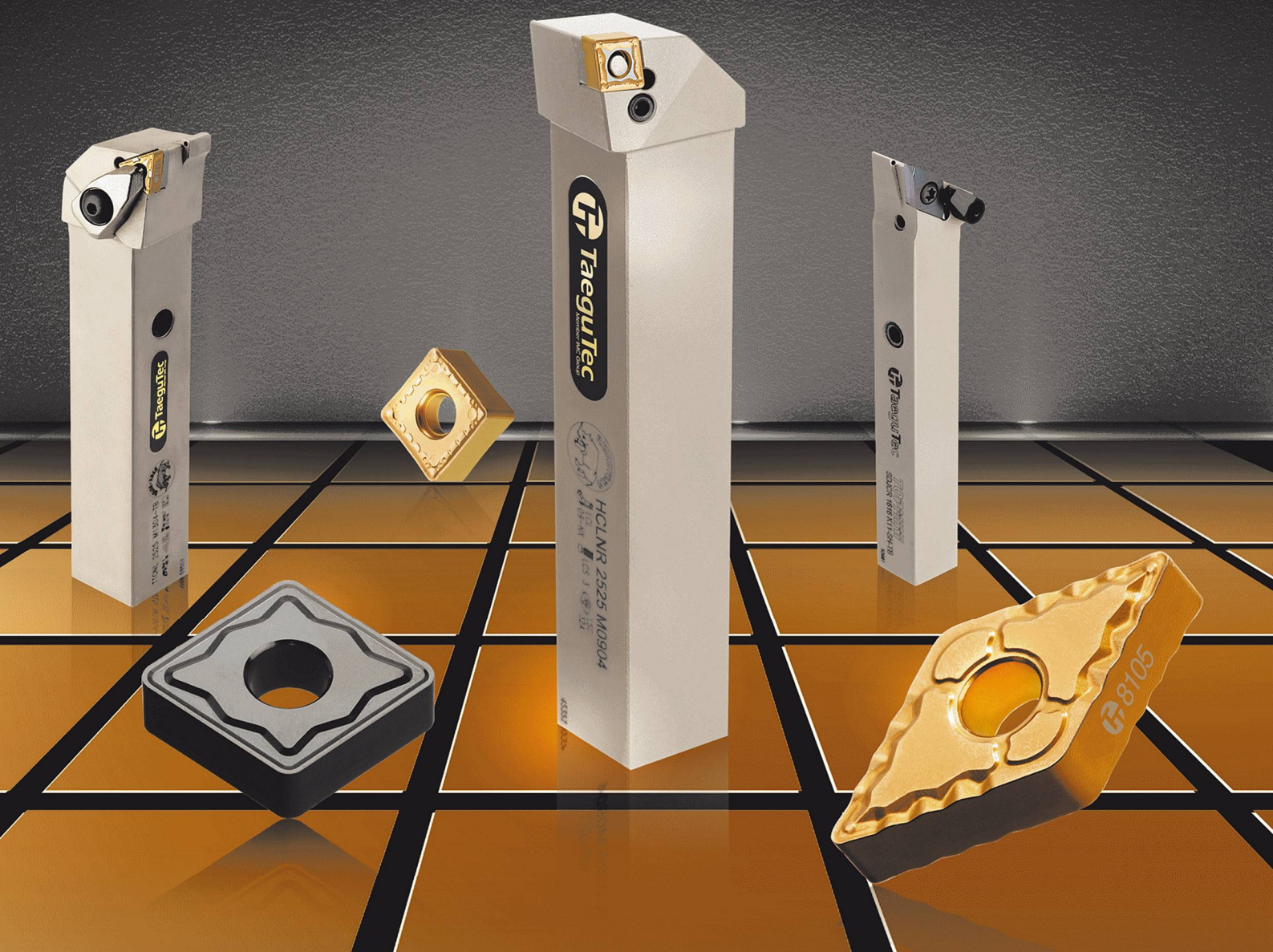


ПРИМЕНЕНИЕ ТОКАРНОГО ИНСТРУМЕНТА





Содержание

1. Обработка сталей.....	2
2. Обработка тормозных дисков.....	14
3. Обработка нержавеющей сталей.....	16
4. Обработка длинных и тонких деталей	18
5. Обработка закаленных сталей	19
6. Обработка жаропрочных сплавов	20
7. Обработка ковкого чугуна	22
8. Обработка мелких деталей	23
9. Обработка канавок	27
10. Пластины для обработки алюминия	31
11. Специальный инструмент.....	32
12. Таблица токарных сплавов.....	33



1. FT стружколом при обработке на различных глубинах резания

RHINO-RUSH

Державка: HCLNL 2525 M0904
Пластина: CNMG 090408 FT TT8125

Наружное точение

Режимы резания:

$V = 220$ м/мин

$t = 0.33$ мм/об

$A_p = 1.00 \sim 1.50$ мм

Обрабатываемый материал:

0.55% углеродистая сталь

Характеристики:

- Державки серии Rhino Rush гарантируют отличную жесткость крепления пластины и сильное усилие зажима;
- FT стружколом — усиленная рифленая кромка для отличной эвакуации стружки при профильной и ступенчатой обработке широкого диапазона глубин резания;
- Экономически выгодная замена пластин CNMG 1204.

Область применения: чистовая обработка стали.



2. FT стружколом при обработке на различных глубинах резания

RHINO-RUSH

Державка: HCLNL 2525 M0904
Пластина: CNMG 090408 FT TT8125

Торцевая обработка

Режимы резания:

$V = 220$ м/мин

$t = 0.33$ мм/об

$A_p = 1.50 \sim 2.00$ мм

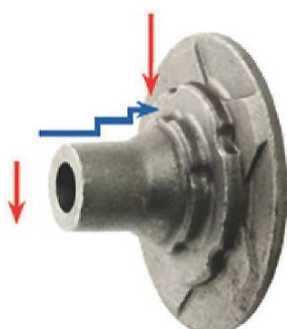
Обрабатываемый материал:

0.55% углеродистая сталь

Характеристики:

- Державки серии Rhino Rush гарантируют отличную жесткость крепления пластины и сильное усилие зажима;
- Исключительно стабильная обработка благодаря усилию зажима в двух направлениях, в отличие от существующих ISO державок рычажного типа, с усилием зажима в одном направлении;
- Экономически выгодная замена пластин CNMG 1204.

Область применения: чистовая обработка стали.



3. FT стружколом при обработке на различных глубинах резания

RHINO-RUSH

Державка: HDJNL 2525 M1305
Пластина: DNMG 130508 FT TT8115

Наружное точение

Режимы резания:

$V = 250$ м/мин

$t = 0.15$ мм/об

$A_p = 0.70$ мм

Обрабатываемый материал:

0.55% углеродистая сталь

Характеристики:

- Отличная производительность и длительная, стабильная стойкость инструмента при высокоскоростной обработке;
- FT стружколом — предназначен для получистой и получерновой обработки;
- Отличное стружкодробление при обработке автомобильных деталей;
- Экономически выгодная замена пластин DNMG 1506.

Область применения: чистовая обработка стали.



4. FT и PC стружколомы для обработки ступицы

RHINO-RUSH

Державка: HCLNL 2525 M0904
Пластина: CNMG 090408 FT TT8125

Наружное точение и торцевание

Режимы резания:

$V = 180$ м/мин

$t = 0.27$ мм/об

$A_p = 1.00 \sim 1.50$ мм

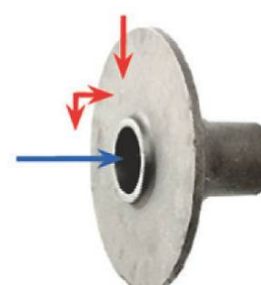
Обрабатываемый материал:

0.45% углеродистая сталь

Характеристики:

- Хорошее сочетание стружколомающих геометрий FT и PC при обработке деталей типа ступица;
- PC стружколом имеет широкую область применения при обработке стальных автомобильных деталей.

