

В Токарные стружколомы

Рекомендации по выбору стружколомов

Обрабатываемые материалы: углеродистые, инструментальные стали
Твердость 135~300HB

Обрабатываемые материалы
M
Нержавеющие 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	1.0 ~ 2.5 ~ 4.0 Получистовое, точение	HS	0.1 ~ 0.25 ~ 0.40	PC8110 NC9025 PC5300 PC9030	280 200 160 120	CNMG р. B20	DNMG р. B24	SNMG р. B31	TNMG р. B38	VNMG р. B42	WNMG р. B46
	2.0 ~ 4.5 ~ 6.5 Черновое точение	VM	0.20 ~ 0.40 ~ 0.60	PC8110 NC5330 PC5300 PC9030	250 180 150 120	CNMG р. B21	DNMG р. B25	SNMG р. B32	TNMG р. B39	VNMG р. B44	WNMG р. B47
	0.5 ~ 1.5 ~ 4.0 Получистовое, точение	VP2	0.03 ~ 0.15 ~ 0.30	PC8110 NC9025 PC5300 PC9030	250 180 150 120	CNMG р. B21	DNMG р. B26	SNMG р. B32	TNMG р. B39		WNMG р. B48
	1.0 ~ 2.0 ~ 4.5 Получистовое, точение	VP3	0.1 ~ 0.25 ~ 0.40	PC8110 NC9025 PC5300 PC9030	280 200 160 120	CNMG р. B21	DNMG р. B26	SNMG р. B32	TNMG р. B39	VNMG р. B43	WNMG р. B48
Положительная геометрия	0.1 ~ 0.5 ~ 1.5 Чистовое точение	VF	0.05 ~ 0.15 ~ 0.25	NC3010 NC3120 NC3220 NC5330 CC105 CN1000 CN2000	280 250 250 250 260 270 260	CCMT р. B50	DCMT р. B53	SCMT р. B55	TCMT р. B59	VCMT р. B65	
	0.5 ~ 1.5 ~ 3.0 Получистовое, точение	HMP	0.10 ~ 0.20 ~ 0.30	PC8110 NC9025 PC5300 PC9030 CN1000 CN2000	250 200 180 150 260 240	CCMT р. B50	DCMT р. B53	SCMT р. B55	TCMT р. B59	VCMT р. B65	
	1.0 ~ 1.5 ~ 3.0 Получистовое, точение	C25	0.15 ~ 0.25 ~ 0.35	PC8110 NC9025 PC5300 PC9030 CN1000 CN2000	250 200 170 140 150 130	CCMT р. B50	DCMT р. B54	SCMT р. B55	TCMT р. B59		

● : Первичный выбор