

Базовые стружколомы

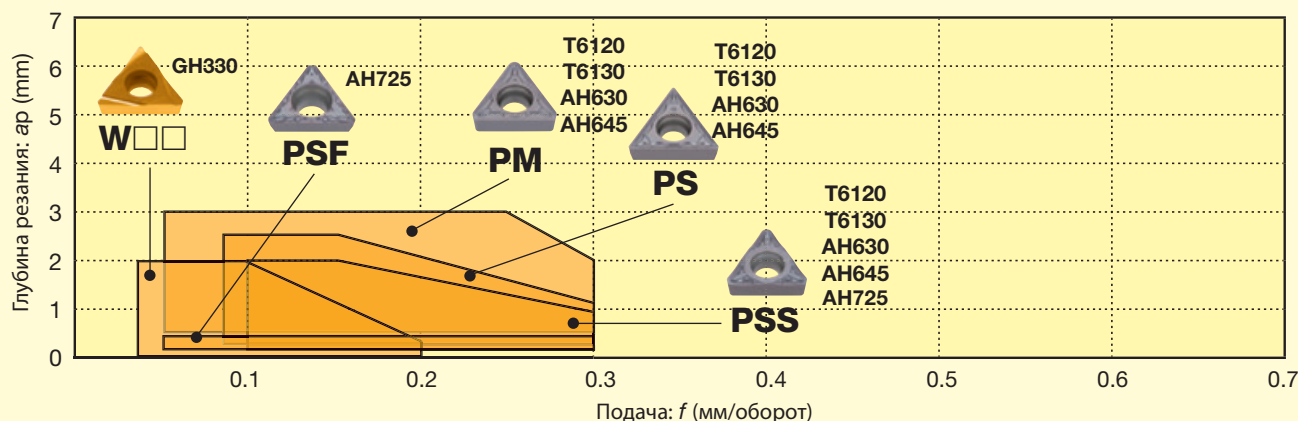
Пластины с положительной геометрией

M Нержавеющая сталь

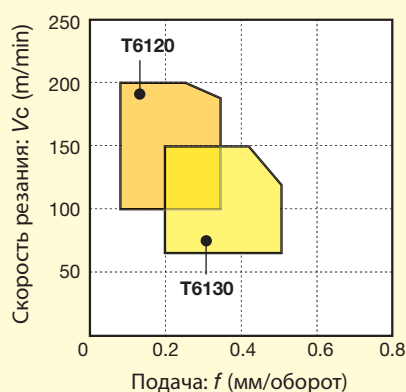
Система стружколома для токарной обработки (пластины с положительной геометрией)

2

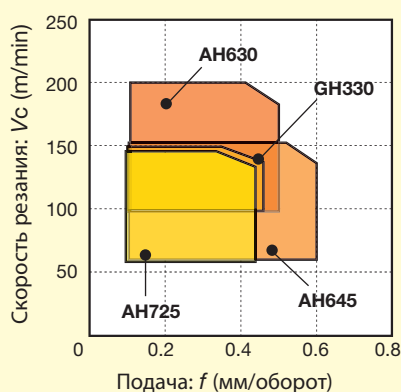
Пластины ТАС



Сплавы с покрытием CVD



Сплавы с покрытием PVD



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
W□□		Разработан для контроля направления отвода стружки и используется для высокоточного чистового растачивания. Обеспечивает отличный отвод стружки, что является важным фактором для соблюдения высокой точности растачивания.
PSF		Стружколом подходит для чистовой обработки при малой глубине резания. Оптимальный отвод стружки благодаря специальному дополнительному элементу стружколома.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
PSS		Объемный стружколом, разработанный для отличного отвода стружки и низкой режущей силы для чистовой и получистовой обработки. Недорогие пластины с положительной геометрией М-класса используются для высокоэффективного растачивания в широком диапазоне применения.
PS		Объемный стружколом, разработанный для отличного отвода стружки и уменьшения силы резания для чистовой и получистовой обработки. Недорогие пластины с положительной геометрией М-класса используются для высокоэффективного сверления в широком диапазоне применения.
PM		Пластина, разработанная для обработки на средних глубинах. Отличный контроль отвода стружки благодаря широкой положительной зоне отвода.

Стандартные условия резания

Тип операции	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ар (mm)	Подача f (мм/оборот)	Скорость резания: Vc (м/мин)
Высокоточная чистовая обработка	Непрерывная	W□□	GH330	0.05 - 2.0	0.03 - 0.2	100 - 150
Чистовая обработка	Непрерывная	PSF	AH725	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 150
	С небольшими прерываниями					50 - 150
	С длинными прерываниями					50 - 120
Чистовая и лёгкая обработка	Непрерывная	PSS	AH725	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	50 - 150
	С небольшими прерываниями					50 - 150
	С длинными прерываниями					50 - 120
Чистовая и получистовая обработка	Непрерывная	PS	T6130	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	100 - 200
	С небольшими прерываниями		AH630			100 - 200
	С длинными прерываниями		AH630			70 - 170
Средние глубины резания	Непрерывная	PM	T6130	1.0 - 3.0*	0.15 - 0.3	100 - 200
	С небольшими прерываниями		AH630			100 - 200
	С длинными прерываниями		AH630			50 - 100

*Для пластин CCMT0602 и DCMT0702, ар = 0.5 - 2.5
Нержавеющих сталей: X5CrNi18-10, X5CrNiMo17-12-2 и т.п.