

Выбор стружколома (Негативные пластины)

Сталь

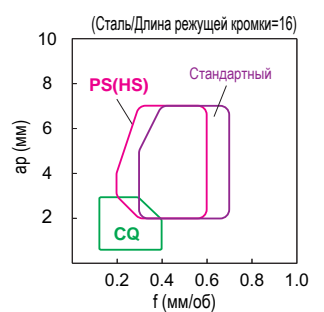
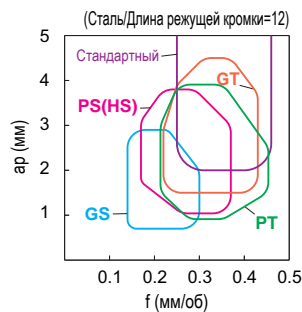
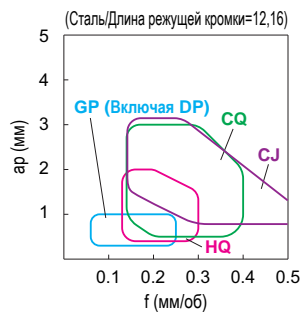
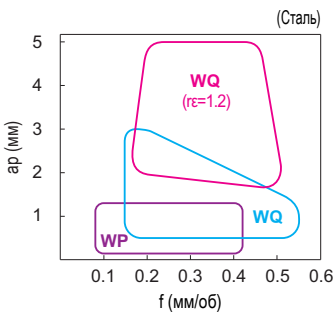
1 Прессованный стружколом

В

Пластины (точение)

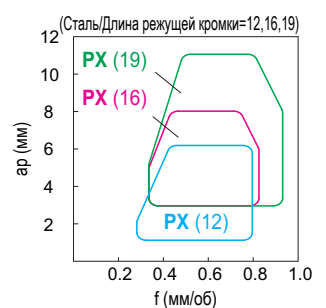
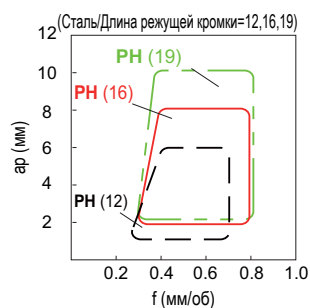
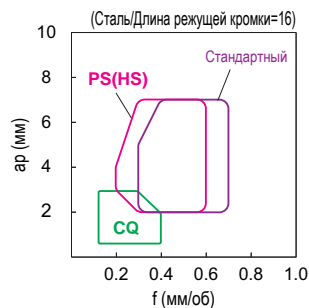
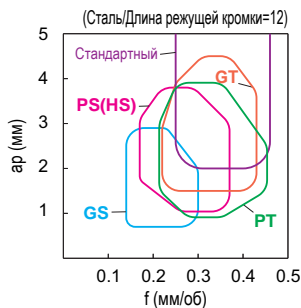
Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая (Геометрия Wiper)	WP			Пластина Wiper. Возможность повышения подачи в два раза при чистовой обработке с легким резанием, сохранение отличного качества обработанной поверхности без необходимости шлифования.	Чистовая-Получистовая	CQ			Хороший отвод стружки при различных значениях глубин резания, как, например, при профильной обработке. Подходит для продольного точения.
Чистовая-Получистовая (Геометрия Wiper)	WQ			Пластина Wiper. Возможность повышения подачи в два раза при сохранении отличного качества обработанной поверхности без необходимости шлифования. Высокая производительность и хороший отвод стружки.	Чистовая-Получистовая (Продольное точение)	CJ			Лучшее скручивание стружки при малых глубинах резания и высоких подачах. Лучшее удаление стружки при профильной обработке и продольном точении.
Чистовая	GP			Чистовая обработка с легким резанием. Хороший отвод стружки.	Получистовая-Черновая	GS			Стружколом с прочной режущей кромкой. Стабильная обработка при непрерывном и легком прерывистом резании.
Чистовая-Получистовая	HQ			Острая режущая кромка и широкая область стружкодробления благодаря 3-D переднему углу и геометрии с двойным выступом.	Получистовая-Черновая	CS			Стружколом универсального применения с прочной режущей кромкой. Стабильная обработка при непрерывном и легком прерывистом резании.

