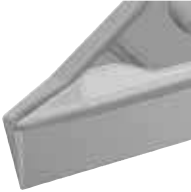







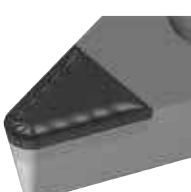













Стружколомы для обработки колесных дисков из алюминия

<p>-24P</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Для обработки поволоков из алюминия, где кремния менее 1%, неметаллов, пластика и тупоугольных металлов ○ Получерновая, черновая обработка ○ Хорошее дробление стружки при обширном применении 		Условия резания		
				
		H210T, H216T	H210T, H216T	H210T, H216T

<p>-F4</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ PKD сегмент без стружколома ○ Предпочтительно использовать при прерывистом резании ○ Подготовка режущей кромки: острая (F), закругленная (E), с фаской (T) по системе обозначения ISO 		Условия резания		
				
		CTD4110	CTD4110	CTD4110

<p>-F41</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ PKD сегмент ○ Доп. стружколом для малых припусков ○ Подготовка режущей кромки: острая (F), закругленная (E), с фаской (T) по системе обозначения ISO 		Условия резания		
				
		CTD4110	CTD4110	CTD4110

<p>-M4</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ PKD сегмент с твердосплавным штифтом для лучшего стружкодробления при больших припусках ○ Подготовка режущей кромки: острая (F), закругленная (E), с фаской (T) по системе обозначения ISO 		Условия резания		
				
		CTD4110	CTD4110	CTD4110

<p>-M41</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ PKD сегмент со стружколомом M41 ○ Оптимальный стружколом для низких сил резания и хорошей формы стружки ○ Подготовка режущей кромки: острая (F), закругленная (E), с фаской (T) по системе обозначения ISO 		Условия резания		
				
		CTD4110	CTD4110	CTD4110