

Третий шаг — выбор стружколома и скорости подачи

Выбрать стружколом в соответствии с типом материала.

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Высокотемпературные сплавы	Материалы высокой твердости
GMN	GMP	GMN	GMP прецизионная пришлифованная (-E для KD 1405)	GMP прецизионная пришлифованная	GMN *

* Под заказ в наличии имеются альтернативные пластины KB5625 с наваренной вершиной.

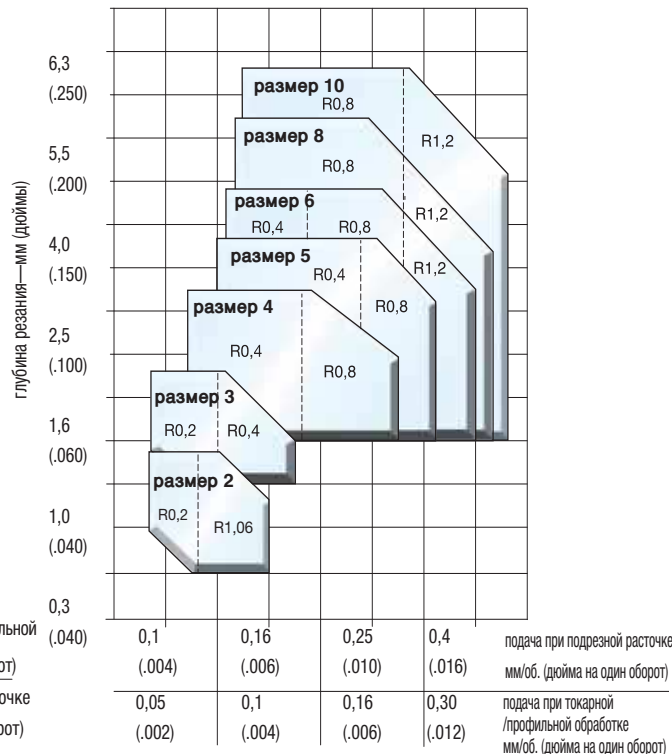
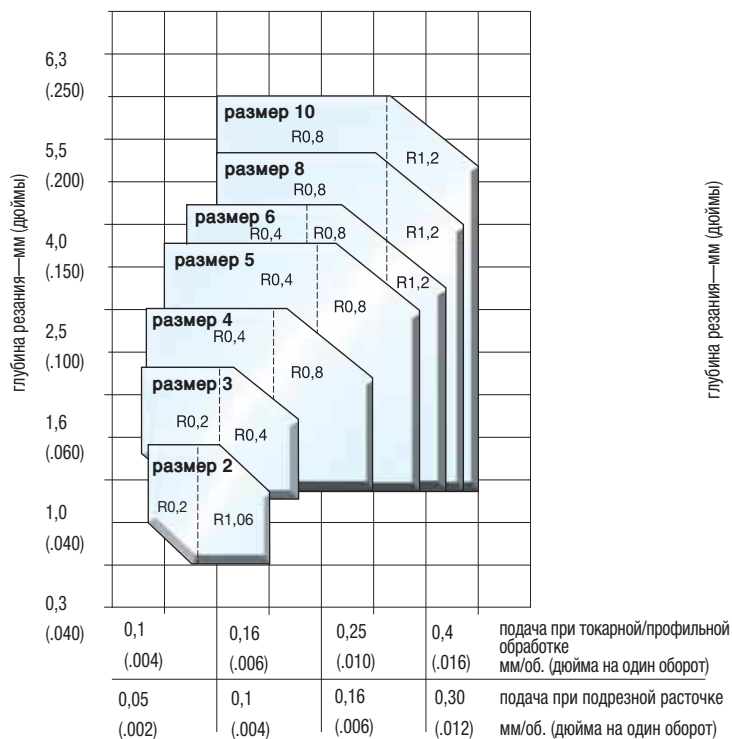
ПРИМЕЧАНИЕ: Прецизионные шлифованные режущие пластины A4-P-GMN могут использоваться для всех групп материалов при проточке канавок с шириной в дюймах

Рекомендации по глубине резки и подаче для квадратных режущих пластин (A4G...):**Стружколом GMN**

- Проточка канавок и токарная обработка, формованные и прецизионные шлифованные режущие пластины.
- Устойчивая режущая кромка.
- В наличии с шириной в метрической системе и в дюймах.

**Стружколом GMP**

- Режущие пластины для расточки канавок и токарной обработки.
- В наличии формованные и прецизионные шлифованные типы.
- Положительный главный передний угол.
- В наличии только в метрической системе.



ПРИМЕЧАНИЕ: Выберите подачу на основе радиуса при вершине. Пояснения к диаграмме: R0,2 - R = радиус при вершине; 0,2 = 0,2 мм радиуса; дополнительные сведения см. на стр. D68.

Рекомендации по глубине резки и подаче для режущих пластин полного радиуса (A4R...):**Стружколом GMN**

максимальная глубина токарной и контурной обработки резания равна 1/2 ширины режущей пластины.

Максимальная токарная и контурная подача зависит от обрабатываемого материала и глубины резания. Для легко обрабатываемых материалов подача может быть увеличена в 1,5 раза.

Стружколом GMP