

## 1-й этап — Выбор геометрии пластины

### Режущие пластины с отрицательным передним углом

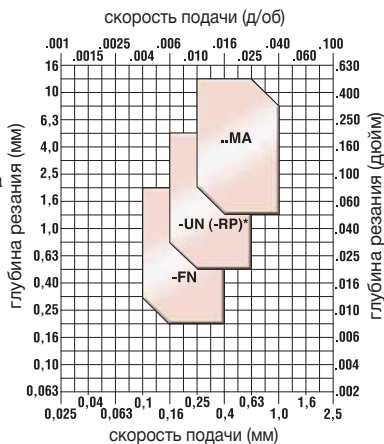
▼ Черновая обработка



▼▼ получистовая обработка



▼▼▼ Чистовая обработка

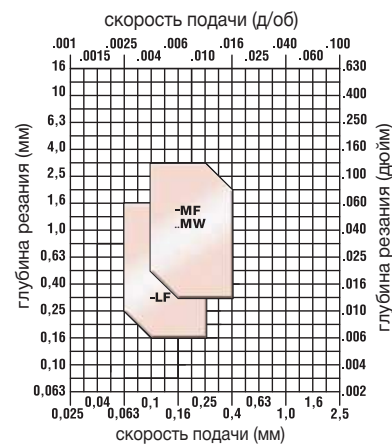


### Режущие пластины с положительным передним углом

▼▼ получистовая обработка



▼▼▼ Чистовая обработка



\* Геометрия может использоваться для получистовой обработки в целях снижения нагрузки при обработке высокопрочных материалов

## 2-й этап— Выбор сплава

### Серый чугун

#### Режим резания

	Отрицательная геометрия пластины			Положительная геометрия пластины	
	-FN ▼▼▼	-UN(-RP) ▼▼	..MA ▼	-LF ▼▼▼	-MF / ..MW ▼▼
тяжелое прерывистое резание	⚙️ KCK05	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
слегка прерывистое резание	⚙️ KCK05	KCK15	KCK15	KCK20	KCK20
колебание глубины резания, литейная корка	⚙️ KCK05	KCK15	KCK15	KCK15	KCK20
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность	⚙️ KCK05	KCK05	KCK05	KCK15	KCK20

### Чугун с шаровидным графитом

#### Режим резания

	Отрицательная геометрия пластины			Положительная геометрия пластины	
	-FN ▼▼▼	-UN(-RP) ▼▼	..MA ▼	-LF ▼▼▼	-MF / ..MW ▼▼
тяжелое прерывистое резание	⚙️ KCK05	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
слегка прерывистое резание	⚙️ KCK05	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
колебание глубины резания, литейная корка	⚙️ KCK05	KCK15	KCK20	KCK15	KCK15
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность	⚙️ KCK05	KCK15	KCK15	KCK15	KCK15