





## Рекомендуемый стружколом for workpiece

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°
Положительная геометрия	VF		0.05 ~ 0.15 Чистовое точение	NC3010 NC3120 <b>NC3220</b> NC5330 CC105 CN1000 CN2000	280 250 <b>250</b> 250 260 240 230	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VCMT	
						p. B50	p. B53	p. B55	p. B59	p. B45	
	VL		0.05 ~ 0.1 Чистовое точение	NC3010 <b>NC3220</b> NC3120 NC5330	290 <b>250</b> 250 200				TC(P)MT	VC(B)MT	
									p. B59	p. B65	
	HMP		0.08 ~ 0.20 Получистовое, чистовое точение	NC3010 NC3120 <b>NC3220</b> NC5330 CN1000 CN2000	260 230 <b>230</b> 200 240 230	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VCMT	
						p. B50	p. B53	p. B55	p. B59	p. B65	
	C25		0.10 ~ 0.25 Получистовое точение	NC3010 NC3120 <b>NC3220</b> NC5330 CN1000 CN2000	250 220 <b>220</b> 200 240 230	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT		
						p. B50	p. B54	p. B55	p. B59		

● : Первичный выбор