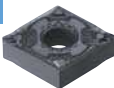










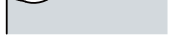








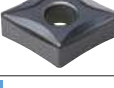


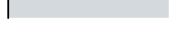

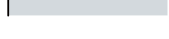

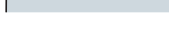



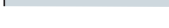


Стружколомы для токарной обработки

Форма	Геометрия передней поверхности	Диапазон применения													Технические характеристики и рекомендации
		Подача, мм/об													
		0.04	0.063	0.10	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3		
		Глубина резания, мм													
		0.1	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3	10.0	11.6	13	
Серия «V»	VG						0.1~0.35			0.5~2.5					Чистовое точение <ul style="list-style-type: none">Устойчивое стружкообразование при малых сечениях срезаемого слоя.Высокая эффективность при контурной обработке.
	VQ						0.1~0.4			1.0~3.0					Чистовое, получистовое точение <ul style="list-style-type: none">Усиленная режущая кромка, устойчивость к выкрашиванию.
	VL						0.1~0.35			0.2~1.5					Получистовое точение <ul style="list-style-type: none">Устойчивое стружкообразование при обработке вязких и прочных материалов. Высокая эффективность обработки низкоуглеродистых и среднеуглеродистых сталей.Стабильный отвод стружки при обработке торцев и контурной обработке. Высокое качество обработанной поверхности.
	VF						0.05~0.35			0.5~2.0					Чистовое точение <ul style="list-style-type: none">Устойчивое стружкообразование при малых глубинах резанияСтабильный отвод стружки при контурной обработке, обработке галтелей и т.д.
	VB						0.15~0.45			0.5~2.0					Чистовое точение <ul style="list-style-type: none">Возможность получения низкой шероховатости поверхности при высокой подаче.
	VC						0.12~0.45			0.5~3.5					Получистовое точение <ul style="list-style-type: none">Устойчивое стружкообразование при фасонной обработке при прерывистом резании с различными глубинами резания.
	VM						0.1~0.5			1.0~5.0					Получистовое точение <ul style="list-style-type: none">Устойчивое стружкообразование в широком диапазоне применения.Эффективное применение на станках с ЧПУ.
	VK						0.15~0.5			1.0~5.0					Универсальная обработка, черновое фрезерование <ul style="list-style-type: none">Высокая стойкость СМП при прерывистом резании.
	VH									0.7~1.4			6.0~15.0		Тяжелое черновое точение <ul style="list-style-type: none">Специальная геометрия для тяжелых условий резания.Специальная разработка для таких отраслей как судостроение, тяжелое машиностроение и т.д.
	VT									0.75~1.6			7.0~17.0		Тяжелое черновое точение <ul style="list-style-type: none">Специальная геометрия для тяжелых условий резания.Специальная разработка для таких отраслей как судостроение, тяжелое машиностроение и т.д.
	VP1						0.07~0.20			0.10~1.5					Чистовое точение <ul style="list-style-type: none">Высоко позитивная геометрия режущей кромкиСнижение контакта стружки с пластиной минимизирует её нагрев и увеличивает стойкость
	VP2						0.10~0.40			0.50~4.5					Получистовое точение <ul style="list-style-type: none">Устойчивое стружкообразование при контурном точении с переменными глубинами резания
	VP3						0.12~0.5			0.50~5.0					Получистовое точение <ul style="list-style-type: none">Высоко позитивная геометрия, снижает силу резанияВысокая эффективность при обработке высокопрочных материаловУстойчивость в работе и стружкообразовании при больших глубинах резания.
Серия «Н»	HU					0.03~0.25			0.1~1.5					Чистовое точение, тонкое точение <ul style="list-style-type: none">Высокая точность обработки при малых усилиях резания и подачахУстойчивое стружкообразование за счет специальной геометрии передней поверхности.	
	HR						0.25~0.65			2.5~7.0				Черновое точение <ul style="list-style-type: none">Устойчивое стружкообразование при высоких глубинах резания и подачах.Высокая стойкость СМП при прерывистом резании за счет наличия упрочняющей фаски на главной и вспомогательной режущей кромке.	
	HA						0.03~0.3			0.5~2.5				Обработка легкообрабатываемых материалов и нержавеющей стали <ul style="list-style-type: none">Снижение сил резания за счет положительной геометрии передней поверхности.Высокая прочность режущей кромкиПрименима для обработки низкоуглеродистых сталей, алюминия, меди.	

Примечание: «Диапазоны применения» предусматривают правильное соответствие стружколома и обрабатываемого материала.