● Диапазон применения стружколома



Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Полуцисткая-Черновая	PS			Универсальный стружколом с широким диапазоном применения. Более стабильная обработка за счет большой площади контактной поверхности.	Черновая	Стандартный (Без обозначения)			Низкое усилие резания, подходит для черновой обработки с большой глубиной резания.
Полуцисткая-Черновая	HS			Универсальный стружколом. Применяется для профильной обработки.	Полуцисткая-Черновая (Высокая подача)	HT			Низкое усилие резания при обработке на высоких подачах. Стружколом с прочной режущей кромкой, применяется для прерывистого резания.
Полуцисткая-Черновая (Высокая подача)	PT			Низкое усилие резания при обработке на высоких подачах. Опорная конструкция фаски.	Черновая	PH			Черновая обработка стали. Благодаря прочной режущей кромке подходит для тяжелого прерывистого резания и обработки деталей большого диаметра.
Полуцисткая-Черновая (Высокая подача)	GT			Прочная режущая кромка. Геометрия с широкой фаской, беспрепятственный отвод стружки даже при обработке на высоких подачах.	Черновая Односторонняя (Высокая подача)	PX			Черновая обработка и операции на высоких подачах. Низкое усилие резания.

● Диапазон применения стружколома



Выбор стружколома (Негативные пластины)

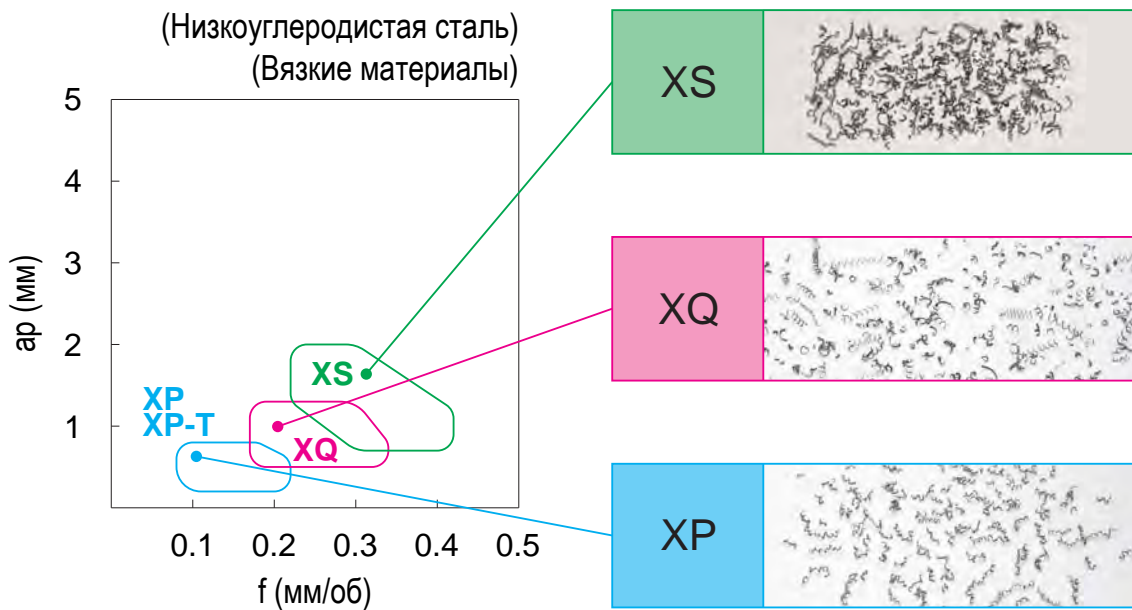
Низкоуглеродистая сталь / Вязкие материалы

