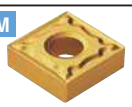
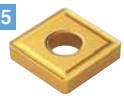
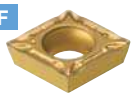
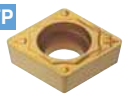
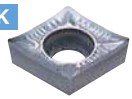
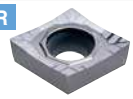
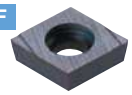
для размещения заказа - korloy@korloy-tools.ru

Стружколомы для токарной обработки

Форма		Геометрия передней поверхности	Диапазон применения (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)	Технические характеристики и рекомендации
Серия «H»	HS		0.1~0.4 1.0~4.0	**Получистовая обработка нержавеющей стали** • Высокая стойкость СМП за счет специальной геометрии передней поверхности. • Снижение сил резания посредством положительного переднего угла.
Серия «G»	GM 		0.1~0.5 0.7~4.0	**Получистовое точение** • Устойчивое стружкодробление при средних режимах резания. • Высокая стойкость СМП при прерывистом резании и высокой подаче за счет усиленной геометрии режущей кромки.
	GR		0.3~0.8 3.0~8.0	**Черновое точение** • Применима при большихглубинах резания и подачах для обработки сталей и чугунов. • Высокая стойкость СМП при прерывистом резании.
	GH		0.3~1.3 3.0~11.0	**Черновое точение** • Устойчивое стружкодробление при больших глубинах резания и подачах. • Устойчивость к ударным нагрузкам благодаря упрочненной геометрии режущей кромки. • Снижение сил резания за счет специальной геометрии СМП.
	GS		0.15~0.5 1.5~5.5	**Получерновая-черновая обработка нержавеющей стали** • Устойчивое стружкодробление в широком диапазоне применения.
Серия «B»	B25 		0.5~1.0 4.0~10.0	**Универсальное применение** • Устойчивое стружкодробление в широком диапазоне применения.
Серия «V-posi»	VF 		0.05~0.25 0.1~1.5	**Чистовое, тонкое точение** • Устойчивое стружкобродление при малых глубинах резания
	VL		0.05~0.20 0.1~1.0	**Чистовое точение** • Превосходное стружкодробление при обработке низкоуглеродистых и трубных сталей
Серия «H-posi»	HFP 		0.05~0.25 0.1~1.5	**Чистовое, тонкое точение** • Устойчивое стружкодробление при малой глубине резания и низкой подаче. • Снижение сил резания за счет положительной геометрии передней поверхности. • Обеспечивает высокую точность обработки при растачивании.
	HMP		0.08~0.4 0.5~3.5	**Универсальное применение** • Устойчивое стружкодробление в широком диапазоне применения. • Применима для обработки нержавеющей стали.
Серия «C»	C25		0.1~0.35 1.0~3.0	**Универсальное применение** • Высокая стойкость СМП при прерывистом резании. • Высокое качество обработки. • Снижение сил резания за счет положительной геометрии передней поверхности.
Серия «AL»	AK 		0.03~0.4 0.1~4.0	**Обработка алюминия** • Снижение сил резания за счет малого угла заострения (сверхположительная геометрия). • Уменьшение силы трения стружки о переднюю поверхность за счет низкой шероховатости и оптимальной геометрии передней поверхности. • Препятствие наростообразованию. • Применима для обработки цветных металлов и сплавов.
	AR 		0.05~0.5 0.5~4.0	**Универсальная обработка, черновое фрезерование** • Высокая прочность режущей кромки при высокой подаче • Возможность применения при высокой скорости резания
Серия «Auto tool»	KF 		0.01~0.12 0.01~1.0	**Чистовое точение** • Применима при очень малых глубинах резания за счет острой режущей кромки. • Высокая стойкость посредством снижения сил резания. • Высокое качество обработанной поверхности.
	KM		0.04~0.15 0.05~1.5	**Чистовое, получистовое точение** • Устойчивое стружкодробление и высокая стойкость режущей кромки.
Серия «Wiper»	LW		0.15~0.6 1.0~5.0	**Получистовое точение** • Хорошее качество обработанной поверхности и устойчивое стружкодробление при высокой подаче.
	VW		0.15~0.5 0.5~3.5	**Чистовое точение** • Высокое качество обработанной поверхности при высоких подачах.

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

korloy@korloy-tools.ru
www.korloy-tools.ru