Область применения: чистовая — получерновая обработка стальных деталей.



5. FT и PC стружколомы для обработки ступицы

RHINO-RUSH

Державка: S20Q HCLNL 0904

Пластина: CNMG 090408 PC TT8115

Внутреннее точение

Режимы резания:

$V = 200$ м/мин

$t = 0.28$ мм/об

$Ap = 1.00 \sim 1.50$ мм

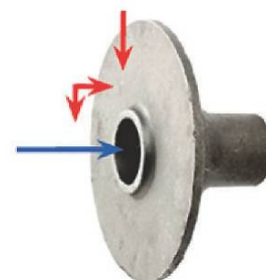
Обрабатываемый материал:

0.55% углеродистая сталь

Характеристики:

- Хорошее сочетание стружколомающих геометрий FT и PC при обработке деталей типа ступица;
- Стружколомающие геометрии PC и FT качественно справляются со стружкодроблением при обработке переменной глубины резания.

Область применения: чистовая — получерновая обработка стальных деталей.



6. FT стружколом при прерывистом точении

RHINO-RUSH

Державка: HCLNL 2525 M0904

Пластина: CNMG 090408 FT TT8125

Торцевая обработка

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин

$t = 0.60$ мм/об

$Ap = 3.00$ мм

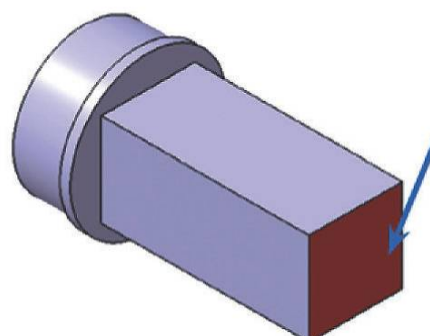
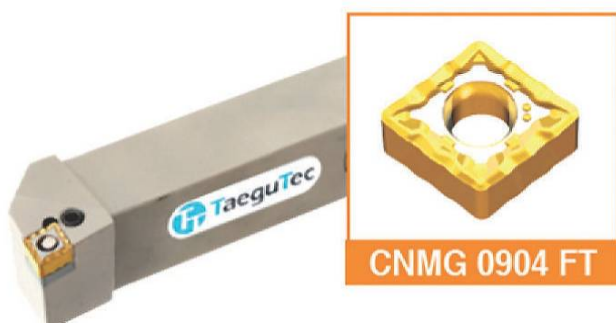
Обрабатываемый материал:

Легированная сталь

Характеристики:

- Державки серии **Rhino Rush** обеспечивают оптимальную производительность при прерывистом резании;
- Пластины со стружколомающей геометрией FT также могут применяться для прерывистого резания легированных сталей.

Область применения: чистовая обработка стальных деталей. При необходимости, возможна черновая обработка стали.



7. FT и PC стружколомы для обработки деталей типа ШРУС

RHINO•RUSH

Державка: HCLNL 2525 M0904
Пластина: CNMG 090412 PC TT8115

Торцевая обработка

Режимы резания:

$V = 200$ м/мин

$t = 0.28$ мм/об

$Ap = 1.00$ мм

Обрабатываемый материал:

0.55% углеродистая сталь

Характеристики:

- Поковка, переменный припуск, лёгкое прерывистое резание — идеальные условия для комбинации стружколомов PC и FT.
- PC — для снятия «корки», FT — для чистовой обработки.
- PC стружколом обеспечивает отличный контроль стружки на получерновых операциях.

Область применения: Первый выбор в обработке деталей типа ШРУС.



8. FT и PC стружколомы для обработки деталей типа ШРУС

RHINO•RUSH

Державка: HDJNL 2525 M1305
Пластина: DNMG 130508 FT TT8115

Наружное точение

Режимы резания:

$V = 200$ м/мин

$t = 0.30$ мм/об

$Ap = 1.30$ мм

Обрабатываемый материал:

0.55% углеродистая сталь

Характеристики:

- Поковка, переменный припуск, лёгкое прерывистое резание — идеальные условия для комбинации стружколомов PC и FT.
- PC — для снятия «корки», FT — для чистовой обработки.
- PC стружколом обеспечивает отличный контроль стружки на получерновых операциях.

Область применения: Первый выбор в обработке деталей типа ШРУС.





9. FT и PC стружколомы для обработки деталей типа ШУРС **RHINO-RUSH**

Державка: HDJNL 2525 M1305
Пластина: DNMG 130508 FM TT8115

Наружное точение

Режимы резания:

$V = 230$ м/мин

$t = 0.20$ мм/об

$Ap = 0.70$ мм

Обрабатываемый материал:

0.55% углеродистая сталь



Характеристики:

- FM стружколом — это решение для широкого диапазона операций от получистовых до получерновых;
- Благодаря трёхмерной стружколомающей геометрии улучшается стружкодробление.

Область применения: общее применение в обработке стальных деталей.



10. Геометрия Wiper

RHINO-RUSH

Державка: TCLNL 2525 M0904
Пластина: CNMG 090408 WA TT8125 **wiper**

Режимы резания:

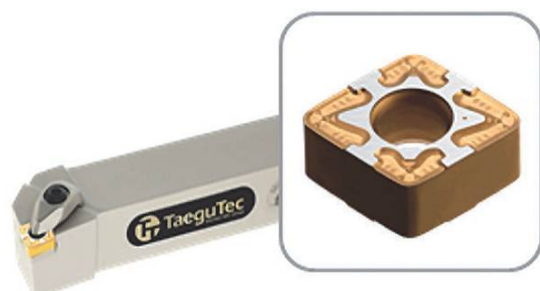
$V = 300$ м/мин

$f = 0.35$ мм/об

$Ap = 1.5$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)



Характеристики:

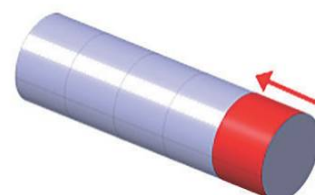
- Для получения идентичной шероховатости как после применения стандартных пластин, при использовании геометрии Wiper возможно увеличение подачи в 2 раза;
- На аналогичных подачах, пластины Wiper гарантируют повышение качества поверхности в 5 раз по сравнению со стандартными геометриями;
- Высокое качество обработанной поверхности при различных подачах;
- Высокопроизводительная обработка.

Номенклатура:

Пластины RhinoRush с WA стружколом.
Пластины ISO со стружколомами WT, WS, WZ.
Сплавы для обработки стали: CT3000, PV3010, TT8105, TT8115, TT8125, TT5100, TT8135.

Область применения:

Сталь





11. Черновая обработка шкива

RHINO-RUSH

Державка: TCLNL 2525 M0904

Пластина: CNMG 090408 FT TT8125

Режимы резания:

$V = 250$ м/мин

$f = 0.30$ мм/об

$Ap = 0.5$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB190-210)

Характеристики:

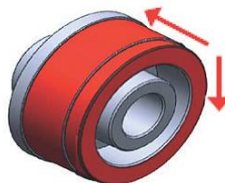
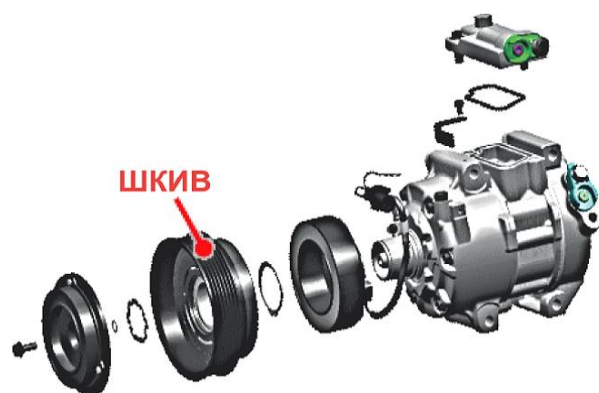
- Державки серии RhinoRush гарантируют отличную жесткость крепления пластины и повышенное усилие зажима;
- Исключительно стабильная обработка благодаря усилию зажима в двух направлениях, в отличие от существующих ISO державок рычажного типа с усилием зажима в одном направлении;
- FT стружколом — усиленная рифленая кромка для отличной эвакуации стружки при профильной и ступенчатой обработке широкого диапазона глубин резания;
- Экономически выгодная замена пластин CNMG 1204.