В

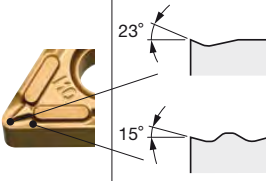
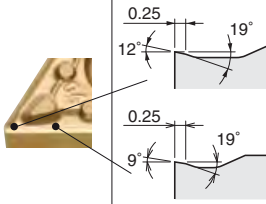
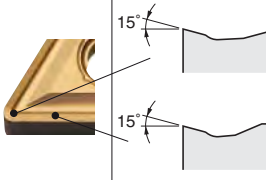
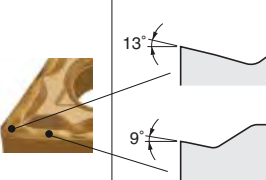
Пластины (точение)

Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая	XP			Надежное стружколомение при обработке вязких материалов.	Получистовая	XQ			Благодаря небольшой передней поверхности и особой геометрии демонстрирует надежное стружколомение при получистовой обработке.
							Стружколом XP с прочной режущей кромкой для чистовой обработки. Рекомендуется при прерывистом резании и для нестабильной чистовой обработки.		

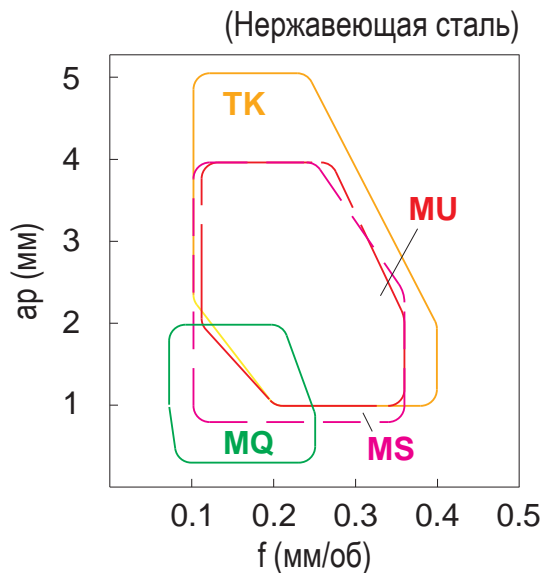
● Диапазон применения стружколома

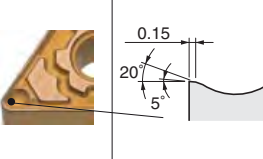
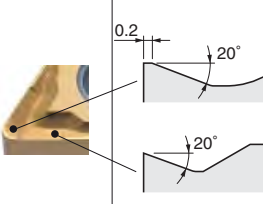
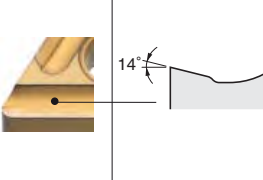


Нержавеющая сталь

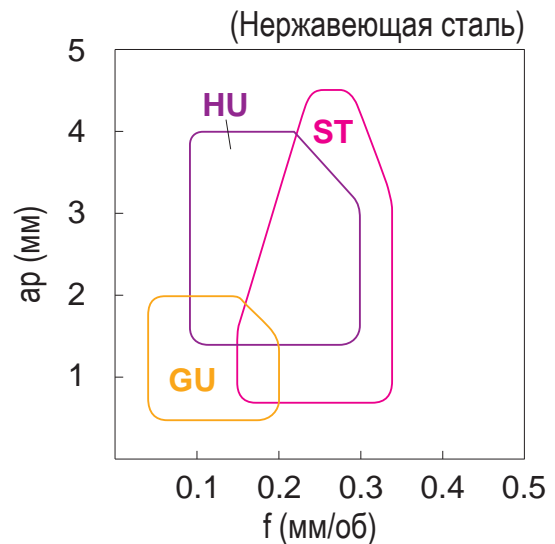
Режим	Обозначение	Геометрия	Особенности
Чистовая	MQ		Увеличенный передний угол и скругленная форма кромки. Низкое усилие резания и хороший отвод стружки.
Получистовая-Черновая	MS		Превосходные характеристики остроты и прочности режущей кромки достигаются за счет положительного угла фаски. Сверхпрочная режущая кромка способна предотвратить поломку пластины.
Получистовая-Черновая	MU		Увеличенный передний угол позволяет снизить усилие резания. Меньшее количество заусенцев благодаря уменьшению вероятности образования проточин.
Получистовая-Черновая	TK		Гладкая поверхность стружколома улучшает отвод стружки и обеспечивает меньшее налипание материала. Крупная скрученная стружка.

