








А Стружколомы

Стружколомы для фрезерной обработки

Форма		Геометрия передней поверхности	Диапазон применения													Технические характеристики и рекомендации
			Поддача, мм/зуб													
			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 «Alpha mill»	MA							0.1~0.4					0.5~16			Обработка алюминия <ul style="list-style-type: none">• Высокая эффективность обработки алюминия за счет острой режущей кромки и полированной передней поверхности препятствующей налипанию стружки.
	MF						0.05~0.15						0.5~16			Чистовое фрезерование <ul style="list-style-type: none">• Снижение сил резания и обеспечение высокой стойкости за счет положительной геометрии передней поверхности, возможность применения на станках малой мощности.
	MM							0.1~0.25						0.5~16		

Стружколомы для сверления

Форма	Геометрия передней поверхности	Диапазон применения														Технические характеристики и рекомендации		
		Поддача, 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																
		30	60	90	120	150	180	210	240	270	300	330	900					
Серия «KING-DRILL»	PD			0.04~0.15												25~300		Универсальное применение • Стружколом, разработанный для сверл серии King Drill обеспечивающий, устойчивое дробление стружки при обработке различных материалов, а так же применим для сверления нержавеющих сталей и чугунов.
	ND			0.04~0.15												25~300		Для не металлических материалов Высокий передний угол и полированная передняя поверхность, позволяющая эффективно обрабатывать алюминий и другие цветные металлы. Устойчивое стружкодробление и отвод стружки с применением сверл серии King Drill

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

