

А Инструментальные материалы для токарной обработки

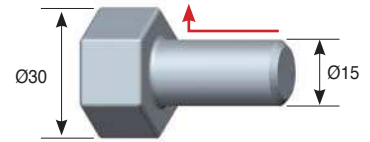
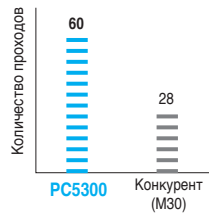
Результаты испытаний твердых сплавов марок (PC5300)

М Нержавеющая сталь (STS304)

■ Режимы резания
 V_p (м/мин) = 282
 $S_{об}$ (мм/об) = 0.2
 t (мм) = 3
 СОЖ

■ Обозначение СМП CNMG120408-HS
 Державка DCLNL2525-M12

■ График результатов испытаний

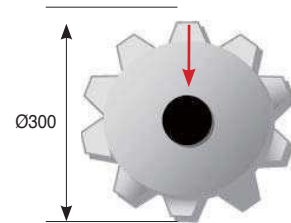
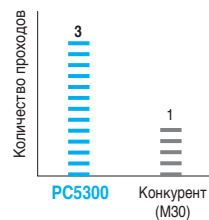


М Нержавеющая сталь (STS316)

■ Режимы резания
 V_p (м/мин) = 120
 $S_{об}$ (мм/об) = 0.2
 t (мм) = 0.5~1.5
 СОЖ

■ Обозначение СМП SNMG120408-GS
 Державка DSBNL2525-M12

■ График результатов испытаний



Результаты испытаний твердых сплавов марок (PC5400)

М Нержавеющая сталь (STS304)

■ Режимы резания
 V_p (м/мин) = 110
 $S_{об}$ (мм/об) = 0.25
 t (мм) = 1.0~2.0
 СОЖ

■ Обозначение СМП CNMG120408-VP3
 Державка DCLNL2525-M12

■ График результатов испытаний

