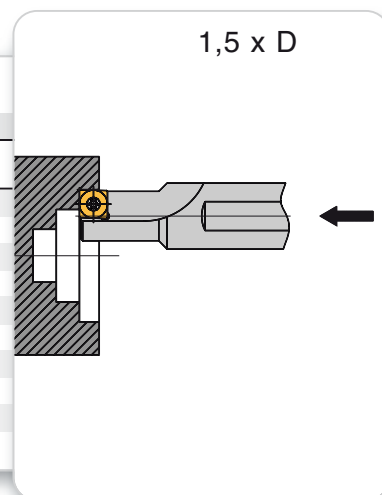


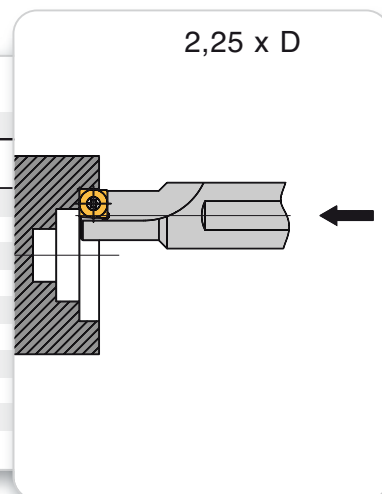
Токарная обработка / Turning / Chariotage

SHARK-Cut® – Ø [mm]	Глубина резания / Depth of cut / Profondeur de coupe ap [mm]													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14		
	Подача / Feed rate / Avance f [mm/U]													
SC08.... (LP....04)	0,12	0,11	0,10	0,07	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SC10.... (LP....05)	0,15	0,15	0,12	0,10	0,09	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SC12.... (LP....06)	0,16	0,16	0,15	0,13	0,12	0,10	–	–	–	–	–	–	–	–
SC14.... (LP....07)	0,18	0,18	0,18	0,15	0,13	0,11	–	–	–	–	–	–	–	–
SC16.... (LP....08)	0,20	0,20	0,20	0,19	0,17	0,15	0,14	0,12	–	–	–	–	–	–
SC18.... (LP....09)	0,21	0,21	0,21	0,21	0,19	0,17	0,16	0,14	–	–	–	–	–	–
SC20.... (LP....10)	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,21	0,19	0,17	0,16	0,15	–	–	–	–
SC25.... (LP....13)	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,25	0,23	0,22	0,20	0,16	–	–	–
SC32.... (LP....17)	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,28	0,27	0,25	0,17	0,18	–	–



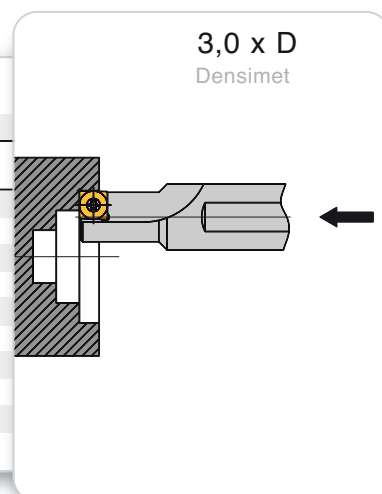
Токарная обработка / Turning / Chariotage

SHARK-Cut® – Ø [mm]	Глубина резания / Depth of cut / Profondeur de coupe ap [mm]							
	1	2	2,5	3	3,5	4	5	6
	Подача / Feed rate / Avance f [mm/U]							
SC08.... (LP....04)	0,12	0,09	0,07	–	–	–	–	–
SC10.... (LP....05)	0,15	0,12	0,10	0,09	–	–	–	–
SC12.... (LP....06)	0,16	0,16	0,13	0,12	0,10	–	–	–
SC14.... (LP....07)	0,18	0,18	0,16	0,14	0,11	–	–	–
SC16.... (LP....08)	0,20	0,20	0,18	0,16	0,14	0,12	–	–
SC18.... (LP....09)	0,21	0,21	0,20	0,18	0,16	0,14	–	–
SC20.... (LP....10)	0,22	0,22	0,22	0,21	0,19	0,17	0,12	–
SC25.... (LP....13)	0,28	0,28	0,28	0,28	0,25	0,23	0,20	0,17
SC32.... (LP....17)	0,30	0,30	0,30	0,30	0,28	0,28	0,25	0,20



Токарная обработка / Turning / Chariotage

SHARK-Cut® – Ø [mm]	Глубина резания / Depth of cut / Profondeur de coupe ap [mm]							
	1	2	2,5	3	3,5	4	5	6
	Подача / Feed rate / Avance f [mm/U]							
SC08.... (LP....04)	0,12	0,09	0,07	–	–	–	–	–
SC10.... (LP....05)	0,13	0,11	0,09	0,07	–	–	–	–
SC12.... (LP....06)	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	–	–	–
SC14.... (LP....07)	0,16	0,16	0,15	0,13	0,11	–	–	–
SC16.... (LP....08)	0,18	0,18	0,17	0,15	0,13	0,12	–	–
SC18.... (LP....09)	0,20	0,20	0,18	0,17	0,15	0,14	–	–
SC20.... (LP....10)	0,22	0,22	0,22	0,21	0,19	0,16	0,14	–
SC25.... (LP....13)	0,25	0,25	0,25	0,25	0,23	0,22	0,18	0,16
SC32.... (LP....17)	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28	0,22	0,19



Токарная обработка / Turning / Chariotage

Материал	Модуль упругости [kg/mm²]	Плотность [g/cm³]
Material	Modulus of elasticity	Thickness
Matériaux	Module d'élasticité	Densité
Densimet (Твердосплавные)	360	17,50
Сталь - Steel - Acier	210	7,85

Данные параметры напрямую влияют на стойкость инструмента и качество обрабатываемой поверхности за счет демфирующих свойств твердосплавных державок.

Absolute precision, excellent surface quality and improved tool life have been achieved as a result of the high modulus of elasticity and density since these particularly reduce vibrations.

Du fait de leurs effets particulièrement antivibratiles, le grand module d'élasticité et la densité élevée permettent d'atteindre une très grande précision avec une excellente qualité de surface et une durée de service accrue.