

# Рекомендации по применению

## Режущих пластин

### Примеры получения качества поверхности

в зависимости от профиля угла режущей пластины:

#### Алюминий



Режимы резания  $f_z = 0,14$  мм,  $v_c = 2.000$  м/мин

Режущие пластины PKD с радиусом при вершине 0,4 =>  $R_a = 3,2$  мкм  
 $R_z = 17,0$  мкм

Режущие пластины PKD с угловой фаской и *wiper* геометрией =>  $R_a = 0,25$  мкм  
 $R_z = 2,0$  мкм

#### Чугун



Режимы резания  $f_z = 0,13$  мм,  $v_c = 250$  м/мин

Режущие пластины с радиусом при вершине 0,4 =>  $R_a = 1,7$  мкм  
 $R_z = 11,5$  мкм

Режущие пластины с угловой фаской и *wiper* геометрией =>  $R_a = 0,9$  мкм  
 $R_z = 6,0$  мкм

#### Сталь



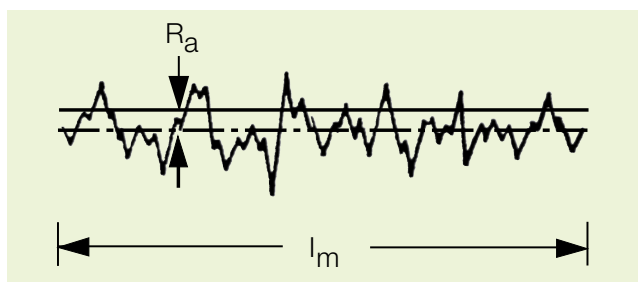
Режимы резания  $f_z = 0,13$  мм,  $v_c = 180$  м/мин

Режущие пластины с радиусом при вершине 0,4 =>  $R_a = 1,4$  мкм  
 $R_z = 10,0$  мкм

Режущие пластины с угловой фаской и *wiper* геометрией =>  $R_a = 0,7$  мкм  
 $R_z = 5,5$  мкм

### Среднее арифметическое отклонение профиля $R_a$ Высота неровностей профиля по 10 точкам $R_z$

Среднее арифметическое абсолютных значений отклонений профиля в пределах базовой длины  $l_m$



Сумма средних арифметических абсолютных отклонений точек пяти наибольших минимумов и пяти наибольших максимумов профиля в пределах базовой длины  $l_e$

