание
режущей кромки**

На фото износ пластин после 7 минут работы.

Результат: пластины РИТ-Инжиниринг лучше сопротивляются износу и более стойкие к повреждениям.

Сплав RM2025

Пластина: HRIT 3004 - GT RM2025

Обрабатываемый материал: Сталь 40Х24Н12СЛ

Тип оборудования: токарный станок с ЧПУ.

Стратегия обработки: точение канавки в разбег.

$V_c = 150$ м/мин

$f_n = 0,05-0,2$ мм/об

$a_p = 3,0$ мм

$D_{max} = 99$ мм

РИТ-ИНЖИНИРИНГ



**Нормальный
износ**

Конкурент



**Сильный износ и частичное
выкрашивание режущей кромки**

На фото износ пластин после 10 минут работы.

Результат: пластины РИТ-Инжиниринг в 2 раза лучше сопротивляются износу по сравнению с конкурентом.