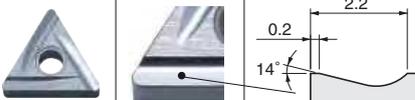
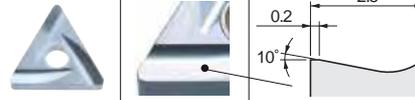
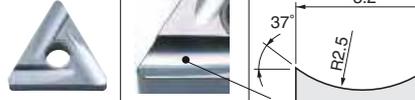


Сталь

2 Шлифованный стружколом

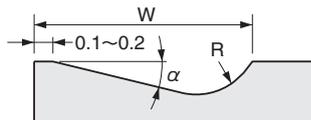
Режим	Обозначение	Геометрия	Особенности
Чистовая	S		Острая режущая кромка и более низкое усилие резания. Хороший отвод стружки и ее беспрепятственное удаление.
Чистовая-Получистовая	B		Подходит для универсальной обработки с диапазоном подач 0.15-0.25 мм/об.
Получистовая-Черновая	C		Подходит для универсальной 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
		B	1.5	14°	0.5
		C	2.2	14°	1.0
TNGG	16,22	D	2.8	10°	1.5
		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

