

Выбор стружколома (Позитивные пластины)

Сталь

2 Шлифованный стружколом

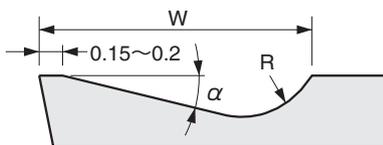
В



Пластины (точение)

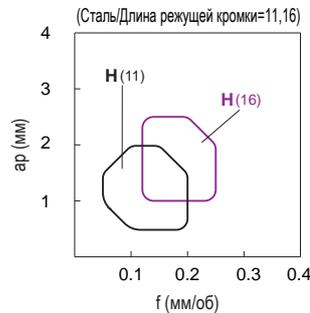
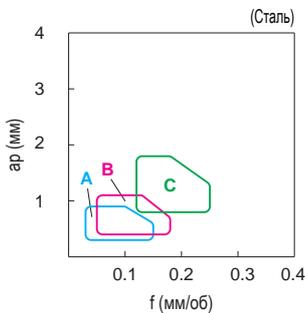
Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности	Режим	Обозначение	Геометрия		Особенности
Чистовая	A			Увеличенный передний угол и низкое усилие резания. Узкая кромка стружколома и надежное стружколомение.	Получистовая	C			Применяется для обработки на тяжелых режимах. Хороший отвод стружки и меньшее сопротивление 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

