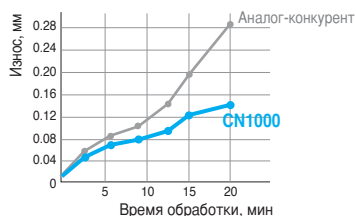


Результаты испытаний твердых сплавов марок CN1000

P Углеродиста сталь 45

- **Режимы резания** $V_p = 400\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.2\text{мм/об}$
 $t = 1.0\text{мм}$
СОЖ
($T_{маш}=20\text{мин}$)
- **Обозначение** СМП CNMG120408-VG
Державка PCLNL2525-M12

■ График результатов испытаний



CN1000



Аналог-конкурент

K Серый чугун СЧ40

- **Режимы резания** $V_p = 300\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.2\text{мм/об}$
 $t = 1.0\text{мм}$
СОЖ
($T_{маш}=21\text{мин}$)
- **Обозначение** СМП CNMG120408-B25
Державка PCLNR3232-P12

■ График результатов испытаний



CN1000



Аналог-конкурент А

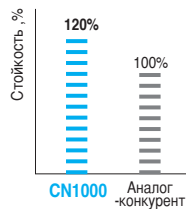


Аналог-конкурент В

P Углеродиста сталь 45

- **Режимы резания** $V_p = 250\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.1\text{мм/об}$
 $t = 0.2\text{мм}$
СОЖ
- **Обозначение** СМП VNMG160404-VG
Державка MVQNR2525-M16

■ График результатов испытаний

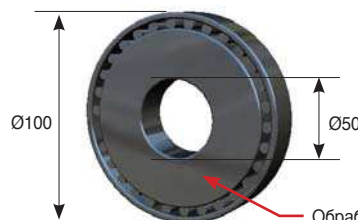
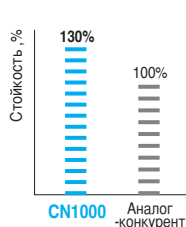


Обрабатываемая поверхность

P Легированная сталь 30ХМ

- **Режимы резания** $V_p = 250\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.18\text{мм/об}$
 $t = 0.5\text{мм}$
СОЖ
- **Обозначение** СМП DCMT11T304-C25
Державка SDJCR2020-K11

■ График результатов испытаний

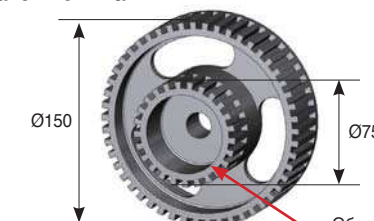
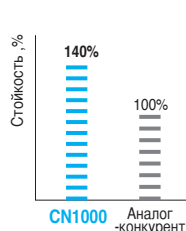


Обработка торца

P Порошковая сталь

- **Режимы резания** $V_p = 338\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.2\text{мм/об}$
 $t = 0.5\text{мм}$
СОЖ
- **Обозначение** СМП CNMG120408-B25
Державка PCLNR3232-P12

■ График результатов испытаний



Обработка торца

