

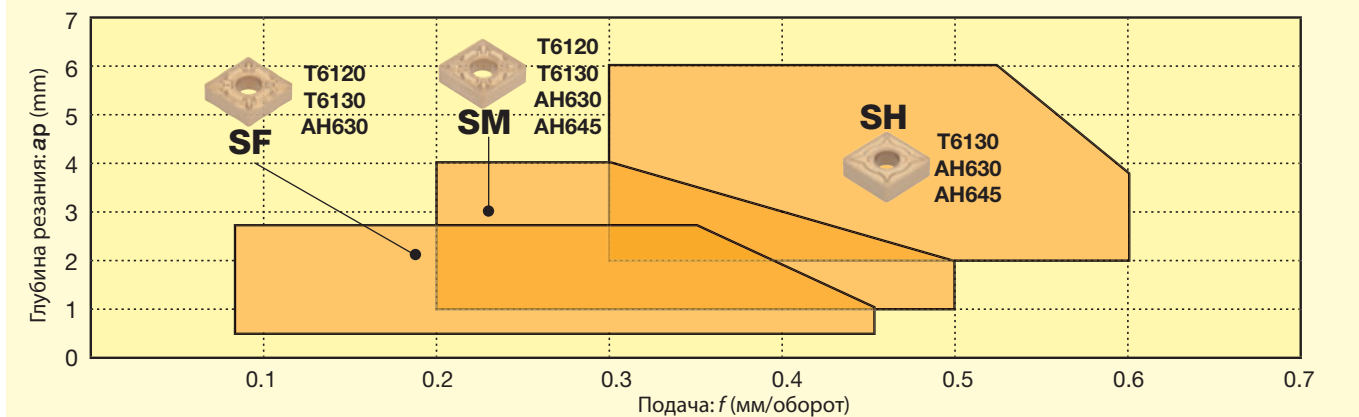
# Базовые стружколомы

Пластины с отрицательной геометрией

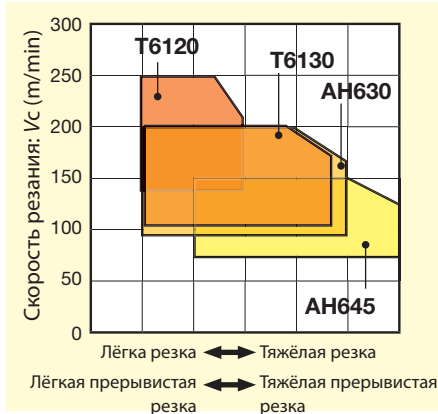
## M Нержавеющая сталь

2  
Пластины ТАС

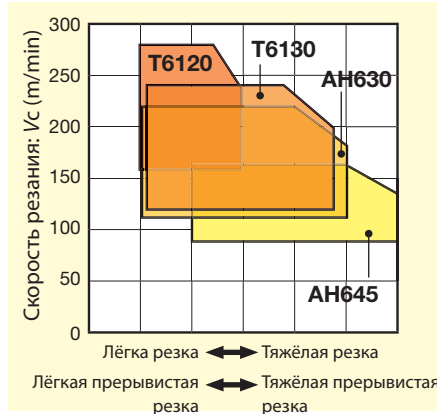
### ● Схема стружколома для токарной обработки



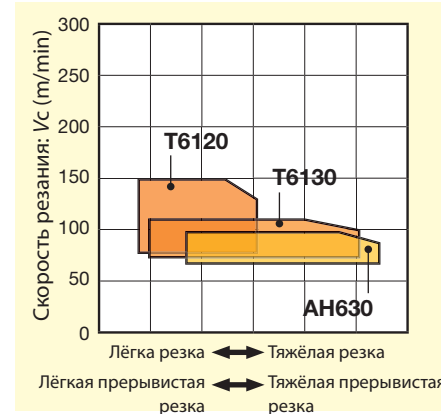
Аустенитная нержавеющая сталь



ферритно-мартенситная сталь



Дисперсионно-калёная нержавеющая сталь



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
<b>SF</b>		Отличный отвод стружки при чистовой резке. Непревзойдённый отвод стружки при неглубокой обработке с высокой подачей.
<b>SH</b>		Подходит для черновой и прерывистой обработки с прочными режущими кромками.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
<b>SM</b>		Применяется в широком спектре режущих условий с острой кромкой. Рекомендуемый стружколом для токарных работ с нержавеющей сталью.

### ● Стандартные условия резания

Тип операции	Условия работы	Стружколом	Марка сплава	Глубина резки ap (мм)	Подача f (мм/оборот)	Скорость резки Vc (m/min)
Чистовая обработка	Непрерывная	<b>SF</b>	<b>T6120</b>	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	140 - 240
	От непрерывной до легкой прерывистой		<b>T6130</b>			100 - 200
	С длинными прерываниями		<b>AH630</b>			90 - 190
Средние глубины резания	Непрерывная	<b>SM</b>	<b>T6120</b>	1.0 - 4.0	0.2 - 0.5	140 - 240
	От непрерывной до легкой прерывистой		<b>T6130</b>			100 - 200
	С небольшими прерываниями		<b>AH630</b>			90 - 190
	С длинными прерываниями		<b>AH645</b>			70 - 150
Обработка от средней до большой глубины	От непрерывной до легкой прерывистой	<b>SH</b>	<b>T6130</b>	2.0 - 6.0	0.3 - 0.6	100 - 200
	С небольшими прерываниями		<b>AH630</b>			90 - 190
	С длинными прерываниями		<b>AH645</b>			70 - 150

Нержавеющие стали: X5CrNi18-10, X5CrNiMo17-22-2, т.п.