

Высокопрочный и серый чугун

■ 1-ый шаг - выбор геометрии передней поверхности

Геометрии передней поверхности зачистных пластин

Получистовая зачистная



Чистовая зачистная

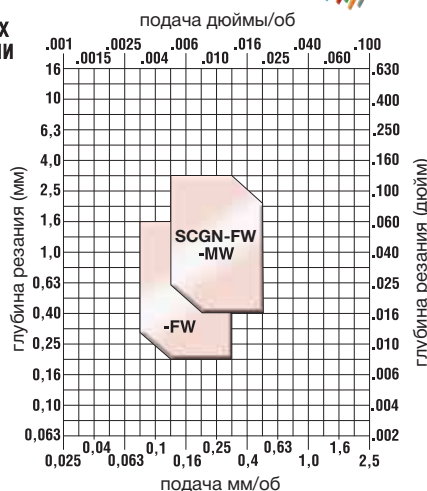
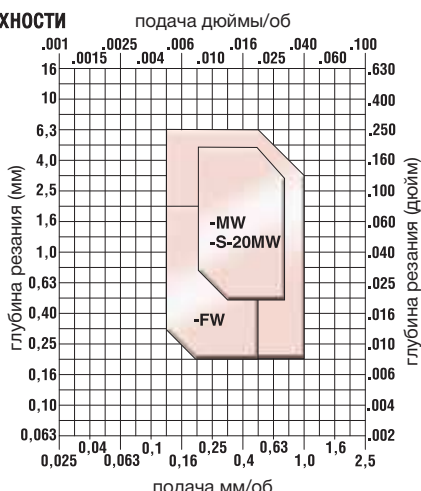


Геометрии передней поверхности зачистных пластин с задними углами

Получистовая зачистная



Чистовая зачистная



■ 2-ой шаг - выбор марки режущего материала

Серый чугун

Условия обработки

Условия обработки	Состояние	Геометрии передней поверхности пластин без задних углов				Геометрии передней поверхности пластин с задними углами		
		-FW	-FW -T-20FW	-MW	-S...MW...	-FW	SCGN-FW	-MW
тяжелое прерывистое резание	⚙️	-	KY3500	-	KB1345	-	KY3500	-
слегка прерывистое резание	⊙	KC9315	KY3500	KC9325	KB1345	KC9315	KY3500	KC9315
колебания глубины резания, литейная корка	⊖	KT315	KY1322	KC9315	KB1345	KC9315	KY1320	KC9315
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность	⊕	KT315	KY1320	KC9315	KB1345	KT315	KY1320	KT315

Высокопрочный чугун

Условия обработки

Условия обработки	Состояние	Геометрии передней поверхности пластин без задних углов			Геометрии передней поверхности пластин с задними углами		
		-FW	-T-20FW	-MW	-FW	SCGN-FW	-MW
тяжелое прерывистое резание	⚙️	-	-	-	-	-	-
слегка прерывистое резание	⊙	KC9315	KY3500	KC9315	KC9315	KY3500	KC9315
колебания глубины резания, литейная корка	⊖	KT315	KY3400	KC9315	KC9315	KY3400	KC9315
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность	⊕	KT315	KY3400	KC9315	KT315	KY3400	KT315