

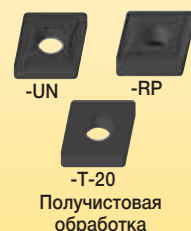
■ Шаг 1 • Выбор геометрии пластины

beyond

Пластины без заднего угла



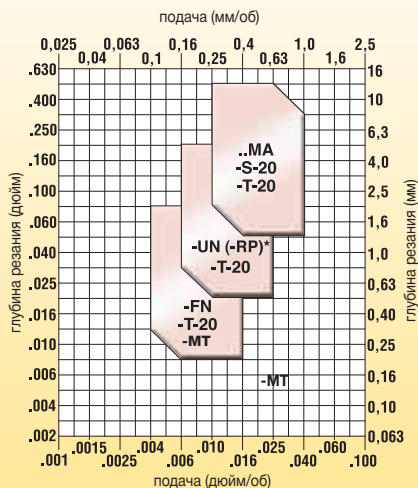
Черновая обработка



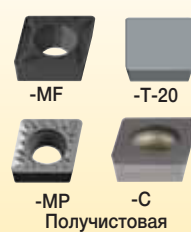
Получистовая обработка



Чистовая обработка



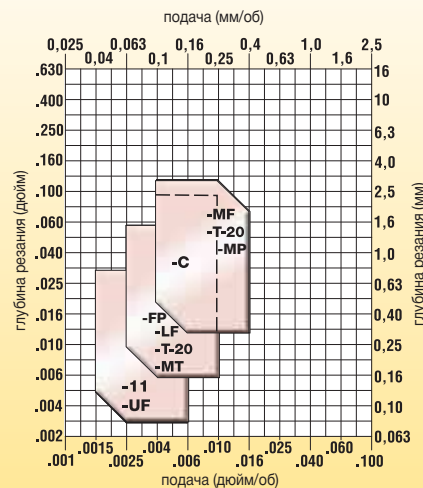
Пластины с задним углом



Получистовая обработка



Чистовая обработка



* Геометрия рекомендуется для получистовой обработки высокопрочных металлов в целях снижения давления инструмента.

■ Шаг 2 • Выбор сплава

Твердые сплавы

Серый чугун

Пластины без заднего угла

Пластины с задним углом

Условия резания		-FN	-UN(-RP)	-MA	-LF	-FP	-MF	-MP	-MW
тяжелое прерывистое резание	⚙	KCK15	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
легкое прерывистое резание	⚙	KCK15	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка	⚙	KCK05/KT315	KCK15	KCK15	KCK15	KCK20	KCK15	KCK20	KCK20
плавное резание, предварительно обработанная поверхность	⚙	KCK05/KT315	KCK05	KCK05	KCK05	KCK20	KCK15	KCK20	KCK20

Ковкий чугун

Пластины без заднего угла

Условия резания		-FN	-UN(-RP)	-MA
тяжелое прерывистое резание	⚙	KCK15	KCK20	KCK20
легкое прерывистое резание	⚙	KCK15	KCK20	KCK20
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка	⚙	KCK05/KT315	KCK15	KCK15
плавное резание, предварительно обработанная поверхность	⚙	KCK05/KT315	KCK05	KCK05

Пластины с задним углом

Условия резания		-11/-UF	-LF	-MF	-FP	-MP	-MW
тяжелое прерывистое резание	⚙	—	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
легкое прерывистое резание	⚙	KCU10/KC5010	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка	⚙	KCU10/KC5010	KCK15	KCK15	KCK20	KCK20	KCK20
плавное резание, предварительно обработанная поверхность	⚙	KT315	KCU10/KC5010	KCK15	KCK20	KCK20	KCK20

(продолжение)