

Выбор стружколома (Негативные пластины)

Чугун

В

Пластины (точение)

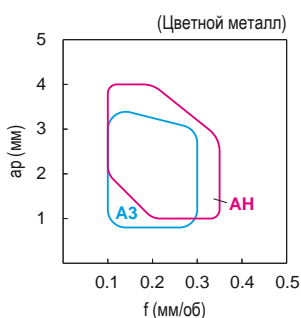


Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Обработка острой режущей кромкой ↑	Стандартный			Стандартный стружколом для обработки чугуна в диапазоне от непрерывного до легкого прерывистого резания. (Низкое усилие резания)	↓ Стабильная обработка	Без стружколома			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