● Диапазон применения стружколома



Режим	Обозначение	Геометрия	Особенности
Чистовая	GU		Острая режущая кромка и низкое усилие резания благодаря 3-D переднему углу. Применяется для обработки валов малого диаметра.
Получистовая-Черновая	HU		Острая и прочная режущая кромка благодаря 3-D переднему углу. Применяется для обработки валов малого диаметра.
Получистовая-Черновая	ST		Более низкое усилие резания благодаря увеличенному переднему углу. Меньшее количество проточин за счет особой геометрии.

● Диапазон применения стружколома



Выбор стружколома (Негативные пластины)

Чугун

В

Пластины (точение)

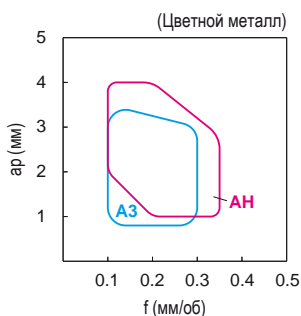


Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Обработка острой режущей кромкой	Стандартный			Стандартный стружколом для обработки чугуна в диапазоне от непрерывного до легкого прерывистого резания. (Низкое усилие резания)	Стабильная обработка	Без стружколома			Обработка чугуна на высоких подачах с легким прерывистым резанием.
	C			Обработка чугуна на высоких подачах в диапазоне от непрерывного до легкого прерывистого резания.		GC			Обработка чугуна с тяжелым прерывистым резанием.
	ZS			Стандартный стружколом для обработки чугуна в диапазоне от легкого прерывистого до прерывистого резания. (Высокая стабильность)					

Цветные металлы

Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая-Получистовая	A3			Увеличенный передний угол и гладкая поверхность. Хороший отвод стружки и меньшее налипание материала.	Получистовая-Черновая	АН			Полированная поверхность стружколома. Беспрепятственный отвод стружки и меньшее налипание материала.
								Класс допуска G: острая кромка Класс допуска M: скругленная кромка	

● Диапазон применения стружколома



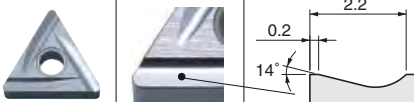


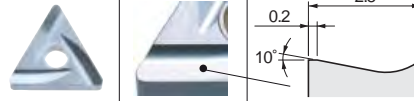
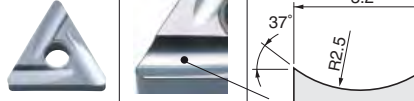
Стружколом A3	
	ap=2 мм f=0.2 мм/об
	ap=2 мм f=0.3 мм/об

Стружколом АН	
	ap=2 мм f=0.2 мм/об
	ap=2 мм f=0.3 мм/об

Сталь

2 Шлифованный стружколом

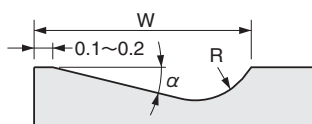
Режим	Обозначение	Геометрия	Особенности
Чистовая	S		Острая режущая кромка и более низкое усилие резания. Хороший отвод стружки и ее беспрепятственное удаление.
Чистовая-Получистовая	B		Подходит для универсальной обработки с диапазоном подач 0.15-0.25 мм/об.
Получистовая-Черновая	C		Подходит для универсальной обработки с диапазоном подач 0.20-0.35 мм/об.

Режим	Обозначение	Геометрия	Особенности
Черновая	D		Подходит для универсальной обработки с диапазоном подач 0.30-0.45 мм/об.
Получистовая-Черновая / Низкое сопротивление резанию	25R		Применяется для обработки вязких материалов, таких как низкоуглеродистая сталь. Увеличенный передний угол, подходит для обработки нержавеющей стали.

