

В Токарные стружколомы

Рекомендации по выбору стружколомов

Обрабатываемые материалы: низкоуглеродистые стали
Твердость ниже 180HV

Обрабатываемые материалы
P
Стали

Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	0.1 ~ 0.5 ~ 1.5 Чистовое точение	HU	0.03 ~ 0.10 ~ 0.25	CN1000 CN2000	280 270	CNG(M)G р. B18	DNG(M)G р. B23, B24	SNG(M)G р. B28, B31	TNG(M)G р. B35		
	0.2 ~ 0.8 ~ 1.5 Чистовое точение	VL	0.1 ~ 0.2 ~ 0.35	NC3010 NC3220 CN1000 CN2000	300 300 270 260	CNMG р. B20	DNMG р. B25	SNMG р. B31	TNMG р. B38	VNMG р. B43	WNMG р. B46
	0.5 ~ 1.0 ~ 1.5 Чистовое точение	VF	0.05 ~ 0.15 ~ 0.35	NC3010 NC3120 NC3220 NC5330	310 270 310 230	CNMG р. B20	DNMG р. B25	SNMG р. B32	TNMG р. B39	VNMG р. B43	WNMG р. B47
	0.5 ~ 1.0 ~ 2.0 Чистовое точение	VB	0.15 ~ 0.2 ~ 0.4	NC3010 NC3220	300 250	CNMG р. B20	DNMG р. B25		TNMG р. B38		WNMG р. B46
	0.5 ~ 1.5 ~ 3.5 Получистовое, чистовое точение	VC	0.12 ~ 0.25 ~ 0.45	NC3010 NC3220 NC3120 NC5330	290 250 250 200	CNMG р. B20	DNMG р. B25	SNMG р. B31	TNMG р. B38	VNMG р. B43	WNMG р. B47
	0.8 ~ 1.5 ~ 3.5 Получистовое, чистовое точение	HA	0.10 ~ 0.20 ~ 0.40	NC3010 NC3120 NC3220 NC9025	300 230 230 180	CNMG р. B19	DNMG р. B24	SNMG р. B30	TNMG р. B37	VNMG р. B42	WNMG р. B45
	1.0 ~ 2.5 ~ 5.0 Получистовое точение	VM	0.10 ~ 0.25 ~ 0.50	NC3010 NC3120 NC3220 NC3030 NC5330 CN2000	270 230 230 210 200 220	CNMG р. B21	DNMG р. B25	SNMG р. B32	TNMG р. B39	VNMG р. B44	WNMG р. B47
	2.5 ~ 4.0 ~ 7.0 Черновое точение	HR	0.25 ~ 0.45 ~ 0.65	NC3010 NC3120 NC3220 NC3030	150 130 130 100	CNMG р. B19	DNMG р. B24	SNMG р. B31	TNMG р. B38		WNMG р. B46
	6.0 ~ 10.0 ~ 15.0 Тяжелое черновое точение	VH	0.7 ~ 1.0 ~ 1.4	NC3010 NC3030 NC500H NC5330	50~250 50~150 50~150 50~150	CNMM р. B22		SNMM р. B33			
	7.0 ~ 12.0 ~ 17.0 Тяжелое черновое точение	VT	0.75 ~ 1.2 ~ 1.6	NC3010 NC3030 NC500H NC5330	50~250 50~150 50~150 50~150	CNMM р. B33		SNMM р. B33			

● : Первичный выбор