


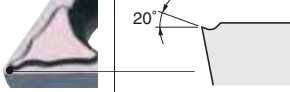

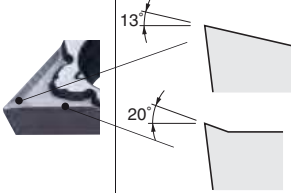

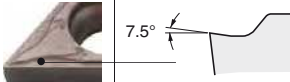

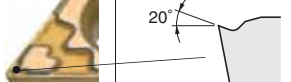

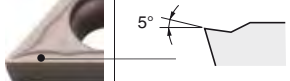



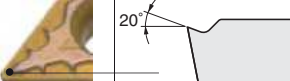

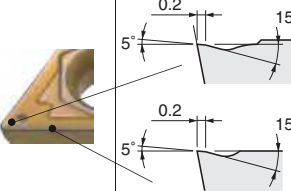

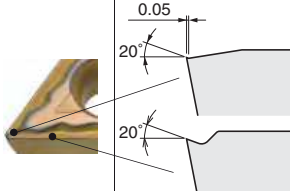

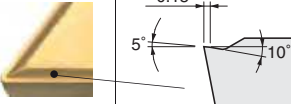

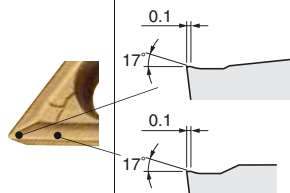


Выбор стружколома (Позитивные пластины)

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.