

А Инструментальные материалы для токарной обработки

New

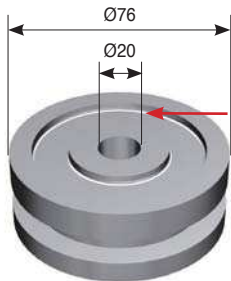
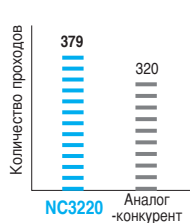
Результаты испытаний твердых сплавов марок NC3220

Р Легированная сталь (Сталь 20ХМ, горячая штамповка)

■ **Режимы резания** $V_p = 360\sim 430\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.2\text{мм/об}$
 $t = 1.2\sim 1.5\text{мм}$
 (Наружное/ торцевое точение)
 СОЖ

■ **Обозначение** **СМП** CNMG120408-VB
Державка PCLNR2525-M12

■ График результатов испытаний

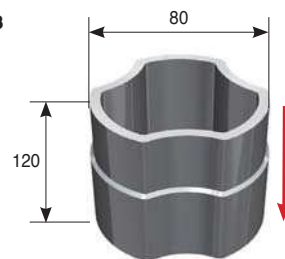
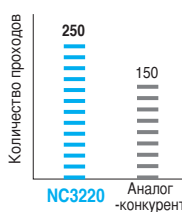


Р Углеродистая сталь (Сталь 45, холодная штамповка)

■ **Режимы резания** $V_p = 280\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.2\sim 0.25\text{мм/об}$
 $t = 1\text{мм}$
 Сухое резание

■ **Обозначение** **СМП** CNMG120412-VB
Державка PCLNR2525-M12

■ График результатов испытаний

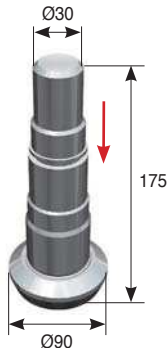
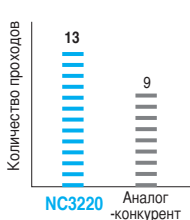


Р Легированная сталь (Сталь 20ХМ, горячая штамповка)

■ **Режимы резания** $V_p = 80\sim 500\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.15\sim 0.3\text{мм/об}$
 (Наружное/ торцевое точение, обработка канавок, отрезка)
 $t = 0.7\sim 1.5\text{мм}$ СОЖ

■ **Обозначение** **СМП** DNMG150608-VB
Державка PDLNR2525-M15

■ График результатов испытаний

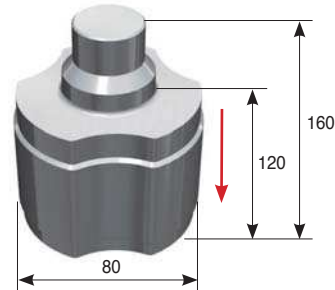
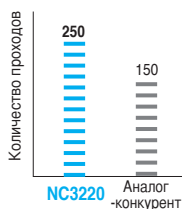


Р Углеродистая сталь (Сталь 50, холодная штамповка)

■ **Режимы резания** $V_p = 280\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.2\sim 0.25\text{мм/об}$
 (Наружное и внутреннее точение.)
 $t = 1\text{мм}$
 Сухое резание

■ **Обозначение** **СМП** DNMG150608-VB
Державка PDLNR2525-M15

■ График результатов испытаний

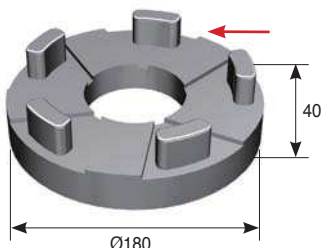
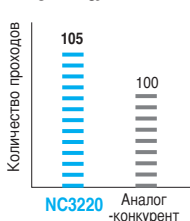


Р Легированная сталь (хромистые стали, холодная штамповка)

■ **Режимы резания** $V_p = 314\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.25\text{мм/об}$
 (Наружное/ торцевое точение)
 $t = 1\text{мм}$
 СОЖ

■ **Обозначение** **СМП** CNMG120408-VM
Державка PCLNR2525-M12

■ График результатов испытаний



Инструментальные материалы для токарной обработки



Инстр. материалы / стружколомы