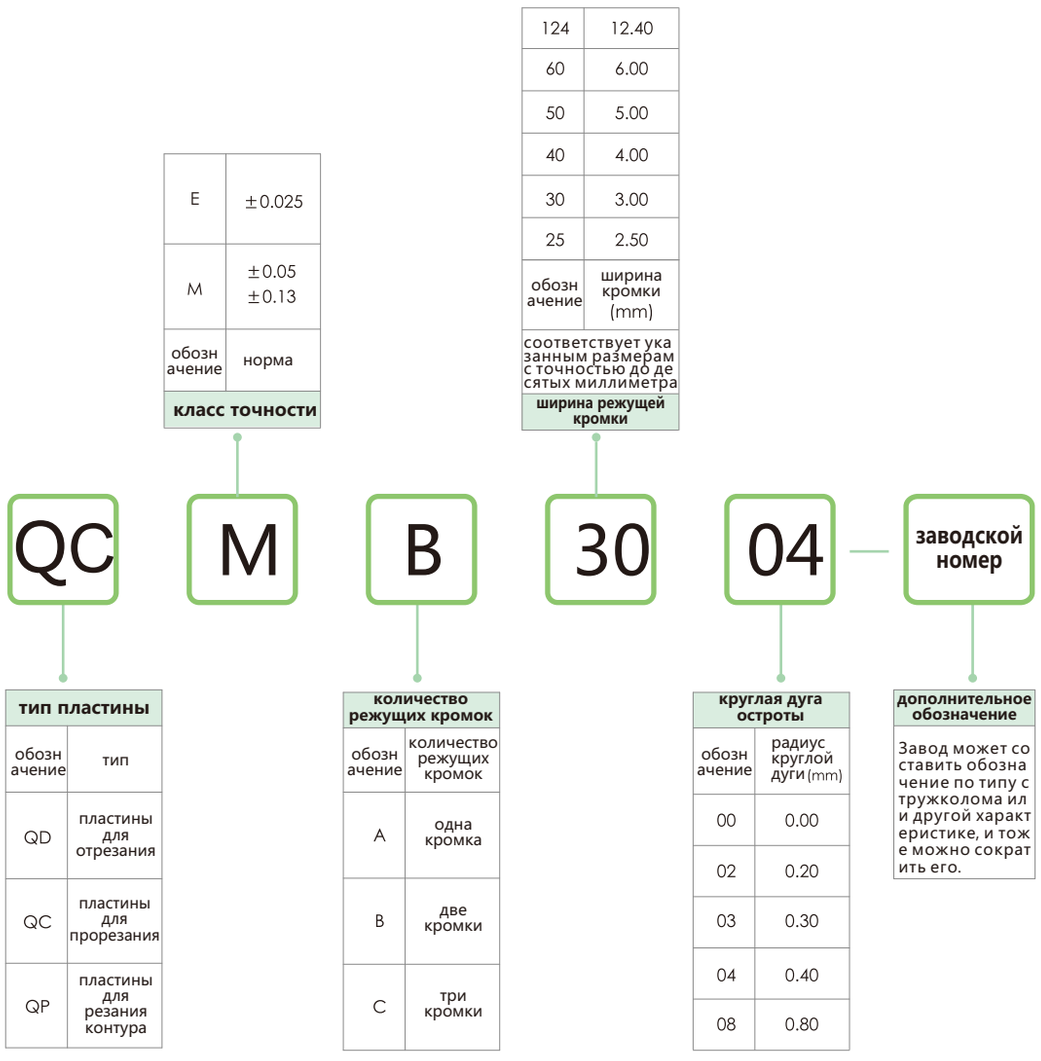
пластины для отрезки и прорезки

система обозначения режущих пластин для токарного отрезания и прорезания



класс точности	
обозначение	норма
M	±0.05 ±0.13
E	±0.025

ширина режущей кромки	
обозначение	ширина кромки (mm)
124	12.40
60	6.00
50	5.00
40	4.00
30	3.00
25	2.50
соответствует указанным размерам с точностью до десятых миллиметра	

тип пластины	
обозначение	тип
QD	пластины для отрезания
QC	пластины для прорезания
QP	пластины для резания контура

количество режущих кромок	
обозначение	количество режущих кромок
A	одна кромка
B	две кромки
C	три кромки

круглая дуга остроты	
обозначение	радиус круглой дуги (mm)
00	0.00
02	0.20
03	0.30
04	0.40
08	0.80

дополнительное обозначение
Завод может составить обозначение по типу стружколома или другой характеристике, и тоже можно сократить его.

серия типов

пластины для отрезания и проре

форма пластины	обозначение	основные размеры(mm)					обозначение										
		L	S	T	Re	a	CVD покрытие					PVD покрытие						без покрытия
							WS8123	WS8115	WS8125	WS6115	WS7140	WS5130	WS5125	WS5131	WS7130	WS8130	WS7125	WSK10
	QCMB2002-M	16	2.0	3.50	0.2	8°	●										●	
	QCMB2502-M	18.5	2.5	3.90	0.2	8°	●										●	
	QCMB3004-M	21	3.0	4.76	0.4	8°	●										●	
	QCMB4004-M	21	4.0	4.76	0.4	8°	●										●	
	QCMB5008-M	26	5.0	5.80	0.8	8°	●										●	
	QCMB6008-M	26	6.0	5.90	0.8	8°	●										●	
	QCMB15015-G	16	1.5	3.50	0.15	8.5°	●										●	
	QCMB2502-G	18.5	2.5	3.85	0.2	8.5°	●										●	
	QCMB2002-T	16	2.0	3.55	0.2	7.5°	●										●	
	QCMB3004-T	21	3.0	4.86	0.4	7.5°	●										●	
	QCMB4004-T	21	4.0	4.86	0.4	7.5°	●										●	
	QCMB2002	16	2.0	3.55	0.2	7.5°	●										●	
	QCMB3004	21	3.0	4.86	0.4	7.5°	●										●	
	QCMB4004	21	4.0	4.86	0.4	7.5°	●										●	
	QCMB5008	26	5.0	5.80	0.8	7.5°	●										●	