Эффективность шлифованного стружколома

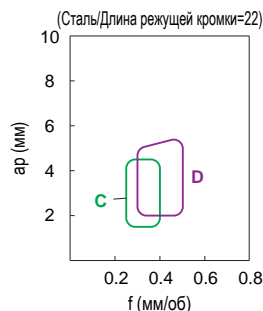
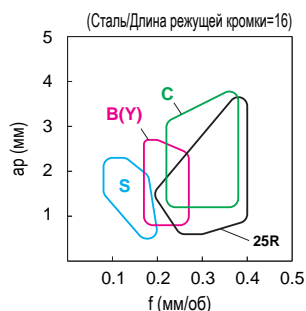
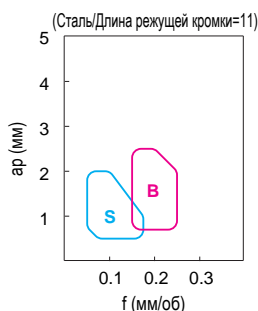
- 1 Более низкое усилие резанию и улучшенная конструкция режущей кромки
- 2 Улучшенные характеристики сопротивления налипанию материала
- 3 Повышенная точность и улучшенная чистота поверхности
- 4 Направленное удаления стружки

Характеристики стружколомов B, C, D и параллельного шлифованного стружколома



Пластины	Размер	Обозначение стружколома	W	α	R
CNGG	09,12	Без обозначения (Аналогичен С)	2.2	14°	1.0
WNGG	06	Без обозначения (Аналогичен С)	2.2	14°	1.0
	11,16	B	1.5	14°	0.5
	16,22	C	2.2	14°	1.0
TNGG	16,22	D	2.8	10°	1.5
	11,15	Без обозначения (Аналогичен С)	2.5	14°	2.0
DNGG	11,15	Без обозначения (Аналогичен С)	2.5	14°	2.0
VNGG	16	Без обозначения (Аналогичен В)	1.5	14°	0.5
SNGG	09,12	B	1.5	14°	0.5
	12	C	2.2	14°	1.0

Диапазон применения стружколома



Выбор стружколома (Позитивные пластины)

Сталь

1 Прессованный стружколом

В



Пластины (точение)

Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Малая глубина резания	CF			Подходит для чистовой обработки при малой глубине резания (0.02 до 2 мм).	Чистовая	СК			Хорошая обрабатываемость резанием. Применяется для обработки в двух направлениях на токарном автомате.
Чистовая	GF			Точка расположена около линии выступа, перпендикулярного режущей кромке. При малой глубине резания стружка ломается на мелкие части.	Чистовая	GP			Хороший контроль отвода стружки при чистовой обработке. Применяется для обработки вязких материалов, таких как низкоуглеродистая сталь, материалов для изготовления труб.
Чистовая-Получистовая	GQ			Использование оптимальной ширины стружколома, исходя из глубины резания, позволяет выполнять резание в широком диапазоне условий.	Чистовая	DP			Надежное стружколомо при чистовой обработке.
Чистовая	XP			Широкая область стружкодробления и острая режущая кромка. Подходит для обработки низкоуглеродистой стали и вязких материалов.	Чистовая-Получистовая	HQ			Универсальный стружколом для получистовой обработки.
Чистовая-Получистовая	XQ			Широкая область стружкодробления и острая режущая кромка. Подходит для обработки низкоуглеродистой стали и вязких материалов.	Получистовая	G			Стружколом для получения короткой стружки при получистовой обработке.
Чистовая-Получистовая	GK			Хорошее удаление стружки за счет наличия точки ломания и широкой канавки.	Получистовая	Стандартный (Без обозначения)			Стружколом с прочной режущей кромкой для получистовой обработки.

