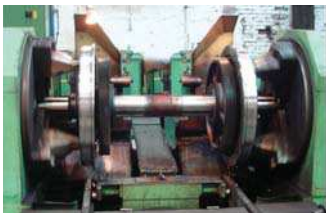
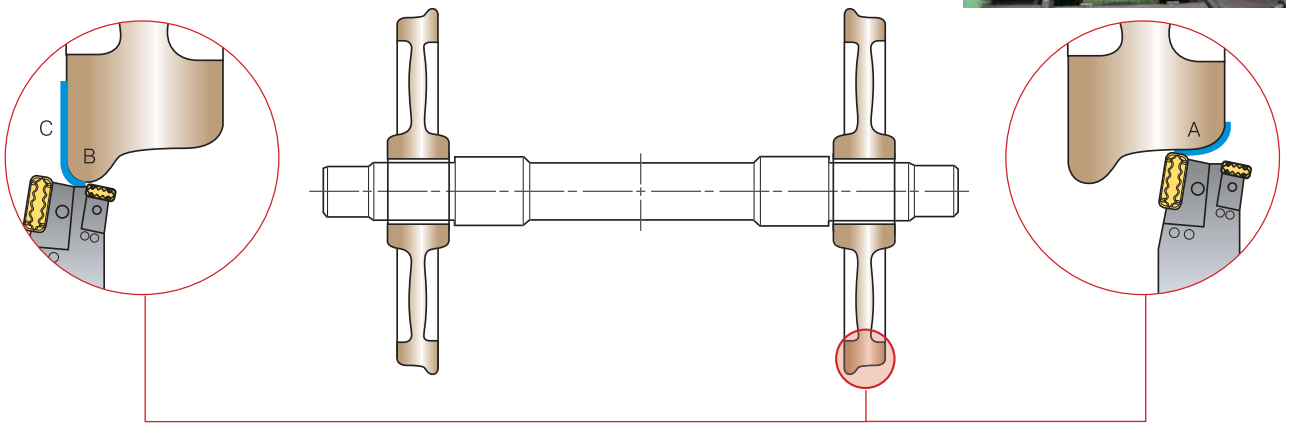
Решения для железнодорожного транспорта

Применение СМП серии LNUX для обточки колесных пар



- Материал заготовки : Сталь марка 2. Ф 920~1000 мм
- Режимы резания : Vc=78м/мин, n=13~18 об./мин, fn=1,0 мм/об., ap=3~4мм
- Тип применяемых пластин : LNUX301940-TM Марка сплава : NC3015
- Результат: хорошее стружкодробление, стабильное на всех участках резания, позволяет значительно увеличить стойкость режущих пластин



LNUX301940-TF



- Для чистовой обработки поверх-ности катания. Рекомендуется к применению на станках с фрикционной передачей крутящего момента

LNUX301940-TM

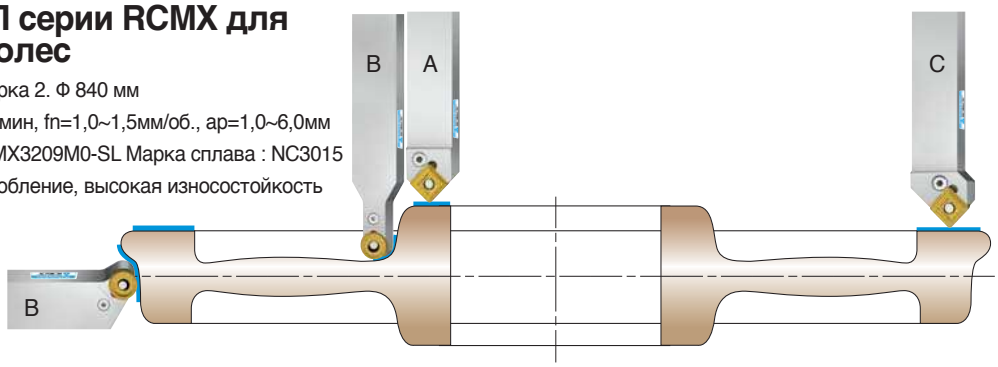


- Универсальная геомет-рия стружколома, обеспечивающая стабильных сход сегментной стружки

Особенности обработки	A	B	C
Тип СМП	LNUX301940-TF/TM	LNUX191940-25/22	
Марка сплава	NC3220	NC3220	
Условия резания	Большая глубина резания Уменьшить скорость резания на участке A	Увеличить скорость резания для достижения лучшего стружкодробления	

Применение СМП серии RCMX для обработки ж/д колес

- Материал заготовки : Сталь марка 2. Ф 840 мм
- Режимы резания : Vc=55~100м/мин, fn=1,0~1,5мм/об., ap=1,0~6,0мм
- Тип применяемых пластин: RCMX3209M0-SL Марка сплава : NC3015
- Результат: хорошее стружкодробление, высокая износостойкость



Геометрия стружколома - VT



- Прочная режущая кромка для высокопроизводительной обработки при больших глубинах и прерывистом резания
- T ип применяемых пластин : SNMM

SL - универсальный



- тип стружколома. Хороший контроль за стружкообразова-нием.

B - тип стружколома



- предназначенного для черновой обработ- ки. Имеет усиленную режущую кромку

SB - тип стружколома



- обеспечивающий наилучший контроль за стружкообразова-нием при небольших глубинах резания

TM - универсальный



- тип стружколома для получистовой и чисто- вой обработки. Отличная износостойкость.

Применяемый инструмент	A	B	C
Тип применяемых пластин			
Державка	PSDNN5050-U25	PRDCN5050-U32 PRGCN5050-U32	PSSNR5050-S25
СМП	SNMM250724-GH	RCMX3209MO-SL	SNMM250724-VT
Марка сплава	NC3220	NC3220	NC3220