

Базовые стружколомы

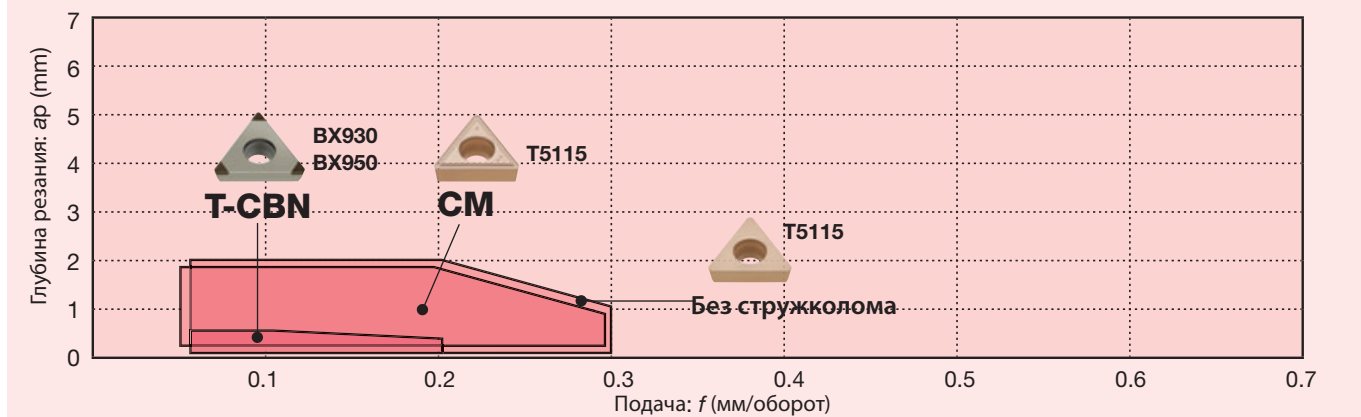
Пластины с положительной геометрией

К Чугун

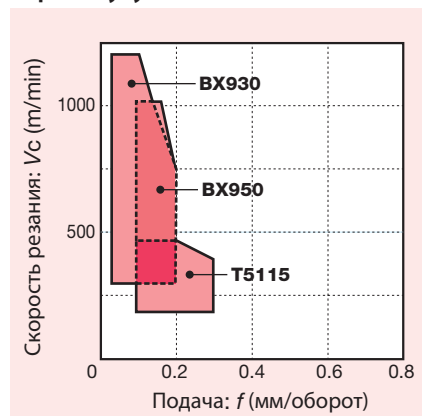
2

Пластины ТАС

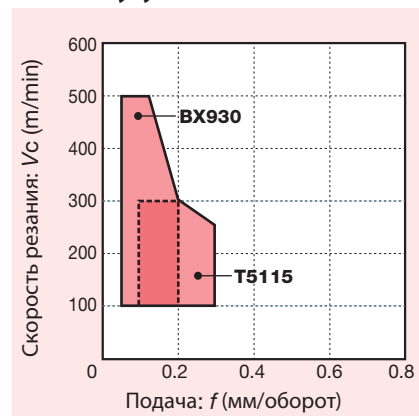
Система стружколома для токарной обработки (пластины с положительной геометрией)



Серый чугун



Ковкий чугун



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (T-CBN)		Показывает хорошие эксплуатационные качества при чистовой обработке чугуна.
Без стружколома		Демонстрирует широкий спектр типов обработки: от чистовой до черновой обработки чугуна. Превосходная прочность режущей кромки.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
CM		Универсальный стружколом с низкой силой резания, предназначен для чистовой и получистой обработки.

Стандартные условия резания

Тип операции	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ар (мм)	Подача f (мм/оборот)	Скорость резания: Vc (m/min)	
						Серый чугун	Ковкий чугун
Высокоточная чистовая обработка	Непрерывная	Без стружколома	BX930 BX950	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 1200	100 - 500
	С небольшими прерываниями					300 - 800	100 - 300
Чистовая обработка	Непрерывная	CM	T5115	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	150 - 450	100 - 300
	С небольшими прерываниями					100 - 300	100 - 250
	С длинными прерываниями					100 - 200	100 - 200
Средние глубины резания	Непрерывная	Без стружколома	T5115	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	150 - 450	100 - 300
	С небольшими прерываниями					100 - 300	100 - 250
	С длинными прерываниями					100 - 200	100 - 200

Серый чугун: GG25 и т.п.
Ковкий чугун: GGG45 и т.п.