Номенклатура:

Сплавы для полужерновой обработки стали: TT8125, TT5100.

Область применения:

Чистовая обработка стали.



12. Черновая обработка шкива

T-TURN

Державка: TVVNN 2525 M16

Пластина: VNMG 160408 FX TT8125

Режимы резания:

$V = 220$ м/мин

$f = 0.20$ мм/об

$Ap = 1$ мм X 2 прохода

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)

Характеристики:

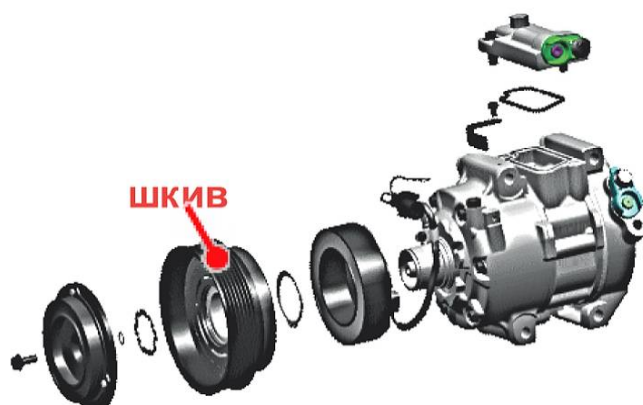
- Суженный стружколом FX обеспечивает хорошее стружкодробление;
- Винтовая геометрия формирует острую кромку и минимизирует усилия резания;
- Геометрия пластины идеально подходит для обработки сфер и шкивов.

Номенклатура пластин:

VNMG 16, VBMT 16

Область применения:

Контурная обработка стальных деталей.



T-TURN

QUAD•RUSH

15. Чистовая обработка шкива

RHINO-RUSH

Державка: TVVNN 2525 M1304

Пластина: YNMG 130404 FS CT3000

Режимы резания:

$V = 180$ м/мин

$f = 0.20$ мм/об

$Ap = 0.2$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)

Характеристики:

- Геометрическая особенность пластины в виде сопряжения двух углов 25-35° позволяет инструменту обрабатывать сложные контуры;
- Сочетание надёжного закрепления и чистового стружколома способствует получению высокого качества поверхности после обработки.

Номенклатура:

YNMG 1304

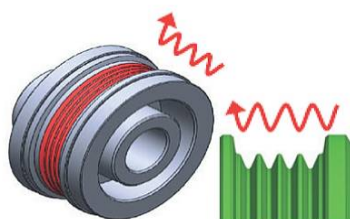
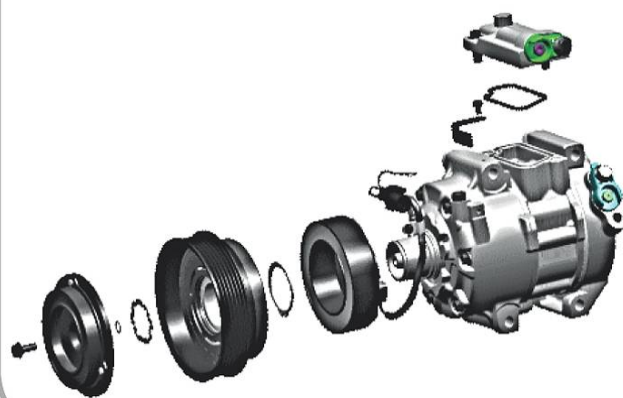
Сплавы:

для чистовой обработки стали:

CT3000, PV3010, TT8105, TT8115

Область применения:

Контурная обработка стальных деталей.



16. Стружколом FX для обработки сфер

RHINO-RUSH

Державка: TVVNN 2525 M1304

Пластина: VNMX 130408 FX TT8125

Режимы резания:

$V = 180$ м/мин

$f = 0.19$ мм/об

$Ap = 0.5$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)

Характеристики:

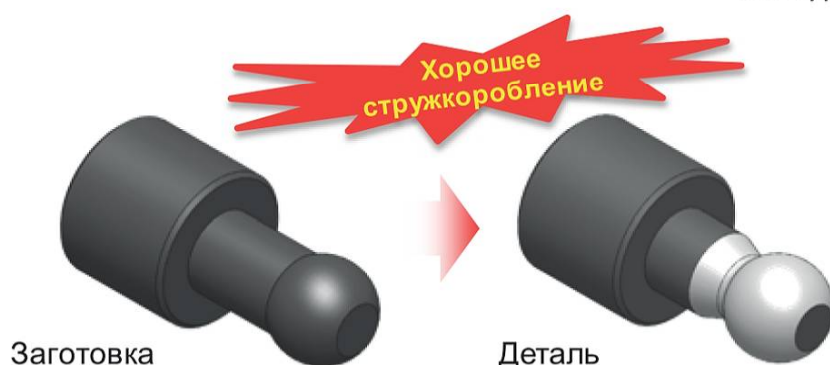
- Стружколомающая геометрия FX позволяет формировать профиль методом врезания;
- Геометрия пластины идеально подходит для обработки сфер и шкивов.

Номенклатура:

VNMG 16, VBMT 16

Область применения:

Контурная обработка стальных деталей.



17. CNMX 12 со стружколомом HB

TURN•RUSH

Державка: HCLNL 3232 P1205

Пластина: CNMX 120508 HB TT8125

Режимы резания:

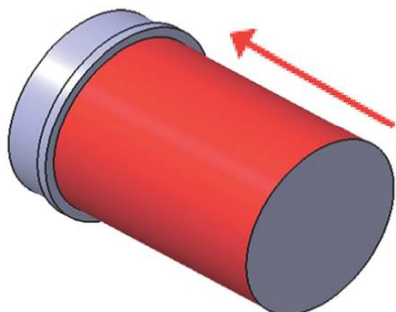
$V = 170$ м/мин

$f = 0.40$ мм/об

$A_p = 6.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)



Характеристики:

- Низкие усилия резания;
- Стружколомающая геометрия пластины адаптирована под получерновую обработку;
- Глубина резания до 6 мм;
- Подача до 0,8 мм/об;
- Мягкое равномерное точение и высокая производительность.

Номенклатура:

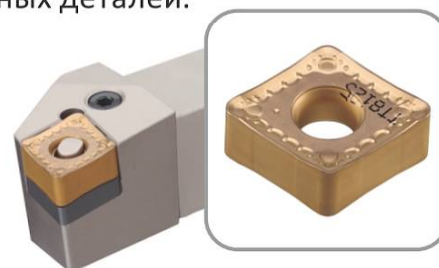
CNMX 1205

Сплавы:

TT8115, TT8125, TT5100, TT8135, TT5080

Область применения:

Высокопроизводительная получерновая обработка стальных деталей.



18. Тяжелое точение

T-TURN

Державка: PCLNL 4040 S1906D

Пластина: CNMD 190616 RX TT8125

Чистовая обработка

Режимы резания:

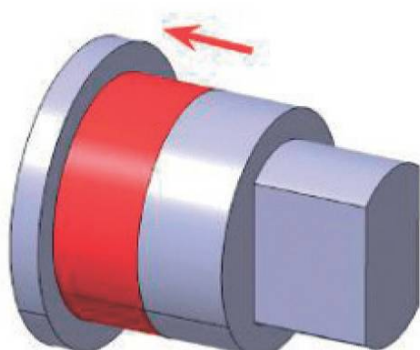
$V = 150$ м/мин

$f = 0.6$ мм/об

$A_p = 8.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0,45 %, HB 200-230)



Характеристики:

- RX стружколом предназначен для получерновой тяжелой обработки;
- Подходит для обработки стали, нержавеющей стали и чугуна;
- Низкие усилия резания благодаря специальной форме стружколома.