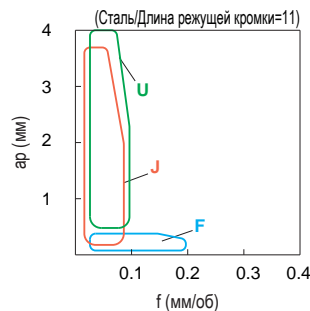
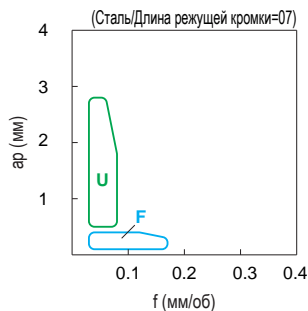
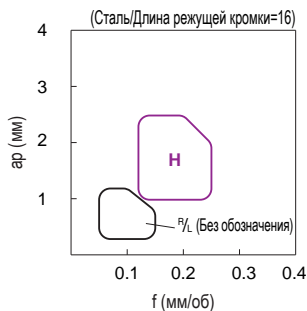
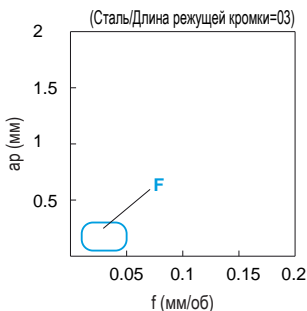
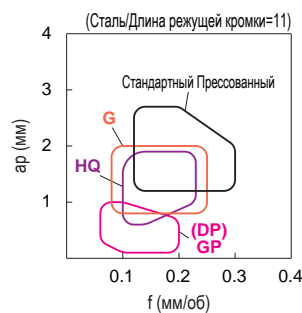
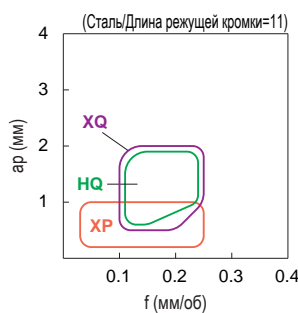
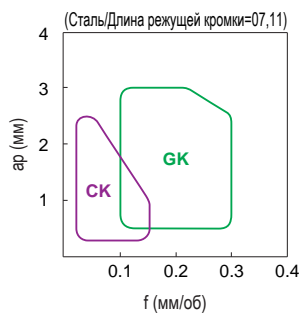
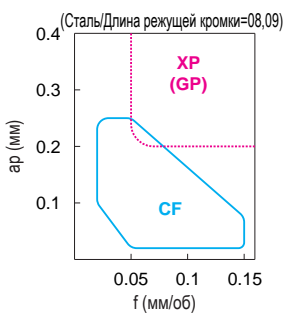
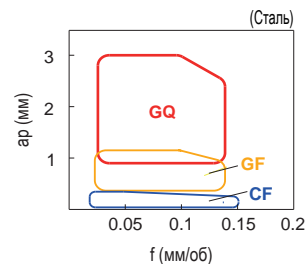
Сталь

2 Шлифованный стружколомом

Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая	Без обозначения			Хороший отвод стружки и низкое усилие резания при чистовой обработке с легким прерывистым резанием.
Получистовая	Y			Острая режущая кромка и отличное качество чистовой обработки поверхности.

Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Низкая подача	J			Наклонная поверхность стружколома и контроль отвода стружки при различной глубине резания. Подходит для токарных автоматов.
Низкая подача	U			Хороший отвод стружки при обработке на низких подачах, низкое усилие резания при различной глубине.

● Диапазон применения стружколома



Выбор стружколома (Позитивные пластины)

Сталь

2 Шлифованный стружколом

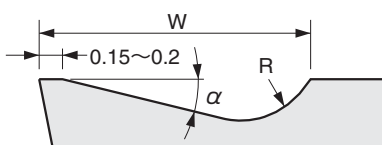
В



Пластины (точение)

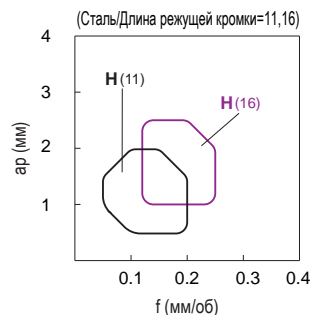
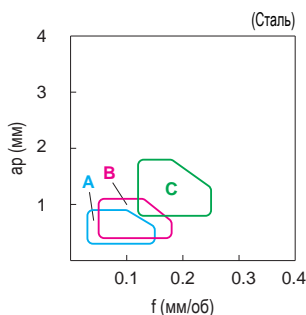
Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая	A			Увеличенный передний угол и низкое усилие резания. Узкая кромка стружколома и надежное стружколомение.	Получистовая	C			Применяется для обработки на тяжелых режимах. Хороший отвод стружки и меньшее сопротивление резанию.
		Чистовая-Получистовая	B					Универсальный стружколом для обработки на легких режимах. Оптимальное сочетание острой режущей кромки и контроля отвода стружки.	Получистовая

