

ПЛАСТИНЫ для ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ и ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



Стружколом **SF** предназначен для получистовой и чистовой обработки. Большой передний угол минимизирует силы резания. Благодаря агрессивному стружколому, есть возможность работы на небольших подачах. Позволяет достичь лучшей шероховатости поверхности.

	Обозначение	f, мм/об	ap, мм	UM20M	UM25U
	CNMG090304-SF	0,07-0,15	0,5-2,0	•	○
	CNMG090308-SF	0,1-0,2	0,8-3,0	•	○
	CNMG120404-SF	0,07-0,15	0,5-2,0	•	○
	CNMG120408-SF	0,1-0,2	0,8-3,0	•	○
	DNMG150604-SF	0,07-0,15	0,5-2,0	•	○
	DNMG150608-SF	0,1-0,2	0,8-3,0	•	○
	VNMG160404-SF	0,07-0,15	0,5-2,0	•	○
	VNMG160408-SF	0,1-0,2	0,8-3,0	•	○
	WNMG06T304-SF	0,07-0,15	0,5-2,0	•	○
	WNMG06T308-SF	0,1-0,2	0,8-3,0	•	○
	WNMG080404-SF	0,07-0,15	0,5-2,0	•	○
	WNMG080408-SF	0,1-0,2	0,8-3,0	•	○



Стружколом **HM** предназначен для получистовой и лёгкой черновой обработки. Усиленная режущая кромка позволяет повысить производительность и съём материала.

	Обозначение	f, мм/об	ap, мм	UM20M	UM25U
	CNMG120404-HM	0,1-0,2	0,5-2,0	•	○
	CNMG120408-HM	0,12-0,3	0,8-3,0	•	○
	CNMG120412-HM	0,2-0,35	1,0-3,0	•	○
	WNMG080404-HM	0,1-0,2	0,5-2,0	•	○
	WNMG080408-HM	0,12-0,3	0,8-3,0	•	○
	WNMG080412-HM	0,2-0,35	1,0-3,0	•	○

ОПИСАНИЕ МАРК ТОКАРНЫХ СПЛАВОВ


UM20M	M10-M30	<p>Состав: Основа из мелкозернистого твердого сплава в сочетании с PVD покрытием с хорошей стойкостью к истиранию и окислению.</p> <p>Область применения: Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки аустенитных нержавеющей сталей.</p>
UM25U	P10-P30 M15-M30 K15-K30 S10-S30	<p>Состав: Основа из мелкозернистого твердого сплава с высоким содержанием кобальта, с твердым покрытием PVD AlTiN. Покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне скоростей и подач.</p> <p>Область применения: Рекомендуется для общей обработки конструкционных и нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов и чугуна.</p>



ПЛАСТИНЫ для ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ




Стружколом **PR** предназначен для лёгкой черновой обработки конструкционных сталей. Усиленная режущая кромка с широкой площадкой позволяет работать с большей подачей и съёмом материала.

	Обозначение	f, мм/об	ap, мм	UM25P
	SNMM190608-PR	0,3-0,5	1,2-5,0	•
	SNMM190612-PR	0,3-0,7	2,0-7,0	•
	SNMM190624-PR	0,3-0,7	3,0-7,0	•




Стружколом **RR** предназначен для тяжёлой черновой обработки конструкционных сталей. Возможна обработка с ударом. Максимальная прочность режущей кромки позволяет выполнять обработку с большими подачами и съёмами материала.

	Обозначение	f, мм/об	ap, мм	UM25P
	SNMM250724-RR	0,3-0,8	3,0-15,0	•
	SNMM250924-RR	0,3-0,8	3,0-15,0	•

ПЛАСТИНЫ для ОБРАБОТКИ КОЛЁСНЫХ ПАР LNMX



Пластины специализированная для токарной обработки цельнокатаных колёс железнодорожного подвижного состава. Большая толщина пластины и усиленная геометрия позволяет работать с большими нагрузками.

	Обозначение	f, мм/об	ap, мм	UM15P	UM25P
	LNMX301940	0,3-1,2	1,0-8,0	•	•

ОПИСАНИЕ МАРК ТОКАРНЫХ СПЛАВОВ

UM15P	P10-P20 K10-K20	Состав: Специальный процесс спекания формирует основу с градиентной структурой сплава. Толстое MTCVD покрытие TiN+TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN с последующей обработкой обеспечивает максимальную стойкость к износу. Область применения: Рекомендуются для чистовой и получистовой обработки углеродистых и легированных сталей и чугуна без ударов. Может применяться без СОЖ.
UM25P	P20-P30 K25-K35	Состав: Специальный процесс спекания формирует основу с градиентной структурой сплава. Обогащенная кобальтом матрица обладает высокой прочностью на изгиб. Толстое MTCVD покрытие TiN+TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN с последующей обработкой обеспечивает максимальную стойкость к износу. Область применения: Рекомендуются для получистовой и черновой обработки углеродистых и легированных сталей и чугуна. Допускается обработка с ударом. Может применяться без СОЖ.