Область применения:

Сталь, нержавеющая сталь и чугун.



19. Универсальное точение

T-TURN

Державка: HCLNL 3232 P1607

Пластина: CNMX 160712 HB TT8125

Режимы резания:

$V = 150$ м/мин

$f = 0.6$ мм/об

$A_p = 6.0$ мм

$V = 250$ м/мин

$f = 0.4$ мм/об

$A_p = 2.0$ мм

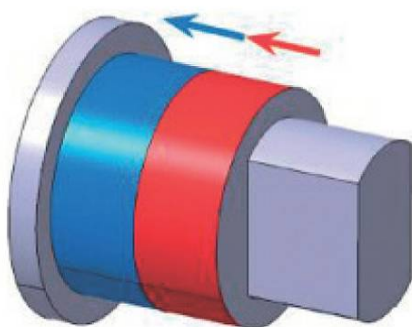
Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0,45 %, HB 200-230)

Характеристики:

- Оптимизированный стружколом HB применяется для получерновой тяжелой обработки, при работе возникают низкие силы резания;
- Система зажима пластины крюкообразным рычагом позволяет достичь максимального поверхностного контакта пластины с рельефом специальной подкладной пластины;
- 3-х мерная геометрия пластины, которая совместима со стандартными державками ISO.

Область применения: сталь.



20. Тяжелое точение

TOPDUTY

Державка: PCLNL 4040 S1906D

Пластина: CNMD 190624 HY TT8125 (Лицевая сторона)

Режимы резания:

$V = 110$ м/мин $V = 120$ м/мин

$f = 0.7$ мм/об $f = 0.7$ мм/об

$A_p = 8.0$ мм $A_p = 3.0$ мм

Державка: PCLNL 4040 S1906D

Пластина: CNMD 190624 HY TT8125 (Обратная сторона)

Режимы резания:

$V = 130$ м/мин

$f = 0.9$ мм/об

$A_p = 3.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0,45 %, HB 200-230)

Характеристики:

- Пластины со стружколомающей геометрией HY обладают двумя различными стружколомами: на лицевой стороне — основной черновой стружколом, на обратной — чистовой;
- Стабильная стойкость пластины благодаря очень прочной кромке с отрицательным передним углом;
- Оптимизированное стружкодробление на черновой операции точения как при малых, так и больших глубинах резания;
- Значительное снижение температуры в зоне резания благодаря специальной кромке;
- Лучшее решение для тяжелых черновых операций.

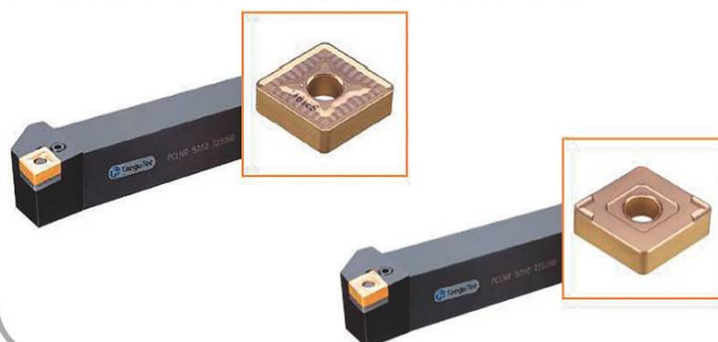
Номенклатура:

Пластины — CNMD, SNMD.

Стружколомы — пластины выполняются со стружколомами HD, HT, HY, HZ.

Сплавы: TT8115, TT8125.

Область применения: сталь.



21. Наружное точение

T-TURN

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 120412 RT TT7100

Режимы резания:

$V = 200$ м/мин

$f = 0.6$ мм/об

$A_p = 4.00$ мм

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 120412 PC TT8115

Режимы резания:

$V = 300$ м/мин

$f = 0.4$ мм/об

$A_p = 4.00$ мм

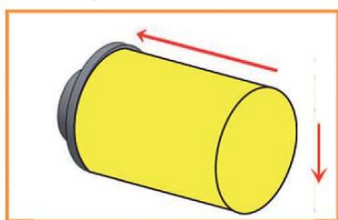
Обрабатываемый материал:
Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)

Характеристики:

- Негативные ромбические пластины со стружколомом RT в сочетании со сплавом TT7100 применяются в черновой обработке стали;
- Сплав TT7100 обеспечивает стабильное резание на средних и низких скоростях резания;
- Стружколом PC гарантирует низкое усилие резания и большую стойкость инструмента. Отличный отвод стружки как при малых, так и при больших подачах и глубинах резания;
- Т-крепление — повышенная точность позиционирования пластины при прерывистом резании на высоких подачах. Быстрая и точная установка пластины значительно повышает ее стойкость.

Номенклатура:

Державки для черновой обработки — PCLNR/L.
Стружколомы для черновой обработки — RT, HT, RH, RX, HY, HZ.
Сплавы для черновой обработки — TT7100, TT8020, TT8135.
Державки для получерновой обработки — PCBNR/L, TCLNR/L, SCLCR/L.
Стружколомы для получерновой обработки — MC, ML, MP, MT, WS, WT, PC.
Сплавы для получерновой обработки — TT8125, TT5100.



22. Наружное точение

T-TURN

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 120408 PC TT8125

Режимы резания:

$V = 230$ м/мин

$f = 0.4$ мм/об

$A_p = 5.00$ мм

Державка: THSNL 2525 M05
Пластина: HNMG 050408 GU TT8125

Режимы резания:

$V = 230$ м/мин

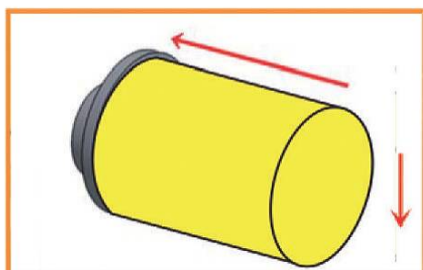
$f = 0.5$ мм/об

$A_p = 2.50$ мм

Обрабатываемый материал:
Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)

Характеристики:

- PC стружколом предназначен для получисто-вой и получерновой обработок по кованым сталям;
- GU стружколом, у которого угол в плане 120° , повышает прочность пластины и сопротивляемость к выкрашиванию. Средний угол 45° позволяет выполнять как продольное, так и торцевое точение сталей и чугуна;
- GU стружколом — экономичный вариант — 12 режущих кромок.



23. Наружное точение

T-TURN

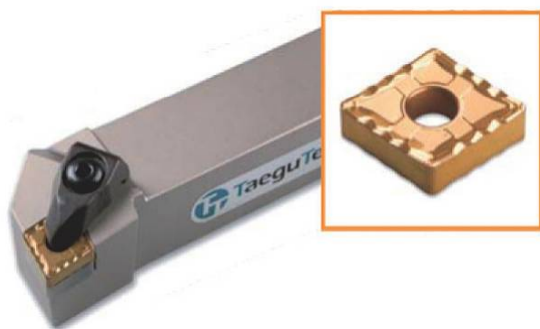
Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 120408 FC TT8115

Режимы резания:

$V = 350$ м/мин
 $f_{min} = 0.08$ мм/об
 $f_{max} = 0.035$ мм/об
 $A_p_{min} = 0.3$ мм
 $A_p_{max} = 2.5$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)



Характеристики:

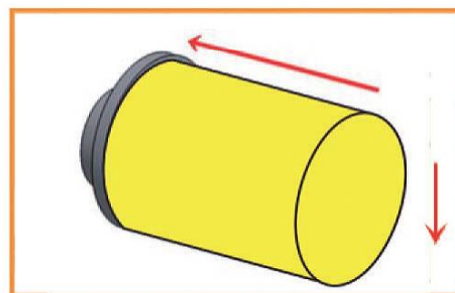
- FC стружколом идеально подходит под чистовую обработку. Возможность работы на низких скоростях резания;
- FC — хороший стружкоотвод при малых подачах и глубинах резания. Область применения — углеродистые и легированные стали, также мягкие, низкоуглеродистые и низколегированные стали;
- Сплав TT8115 — высокопроизводительная обработка по слоям при непрерывном резании.