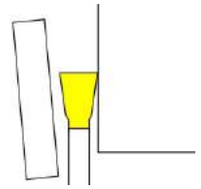
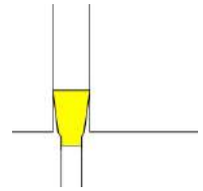
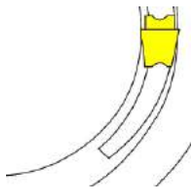
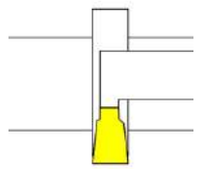
HARDSTONE
A5
токарная обработка для отрезания и прорезания

форма пластины	обозначение	основные размеры(mm)					обозначение										
							CVD покрытие					PVD покрытие					без покрытия
		L	S	T	Re	a	WS8123	WS8115	WS8125	WS6115	WS7140	WS5130	WS5125	WS5131	WS7130	WS8130	WS7125	WSK10
	QPMB2010-M	16	2.0	3.5	1.0	7°	●										●	
	QPMB3015-M	21	3.0	4.8	1.5	7°	●										●	
	QPMB4020-M	21	4.0	4.8	2.0	7°	●										●	
	QPMB5025-M	26	5.0	5.8	2.5	7°	●										●	

характеристика режущих пластин для токарного отрезания и прорезания

- Пластина QCMB применяется для прорезания и токарной обработки, является многофункциональной универсальной пластинкой;
- Оптимизационный трехмерный тип стружколома может эффективно управлять отрезанием стружки, максимально снизить усилие резания, уменьшить колебание обработки;
- Для обработки паза специально освоено сочетание твердосплавной основы и покрытия, одновременно имеются износостойкость и вязкость, повышается стойкость и надёжность обработки.

способ обработки

отрезание наружной окружности	обработка паза наружной окружности
	
обработка паза торца	обработка паза внутренней окружности
	

HARDSTONE
A5
токарная обработка для отрезания и прорезания

особенность типа стружколома

Геометрия стружколома M: отрезание, прорезание, токарная обработка и прочие обработки, низкие усилия резания, устойчивое стружкодробление, и получается разумная чистота обработанной поверхности.

Геометрия стружколома G: специальная конструкция стружколома для отрезания, из-за специального стружколома резание стружки стало более узкое, управление потоком резания стало выше.

Геометрия стружколома T: Особенная конструкция задней плоскости пластины уменьшает усилие резания на 20%, и тоже уменьшает колебание, и глубже повышает поверхностное качество. Особенная конструкция кромки привела к отрезанию стружки, можно поперечно подать пластины.

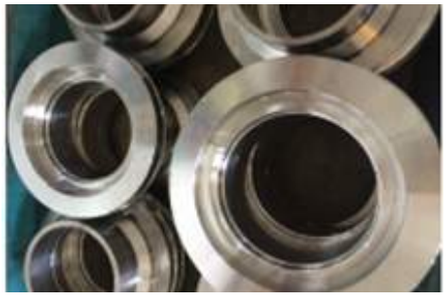
практический пример для прорезания

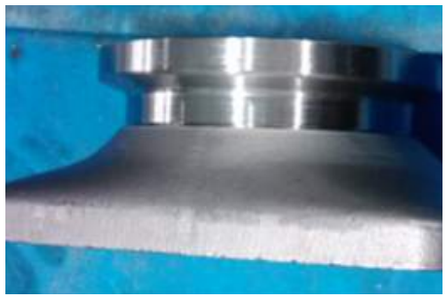
Прорезание паза на торце уплотнительной канавки

Обрабатываемый материал	нержавеющая сталь SUS304
способ обработки	Непрерывная токарная обработка торцевого паза
используемые пластины	QCMB3004-T WS7125
параметры обработки	Vc=130m/min , f=0.05mm/r
особенность резания	Стойкость пластины HARDSTONE 1300шт./кромка, а пластина зарубежной маркой C -- 1100шт./кромка

Прорезание паза на торце фланца

Обрабатываемый материал	нержавеющая сталь SUS304
способ обработки	Непрерывная токарная обработка торцевого паза
используемые пластины	QCMB4004-M WS7125
параметры обработки	Vc=147.2m/min , f=0.04mm/r
особенность резания	Стойкость пластины HARDSTONE 352шт./кромка, а пластина зарубежной маркой C 218шт./кромка,



Прорезание паза на торце фланца

Обрабатываемый материал	литейная нержавеющая сталь (CF-3M)
способ обработки	Непрерывное прорезание и токарная обработка наружной окружности
используемые пластины	QCMB3004-M WS7125
параметры обработки	Vc=120m/min , f=0.1mm/r
особенность резания	средняя стойкость пластины HARDSTONE 11шт./кромка, а пластина зарубежной маркой C -- 10шт./кромка