● Характеристики стружколомов A, B, C и параллельного шлифованного стружколома



Пластины	Размер	Обозначение стружколома	W	α	R
TPGR	11	A	1.0	17°	0.5
	11,16	B	1.5	14°	0.5
	16	C	2.2	14°	1.0
SPGR	09	Без обозначения (Аналогичен B)	1.5	14°	0.5
	12	Без обозначения (Аналогичен C)	2.2	14°	1.0

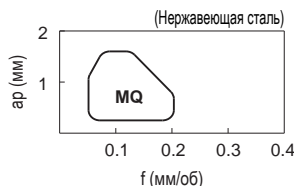
● Диапазон применения стружколома




Нержавеющая сталь

Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая	MQ			Хорошее удаление стружки при растачивании. Мелкая скрученная стружка. Препятствует оплетению державки стружкой и обеспечивает стабильные показатели шероховатости поверхности.

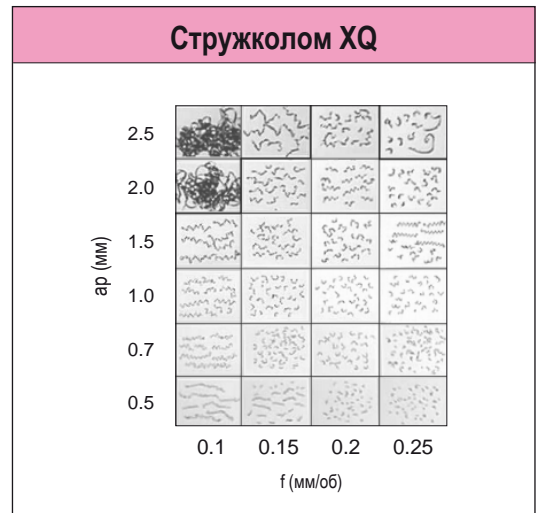
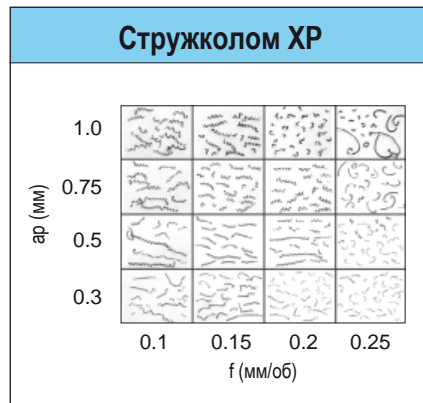
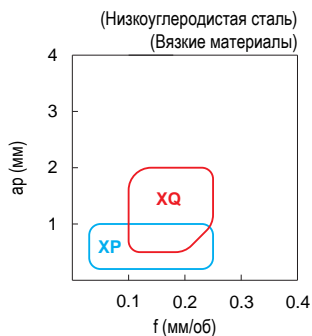
● Диапазон применения стружколома




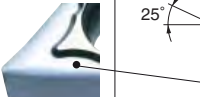
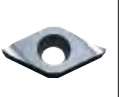
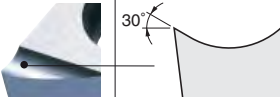
Низкоуглеродистая сталь / Вязкие материалы

Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая	XP			Надежное стружколомание даже при обработке низкоуглеродистой стали и вязких материалов.	Чистовая-Получистовая	XQ			Широкая область стружкодробления и острая режущая кромка. Подходит для обработки низкоуглеродистой стали и вязких материалов.

● Диапазон применения стружколома



Цветные металлы

Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая-Получистовая	АН			Стружколомающая канавка с положительной геометрией и хороший отвод стружки при низком усилии резания. Полированная поверхность уменьшает налипание материала.	Чистовая-Получистовая	A3			Увеличенный передний угол, беспрепятственный отвод стружки и меньшее налипание материала. Острая режущая кромка и отличное качество чистой обработки поверхности.