Номенклатура:

Державки — TCLNR/L, PCLNR/L.

Стружколомы — FA, FC, FG.

Сплавы — TT8105, TT8115, TT8125.



24. Высокопроизводительная обработка

TOPFEED

Державка: HBXNL 2525 M1507
Пластина: BNMX 150720 L-HF TT8125

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин
 $f = 3.0$ мм/об
 $A_p = 1.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 200-230)



Характеристики:

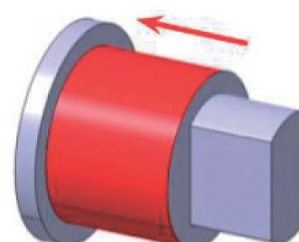
- HF стружколом предназначен для высокопроизводительной обработки стали;
- HF стружколом позволяет работать на высоких подачах до 2,5 мм/об;
- Учитывая наличие 6 режущих кромок и работу на высоких режимах, пластины являются экономичным и производительным решением.

Номенклатура:

Пластины — BNMX 150720 R/L-HF.

Державки — HBXNR/L.

Сплавы — TT8115, TT8125.



25. Обработка тормозных дисков

BLACK•RUSH

Державка: S40X TCLNRL 12

Пластина: CNMG 120408 KT TT7005 **Life+**

Режимы резания:

$V = 300$ м/мин

$f = 0.30$ мм/об

$A_p = 3.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Серый чугун (HB180)

Беспрерывное точение



Характеристики:

- Уникальная конструкция державки позволяет устанавливать две ромбические пластины на державке, что даёт возможность производить точение как наружной, так и внутренней поверхности;
- Сплав TT7005 применяется для чистовой обработки серого и ковкого чугуна.

Номенклатура:

Специальная позиция.

Минимальный диаметр расточки — 60мм.

Сплавы:

Для обработки чугуна: K10, TT7005, TT7015, TT7310.

Область применения:

Серый и ковкий чугуны.



26. Обработка тормозных дисков

T-TURN

Державка: CGXBR 3225 X15-YJ

Пластина: GBMP 15E095 R-T6 AS10

Режимы резания:

$V = 500$ м/мин

$f = 0.30$ мм/об

$A_p = 5.00$ мм

Обрабатываемый материал:

Серый чугун (HB 180)



Характеристики:

- Конструкция державки позволяет обрабатывать торцевую канавку;
- Фасонная пластина предназначена для обработки торцевой канавки тормозного диска за одну операцию;
- Сплав AS10 обладает высокой износостойкостью, прочностью и сопротивлению тепловому удару.

Область применения:

Черновая и чистовая обработка чугуна.

Номенклатура:

Специальная позиция.



27. Черновая обработка тормозных дисков

T-TURN

Державка: S40X THCNRL 12
Пластина: HNMG 050408 GU TT7015

Режимы резания:

$V = 350$ м/мин

$f = 0.40$ мм/об

$A_p = 3.00$ мм

Державка: S40X THCNRL 12
Пластина: CNMG 120412 RT TT7015

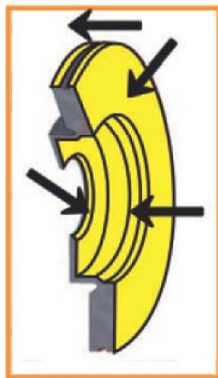
Режимы резания:

$V = 400$ м/мин

$f = 0.30$ мм/об

$A_p = 3.00$ мм

Обрабатываемый материал:
Серый чугун (0.45%, HB 180)



Характеристики:

- Уникальная конструкция державки позволяет устанавливать два типа пластин: CNMG и HNMG. Это дает возможность производить точение как наружной, так и внутренней поверхностей;
- На этой державке используется зажимная система T-типа, которая обеспечивает увеличение усилия зажима, быстрое и точное позиционирование пластины.

Номенклатура:

Специальная позиция.

Минимальный диаметр расточки 60 мм.



28. Чистовая обработка тормозных дисков

T-TURN

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNGA 120412 WZ-LS KB90

Режимы резания:

$V = 1000$ м/мин

$f = 0.20$ мм/об

$A_p = 0.50$ мм

Обрабатываемый материал:
Серый чугун (HB 180)



Характеристики:

- Технология Wiper на пластине способствует улучшению чистоты обработанной поверхности по сравнению с пластинами без Wiper-геометрии;
- Сокращает время цикла, повышает производительность при обработке с большой подачей закаленных сталей и чугуна;
- Сплав KB90 — пластины повышенной прочности с высоким содержанием кубического нитрида натрия.

Область применения:

Для высокоскоростной обработки чугуна, а также отлично подходят для прерывистого резания закаленной стали.



29. Наружное точение

T-TURN

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 120412 EM TT9225

Режимы резания:

$V = 170$ м/мин

$f = 0.30$ мм/об

$Ap = 3.5$ мм

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 12040 EA TT5100

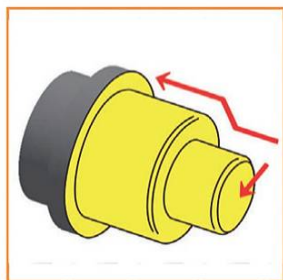
Режимы резания:

$V = 170$ м/мин

$f = 0.20$ мм/об

$Ap = 0.5$ мм

Обрабатываемый материал:
Нержавеющая сталь (HB 180-190)



Характеристики:

- Стружколом EM — двусторонняя пластина для полустойковой обработки нержавеющей стали. Высокопозитивный передний угол минимизирует усилия резания при малых скоростях резания;
- Стружколом EA — двусторонняя пластина для чистовой обработки нержавеющей стали. Отличный стружкоотвод при малых скоростях резания и небольших подачах. Заостренный угол минимизирует усилия резания.

Область применения:

Легированные и нержавеющей стали.

Номенклатура:

Сплавы для чистовой обработки нержавеющей стали: TT5080, TT9215, TT9225, CT3000.

Сплавы для черновой обработки нержавеющей стали: TT9235, TT8020.



30. Трубопроводная арматура – Наружное точение

T-TURN

Державка: TCLNR 2525 M12
Пластина: CNMG 120408 EM TT8080

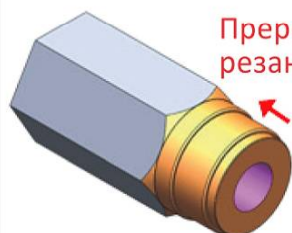
Режимы резания:

$V = 120$ м/мин

$f = 0.25$ мм/об

$Ap = 1.5$ мм

Обрабатываемый материал:
Нержавеющая сталь (03X16H15M3; шестигранник)



Прерывистое
резание



Характеристики:

- Сплав TT8080 с покрытием PVD позволяет минимизировать негативные факторы при обработке жаропрочных материалов, такие как высокие температуры в зоне резания и, как результат, заниженная скорость резания и быстрый износ режущего инструмента;
- Благодаря высокой трещиностойкости новинка позволяет исключить расслаивание во время точения и достичь превосходной производительности и стойкости;
- Сплав TT8080 был адаптирован специально для токарных операций.

Номенклатура:

Пластины ISO

Стружколомы: EA, EM, ET, ML, MP.

Сплавы: TT9215, TT9225, TT9235, TT8080.

Область применения:

Обработка нержавеющей стали и жаропрочных сплавов при низких скоростях и прерывистом резании.



