

Углеродистые, легированные и инструментальные стали твердостью до 450 НВ (48 HRC)

**1-ый шаг - выбор геометрии передней поверхности пластины (зачистные пластины)
Геометрии передней поверхности зачистных пластин**



Черновая зачистная



-RW

Получистовая зачистная

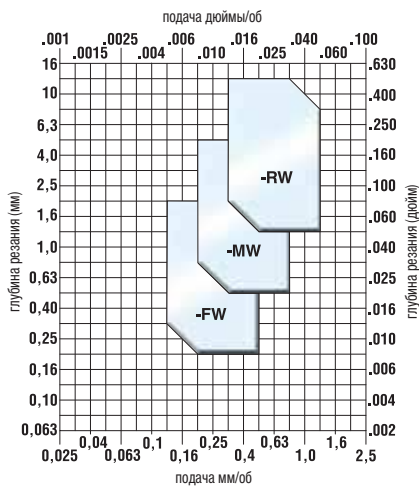


-MW

Чистовая зачистная



-FW



Геометрии передней поверхности зачистных пластин с задними углами

Получистовая зачистная

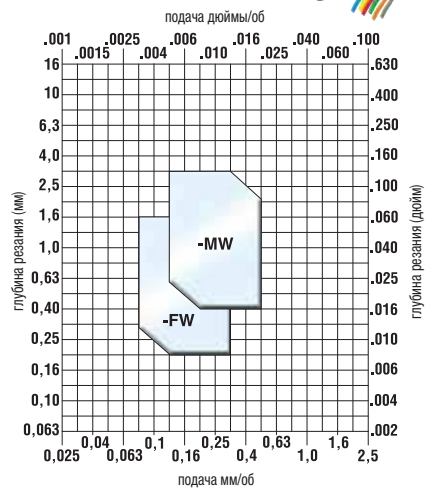


-MW

Чистовая зачистная



-FW



2-ой шаг - выбор марки режущего материала

Геометрии передней поверхности пластин без задних углов

Геометрии передней поверхности пластин с задними углами

Условия обработки

		-FW	-MW	-RW	-FW	-MW
тяжелое прерывистое резание	⚙	-	-	KC9125	-	KC9225
слегка прерывистое резание	⦿	KC9110	KC9125	KC9125	KC9225	KC9225
колебания глубины резания, литейная корка	⊙	KT315	KC9110	KC9110	KC9315	KC9315
спокойное резание	⦿	KT315	KC9110	KC9110	KT315	KT315

1-ый шаг - выбор геометрии передней поверхности

Геометрии передней поверхности пластин без задних углов

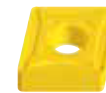
Черновая



-RN

-RP*
положительный угол на упрочняющей фаске

Получистовая



-MN

Чистовая

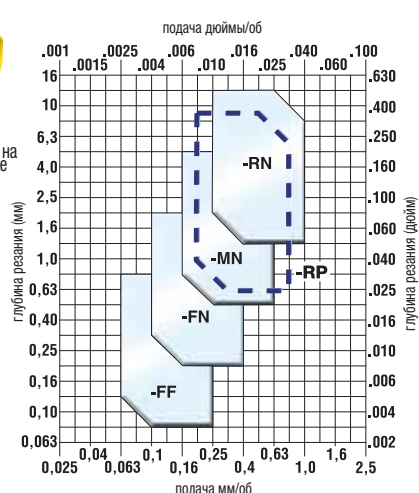


-FN

Суперфинишная



-FF



Геометрии передней поверхности пластин с задними углами

Получистовая



-MF



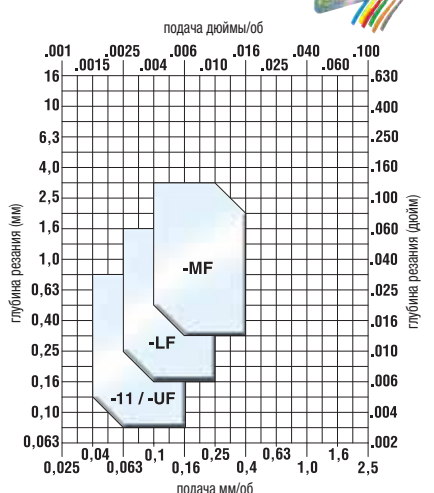
-LF

Суперфинишная



-11

-UF



*-RP –дополнительная геометрия для высокопрочных материалов

2-ой шаг - выбор марки режущего материала

Геометрии передней поверхности пластин без задних углов

Геометрии передней поверхности пластин с задними углами

		-FF	-FN	-MN	-RN	-RP	-11	-UF	-LF	-MF
тяжелое прерывистое резание	⚙	▼▼▼▼	▼▼▼	▼▼	▼	▼	▼▼▼▼	▼▼▼▼	▼▼▼	▼▼
слегка прерывистое резание	⦿	KC9110	KC9125	KC9140	KC9140	KC9140	-	KC5010	KC9125	KC9240
колебания глубины резания, литейная корка	⊙	KT315	KC9110	KC9110	KC9110	KC9110	KT315	-	KC9110	KC9110
спокойное резание	⦿	KT315	KT9105	KC9105	KC9105	KC9105	KT315	-	KT315/KC9105	KC9105