



## **Рекомендации**

при работе алмазными головками «МонАлиТ»  
в инструментальном и механическом производстве.

1. Обрабатываемые стали: сырые и закалённые
  - 1.1. Углеродистые и легированные конструкционные, шарикоподшипниковые стали: ст.20 , ст.45, ст.40Х, 18ХГТ, 30ХГСА, ШХ15
  - 1.2. Углеродистые, легированные, инструментальные и быстрорежущие стали: У8А, У10А, ХВГ, Х12М, 3Х2В8, Р6М5, Р18
  - 1.3. Нержавеющие стали: 40Х13, Х18Н9Т
  - 1.4. Твёрдые сплавы: ВК6, ВК8, ВК10
2. Применение: для зачистки и доводки простых и сложнофасонных поверхностей штампов и пресс-форм из закалённых сталей и твёрдого сплава в инструментальном производстве; для зачистки заусенцев в труднодоступных местах в механических цехах и для снятия облоя в отливках в литейных цехах.
3. Оптимальная скорость резания 7,5÷15 м/сек. Частота вращения - в зависимости от диаметра головки(20 000÷100 000 об/мин). Работа с частотой вращения менее 20 000 об/мин малоэффективна.
4. Для закалённых сталей оптимальный размер зерна 100/80÷160/125, за счёт чего достигается высокая производительность и хорошая чистота ( $Ra_{1,6} \div Ra_{0,2}$ ).
5. Для сырых, вязких сталей оптимальный размер зерна 250/200÷315/250 (для головки Ø1,6-200/160).
6. Во время работы не допускать чрезмерного нагрева, так как это приводит к засаливанию головки и значительному снижению режущих свойств.
7. При работе головками малых диаметров (Ø1,6÷ Ø 2,5) прикладывать небольшие усилия нажима, так как иначе происходит слом головки.
8. При засаливании головки рабочую поверхность необходимо почистить в пескоструйной машине (размер зерна песка 100÷110 мкм) или эластичным бруском «МонАлиТ»

Генеральный директор  
Главный инженер

Сухонос С.И.  
Смирнов В.Н.