31. Трубопроводная арматура – канавка и резьба **QUAD-RUSH**

Державка: TQHL 25-27

Пластина: TQS 27-3.00-0.20 TT9080

1. Обработка канавок

Режимы резания:

$V = 120$ м/мин

$f = 0.15$ мм/об

2. Нарезка резьбы

Пластина: TQS 27-4MT-0.14 TT9080

Режимы резания:

$V = 600$ об/мин

$f = 1.00$ мм/об

Обрабатываемый материал:

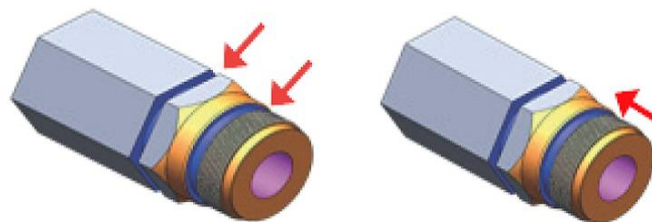
Нержавеющая сталь (03X16H15M3; шестигранник)

Характеристики:

- Наличие 4 типов стружколомающих геометрий, серия QuadRush покрывает большинство задач в наружной обработке канавок;
- С-стружколом – для обработки прочных материалов на высоких подачах;
- J-стружколом – для обработки мягких материалов, на низких подачах;
- S-геометрия – для формирования фасонных пластин;
- S-геометрия + резьба – для обработки резьбы.

Номенклатура:

- Ширина канавочных пластин от 0,5 до 8 мм, глубина до 6,4 мм;
- Линейка пластин для канавок под стопорные кольца;
- Резьбы с полным и неполным профилем 55° и 60°, стандартов ISO, Whitworth и UN.



32. Трубопроводная арматура – отрезка

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Державка: TTEL 2525-3T20

Пластина: TDC 3 TT9080

Режимы резания:

$V = 120$ м/мин

$f = 0.20$ мм/об

$A_p = 20.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Нержавеющая сталь (03X16H15M3; шестигранник)

Характеристики:

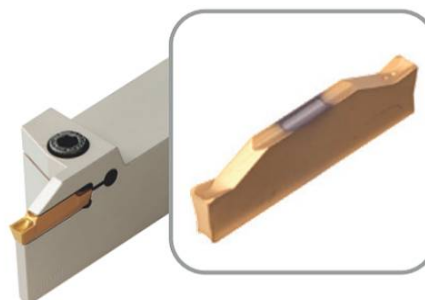
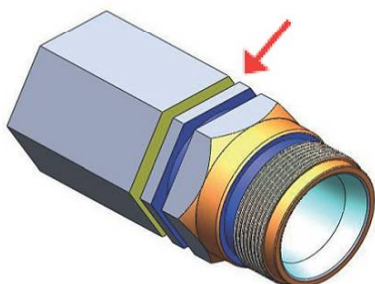
- Стружколомающая геометрия С – первый выбор при отрезке по шестиграннику;
- Универсальный сплав TT9080 позволяет обрабатывать все виды материалов.

Область применения:

Ширина пластин от 2 до 8 мм.
Нейтральные и косые пластины.

Сплавы:

СТ3000, ТТ8020, ТТ7020, К10, ТТ9030, PV3030, ТТ9080.





33. Наружное точение

RHINO-RUSH

Державка: HDJNL 2525 M1305

Пластина: DNUX 130504 L11 TT8125

Режимы резания:

$V = 160$ м/мин

$f = 0.30$ мм/об

$A_p = 3.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)

Без вибраций,
мягкое резание



Характеристики:

- Серия пластин DNUX – идеальная замена ISO пластинам типа KNUX 1604 и DNMG 1506;
- Мягкое резание без вибраций;
- 4 режущие кромки;
- Получерновая и получистовая обработка;
- Используется на стандартных державках серии Rhino Rush;
- Первый выбор при обработке длинных тонких деталей.

Область применения:

- Обработка длинных деталей;
- Сталь, нержавейка.



34. Наружное точение

T-TURN

Державка: TDJNL 2525 M1504

Пластина: DNMG 150404 L-VF TT5100

Режимы резания:

$V = 200$ м/мин

$f = 0.27$ мм/об

$A_p = 3.00$ мм

Обрабатываемый материал:

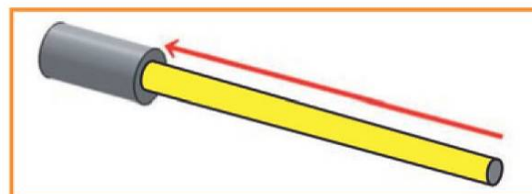
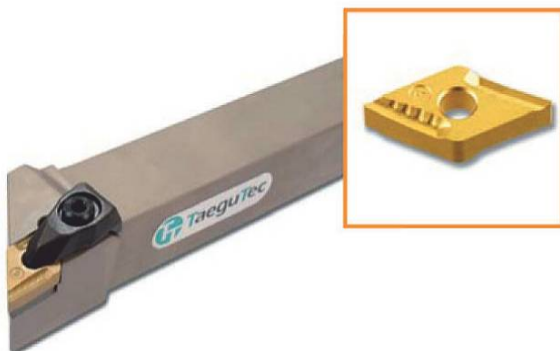
Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)

Характеристики:

- Высокопозитивный передний угол пластины со стружколомающей геометрией VF позволяет минимизировать усилия резания и идеально подходит для тонкого сечения;
- Геометрия стружколома VF позволяет обрабатывать детали малого диаметра без вибрации.

Область применения:

Вязкий материал, такой как нержавеющая, низкоуглеродистая и низколегированная стали





35. Наружное точение

TOPMINI

Державка: SVJBL 1212 K11-SK

Пластина: DCET 11T304 L-GF TT9020

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин

$f = 0.10$ мм/об

$A_p = 1.5$ мм

Державка: SDJCL 1212 H11-SH

Пластина: VBET 1103003 L-GW TT9020

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин

$f = 0.10$ мм/об

$A_p = 0.5$ мм

Обрабатываемый материал:

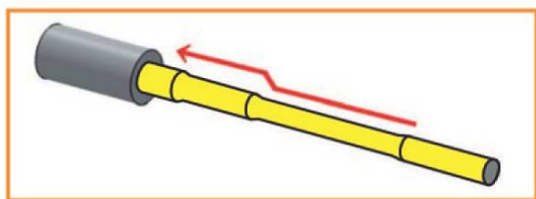
Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)

Характеристики:

- Острая режущая кромка пластины обеспечивает высокую точность обработки деталей небольшого диаметра;
- Точность пластины класса E. Допуск по толщине $\pm 0,02$ мм;
- Высокая точность позиционирования пластины после ее замены;
- Стружколом GF предназначен для получистовой и чистовой обработки;
- Стружколом GF с геометрией Wiper предназначен для супер чистовой обработки.

Область применения:

Широкий диапазон сталей, легированные и нержавеющие стали.



36. Наружное непрерывное точение

T-TURN

Державка: TCLNL 2525 M12

Пластина: CNGA 120408 AB 2010

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин

$f = 0.10$ мм/об

$A_p = 0.50$ мм

Державка: TCLNL 2525 M12

Пластина: CNMA 120408 LN TB650

CNGA 120408 WZ-LN TB650

Режимы резания:

$V = 120$ м/мин

$f = 0.20$ мм/об

$A_p = 0.50$ мм

Обрабатываемый материал:

Цементированная сталь (HRC 60)

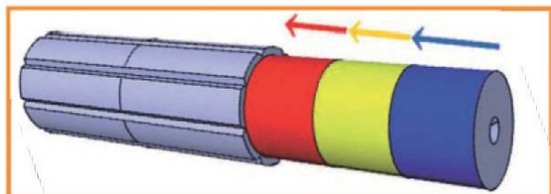
Характеристики:

- AB2010 — повышенная износостойкость при высокоскоростной обработке по сравнению с керамическими сплавами без покрытия;
- покрытие TiN позволяет легко обнаружить изношенные вершины;
- успешное применение керамических пластин при обработке твердых материалов обеспечивает значительную экономию средств по сравнению с CBN пластинами;
- TB650 — износостойкие пластины с низким содержанием кубического нитрида бора предназначены для чистовой и черновой обработки закаленных сталей (тверже 60HRC);
- благодаря технологии Wiper достигается очень высокая чистота поверхности.

