

А Инструментальные материалы для токарной обработки

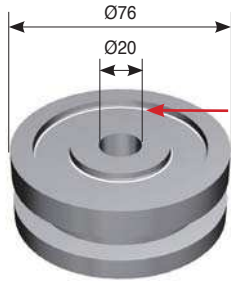
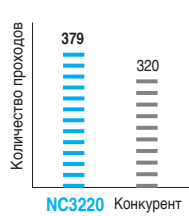
Результаты испытаний твердых сплавов марок NC3220

Р Легированная сталь (Сталь 20ХМ, горячая штамповка)

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

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

■ График результатов испытаний

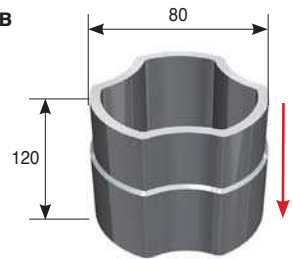
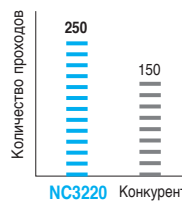


Р Углеродиста сталь (Сталь 45, холодная штамповка)

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

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

■ График результатов испытаний

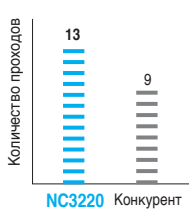


Р Легированная сталь (Сталь 20ХМ, горячая штамповка)

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

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

■ График результатов испытаний

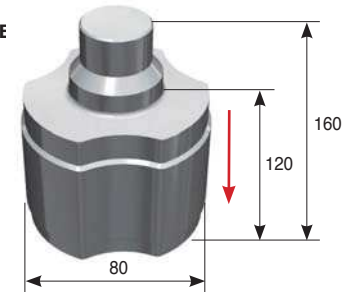
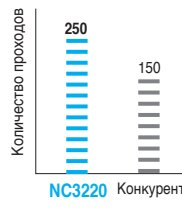


Р Углеродиста сталь (Сталь 50, холодная штамповка)

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

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

■ График результатов испытаний



Р Легированная сталь (хромистые стали, холодная штамповка)

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

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

■ График результатов испытаний

