

■ Шаг 3 • Выбор типа стружколома и подачи

- Пластина с углом в плане или нейтрального исполнения.
- Обрабатываемый материал.

-CL Отрезка с малой подачей	-CF Чистовая отрезка	-CM Получистовая отрезка	-CR Черновая отрезка
			
• Отличный стружкоотвод при обработке на малых подачах. • Повышенная стабильность и прочность при выполнении сложных операций.	• Отрезная пластина с прецизионно шлифованной режущей кромкой для работы на малых подачах. • Криволинейная режущая кромка.	• Отрезная пластина с прецизионно формованной режущей кромкой для работы на средних подачах. • Стабилизированная прямолинейная режущая кромка.	• Отрезная пластина с прецизионно формованной режущей кромкой для работы с большими подачами. • Криволинейная режущая кромка.

Тип стружколома и подача • мм/об

тип пластины	P	M	K	N	S	H
	N-CR 0,08–0,3	N-CF 0,05–0,12	N-CM 0,05–0,2	N-CF 0,05–0,18	N-CF 0,04–0,10	Пластины из CBN доступны по запросу
	N-CF 0,05–0,15	—	—	—	—	—
	N-CL 0,05–0,15	N-CL 0,05–0,12	—	N-CL 0,05–0,18	N-CL 0,04–0,10	—
	R/L-CR 0,05–0,12	R/L-CF 0,04–0,08	R/L-CM 0,05–0,12	R/L-CF 0,04–0,10	R/L-CF 0,04–0,08	Пластины из CBN доступны по запросу
	R/L-CF 0,04–0,08	—	—	—	—	—
	R/L-CL 0,04–0,08	R/L-CL 0,04–0,08	—	R/L-CL 0,04–0,10	R/L-CL 0,04–0,08	—

■ Шаг 4 • Выбор сплава и скорости резания

Рекомендации по выбору сплава и скорости резания • м/мин

условия обработки		обрабатываемый материал					
		P	M	K	N	S	H
Beyond [®]	высокая производительность, оптимальные режимы, повышенные скорости резания	KT315 120–190	KT315 70–170	KCU25/KC5025 80–170	KT315 180–400	KCU25/KC5025 30–100	—
	универсальное решение (большинство операций)	KCU25/KC5025 80–170	KCU25/KC5025 80–150	KCU25/KC5025 70–150	KCU25/KC5025 150–300	KCU25/KC5025 25–75	Пластины из CBN доступны по запросу
	неблагоприятные условия, прерывистое резание, низкие скорости обработки	KCU25/KC5025 60–100	KMF 40–80	KMF 25–80	KMF 60–180	KMF 9–25	—

■ Шаг 5 • Выбор пластины и державки из каталога

ПРИМЕЧАНИЕ: Посадочный размер пластины должен соответствовать размеру посадочного гнезда под пластину на выбранной державке.

Пример для A2 • Отрезка

Материалнизкоуглеродистая сталь
Диаметр детали27 мм
Глубина резания4 мм

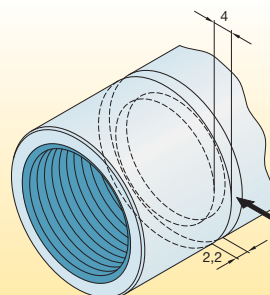
Рекомендации

ПластинаA2022R10CF00
СплавKC5025
Ширина резания2,2 мм
Посадочный размер пластины2

ДержавкаA2BNS3202
Размер посадочного гнезда2

Поздравляем!

Вы успешно повысили производительность отрезки за счет выбора пластины, сплава и режимов резания, лучше всего подходящих для вашей операции!



Скорость резания: 140 м/мин
Подача: 0,05 мм/об