Номенклатура:

Сплавы:

TB610, TB650,
TB670, KB90,
TB730, KB90A.



37. Наружное прерывистое точение

T-TURN

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNGA 120408 WZ-LN TB650
Режимы резания:
 $V = 120$ м/мин
 $f = 0.15$ мм/об
 $A_p = 0.50$ мм

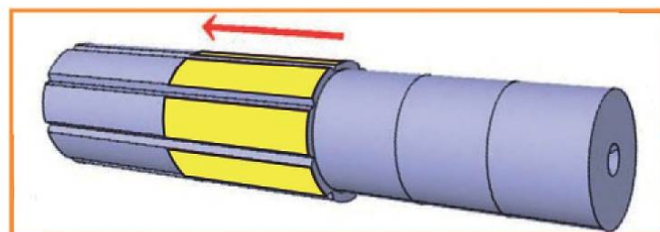
Обрабатываемый материал:
 Цементируемая сталь (HRC 60)

Характеристики:

- Сплав TB650 может применяться для легкого прерывистого резания;
- Благодаря технологии Wiper достигается очень высокая чистота поверхности;
- Использование технологии Wiper на пластинах с кубическим нитридом бора позволяет увеличить подачу в 2 раза, не теряя при этом чистоту поверхности.

Номенклатура:

Сплавы: TB650, TB670, TB730, AB30.



38. Наружное точение

T-TURN

Державка: THSNL 2525 M05
Пластина: HNMG 050408 SU TT5080
Режимы резания:
 $V = 80$ м/мин
 $f = 0.22$ мм/об
 $A_p = 2.00$ мм

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 120408 EM TT5080
Режимы резания:
 $V = 40$ м/мин
 $f = 0.25$ мм/об
 $A_p = 2.00$ мм

Обрабатываемый материал:
 Инконель (жаропрочный сплав на никелевой основе, HB 230-250)

Характеристики:

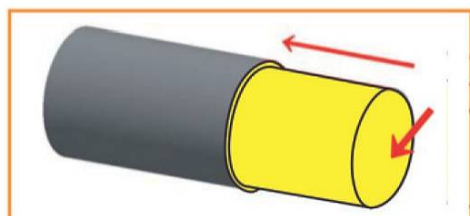
- Стружколом SU имеет геометрию с увеличенным передним углом, которая уменьшает вероятность образования нароста на режущей кромке и снижает усилие резания;
- Токарный сплав TT5080 обладает высокой износостойкостью при высокоскоростной обработке жаропрочных сплавов.

Область применения:

Стружколомы: SF, MP, MT, FG.

Сплавы:

TT5080,
 TT9215,
 TT9225,
 TT9235,
 TT8020,
 AS20.





39. Наружное точение

T-TURN

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 12408 EA TT5080

Режимы резания:

$V = 80$ м/мин

$f = 0.80$ мм/об

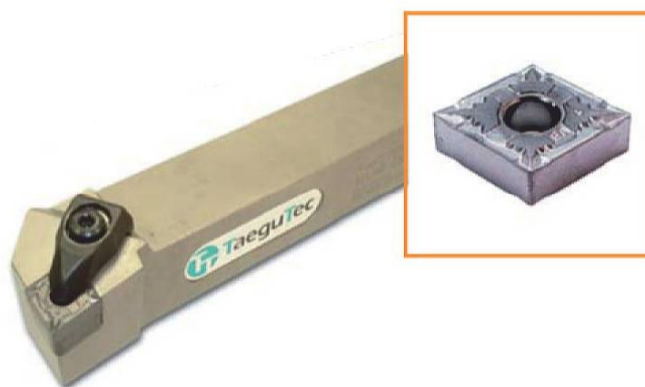
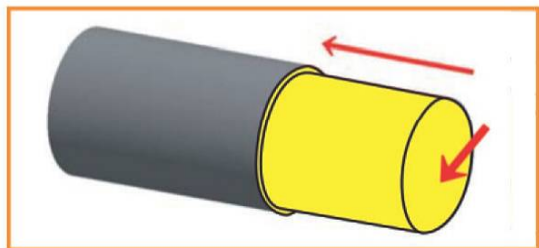
$Ap = 0.50$ мм

Обрабатываемый материал:

Инконель (жаропрочный сплав на никелевой основе, HB 230-250)

Характеристики:

- Двусторонняя пластина со стружколомающей геометрией EA предназначена для чистовой обработки нержавеющей стали. Отличный стружкоотвод при малых скоростях резания и небольших подачах;
- Заостренный угол минимизирует усилия резания.



40. Подача СОЖ под высоким давлением

T-BURST
HIGH PRESSURE

Державка: PCLNL 2525 M12-TB
Пластина: CNMG 120408 MP TT5080

Режимы резания:

$V = 60$ м/мин

$f = 0.20$ мм/об

$Ap = 2.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Жаропрочный сплав (Inconel 718)

Характеристики:

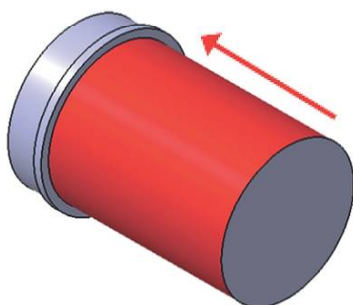
- Улучшенное стружкодробление;
- Увеличение стойкости;
- Увеличение производительности.

Номенклатура:

Державки ISO и Rhino Rush.

Область применения:

Жаропрочные материалы.





41. Подача СОЖ под высоким давлением

T-TURN

Державка: TTEL 2525-3-TB

Пластина: TDJ 3 TT9080

Режимы резания:

$V = 60$ м/мин

$f = 0.10$ мм/об

$A_p = 7.0$ мм

Державка: TQHL 25-27-TB

Пластина: TQJ 27-2.00-0.20 TT9080

Режимы резания:

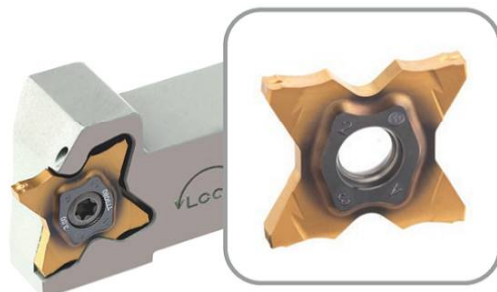
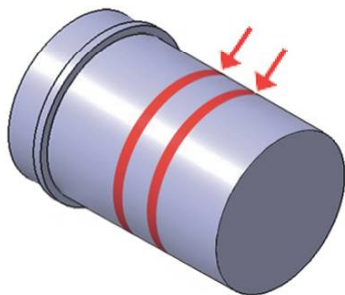
$V = 60$ м/мин

$f = 0.08$ мм/об

$A_p = 4.0$ мм

Обрабатываемый материал:

Жаропрочный сплав (Inconel 718)



42. Прерывистое точение

Life+ BLACK RUSH

Державка: HCLNL 2525 M0904

Пластина: CNMA 090408 TT7015

Режимы резания:

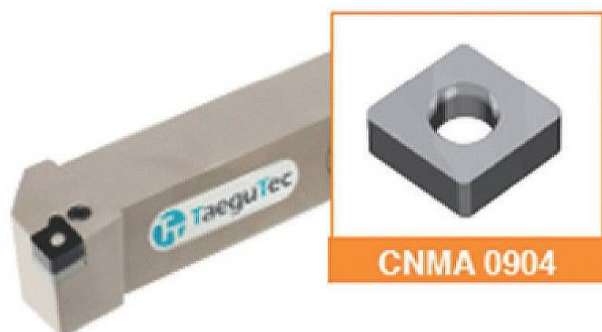
$V = 200$ м/мин

$f = 0.30$ мм/об

$A_p = 3.00$ мм

Обрабатываемый материал:

Ковкий чугун

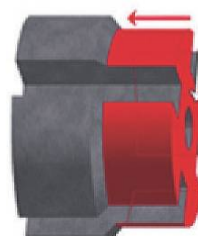


Характеристики:

- Державки серии Rhino Rush обеспечивают оптимальную производительность при прерывистом резании как на новом, так и старом/слабомощном оборудовании;
- Повышенная стойкость пластины за счёт крепления пластины нового поколения;
- Сплав TT7015 используется для общего применения при обработке серого и высокопрочного чугунов;
- Экономически выгодная замена пластин CNMG 12.

