

# Базовые стружколомы

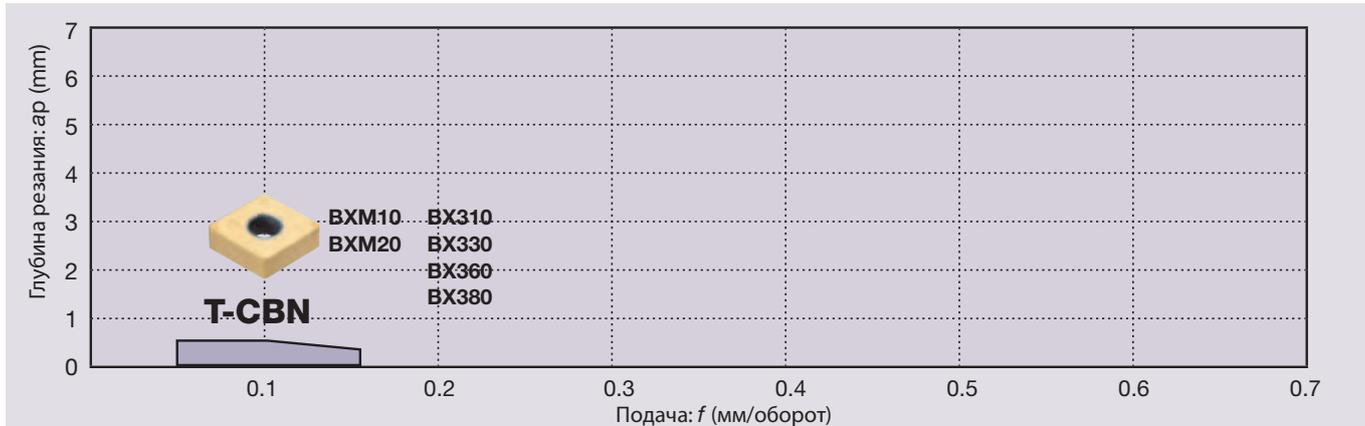
Пластины с отрицательной геометрией

## Н Закаленная сталь

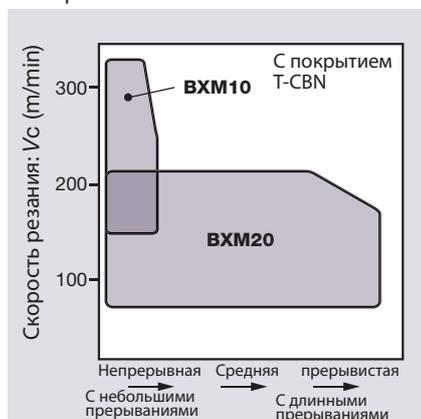
Система стружколома для токарной обработки (пластины с отрицательной геометрией)

2

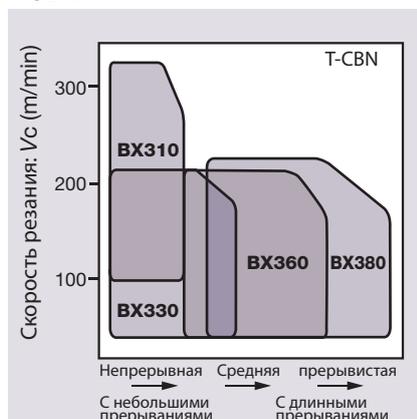
Пластины ТАС



С покрытием T-CBN



T-CBN



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома <b>(T-CBN)</b>		Показывает хорошие результаты при чистовой обработке закалённой стали.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
<b>HF</b>		Показывает превосходное качество в отводе стружки во время снятия науглероженного слоя при малой глубине резания.
<b>HM</b>		Показывает превосходное качество в отводе стружки во время снятия науглероженного слоя при большой глубине резания.

Стандартные условия резания

Тип операции	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания $a_p$ (мм)	Подача $f$ (мм/оборот)	Скорость резания: $V_c$ (м/мин)
Финишная обработка	Непрерывная	Без стружколома	<b>ВХМ10</b>	0.05 - 0.3	0.03 - 0.18	150 - 350
Чистовая обработка	Небольшие прерывания	Без стружколома	<b>ВХМ20</b>	0.05 - 0.3	0.05 - 0.25	70 - 220
Тяжелые условия резания	Непрерывная	<b>HF</b>	<b>ВХМ20</b>	0.2 - 0.75	0.05 - 0.2	70 - 220
		<b>HM</b>		0.5 - 1.0		

Закалённые стали, предварительно закалённые стали: X100CrMoV5, X40CrMoV5-1 и т.п.