Область применения:

Черновая, получерновая и чистовая обработка различных чугунов.





43. Прерывистое точение

Life+ BLACK•RUSH

Державка: TCLNL 2525 M12
Пластина: CNMG 120408 KT **TT7015**

Режимы резания:

$V = 300$ м/мин
 $f = 0.30$ мм/об
 $Ap = 3.0$ мм

Обрабатываемый материал:
Ковкий чугун

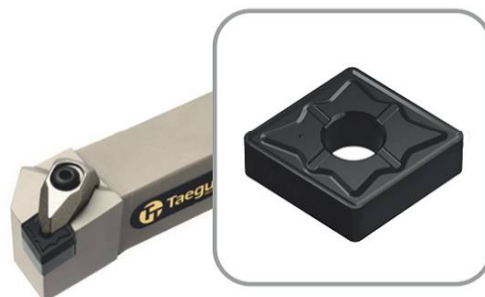
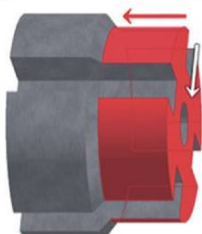
Характеристики:

- Двусторонняя пластина со стружколом KT — для черновой обработки чугунных деталей;
- Прочная режущая кромка;
- Высокая стойкость пластины как при непрерывном, так и при прерывистом резании.

Область обработки:

Черновая обработка чугунных деталей.

Прерывистое резание



44. Сверление, точение, подрезка торца

TOPCAP

Державка: TCAP 12R-2.25DN-GV
Пластина: XCMT 060204 TC TT9080

Сверление

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин
 $f = 0.10$ мм/об
 $Ap = 26$ мм

Торцовка

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин
 $f = 0.10$ мм/об
 $Ap = 1.00$ мм

Растачивание

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин
 $f = 0.10$ мм/об
 $Ap = 1.00$ мм

Обрабатываемый материал:
Бронза

Характеристики:

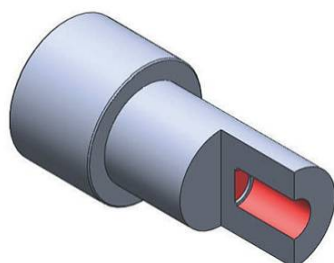
- Одним инструментом возможно выполнять 3 различные операции;
- Винтовая канавка на корпусе инструмента способствует плавному удалению стружки;
- Увеличенная канавка для хорошего отвода стружки;
- Две специально разработанные геометрии для сверления и точения: TC — общее применение и TA — для алюминиевых сплавов;
- Винтовая режущая кромка пластины снижает усилия резания;
- Беспрепятственный отвод стружки при низкой подаче и небольшой глубине резания.

Номенклатура:

Ø8, Ø10, Ø12, Ø14, Ø16, Ø20, Ø25, Ø32

Сплавы:

TT9030, TT9080, TT9080



45. Внутреннее точение

TOPMINI

Державка: C06 STUBR 06-D08

Втулка: TSL 16-06

Пластина: TBGT 060104 L-FF CT3000

Режимы резания:

$V = 94$ м/мин

$f = 0.1$ мм/об

$Ap = 0.5$ мм

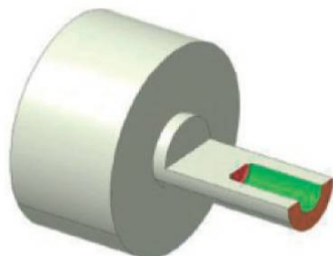
$l = 29$ мм

Обрабатываемый материал:

Медный сплав

Характеристики:

- Специальный дизайн державки и применение подкладной пластины гарантируют увеличенную долговечность корпуса, а также улучшенный стружкоотвод;
- Используемые пластины имеют острую и точную режущую кромку, которая помогает снизить усилия резания и вибрацию.



46. Внутреннее точение и обработка канавки

TOPCAP

Державка: TCAP 12R-2.25DN-GV

Пластина: XCMT 06R200020GV TT9080

Внутреннее точение

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин

$f = 0.10$ мм/об

$Ap = 0.25$ мм

Обработка канавки

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин

$f = 0.05$ мм/об

$Ap = 1.5$ мм

Обрабатываемый материал:

Бронза

Характеристики:

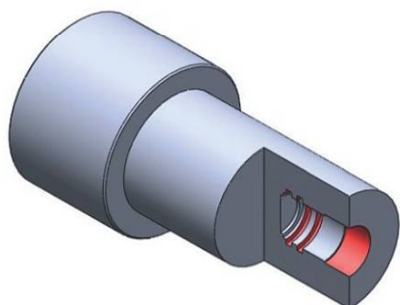
- Различные вылеты инструмента: $2,25xD$ и $3,0xD$;
- На один и тот же корпус можно установить 2 различные пластины: для формирования отверстия и для обработки канавок;
- Ширина канавки от 2 до 4 мм;
- Внутренний подвод СОЖ.

Номенклатура:

$\varnothing 8$, $\varnothing 10$, $\varnothing 12$, $\varnothing 14$, $\varnothing 16$, $\varnothing 20$, $\varnothing 25$, $\varnothing 32$.

Сплавы:

TT9030, TT9080, TT9080.



47. Наружное точение

TOPMINI

Державка: BDJCR 1212 K11-SH
Пластина: DCGT11T304 SA TT9020

Режимы резания:

$V = 190$ м/мин

$f = 0.1$ мм/об

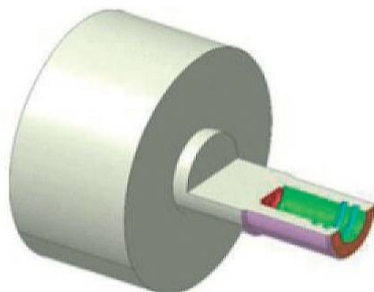
$Ap = 1$ мм

Обрабатываемый материал:

Медный сплав

Характеристики:

- Наличие 4 типов стружколомающих геометрий
- Сечение державок 10x10 и 12x12;
- быстрая смена пластины с простой системой крепления;
- Доступно крепление с двух сторон;
- Жёсткое и стабильное усилие зажима гарантируется уникальным обратным и прямым двусторонним зажимом.



48. Торцевое точение на мелких деталях

TOPMICRO

Втулка: MINSL 16-4-7
Пластина: MINAR07-200200D060 TT9030

Режимы резания:

$V = 100$ м/мин

$f = 0.04$ мм/об

$Ap = 3.50$ мм

Обрабатываемый материал:

Медный сплав

Размер:

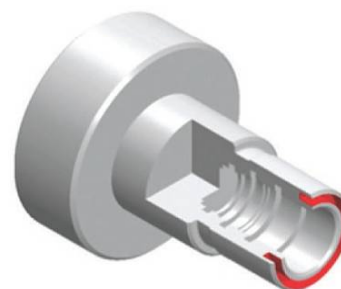
Ø 30мм x 50мм

Характеристики:

- Минимальный диаметр обработки 6мм;
- Максимальная глубина резания — 30мм;
- Используется в сплаве TT9030.

Область применения:

Для торцевой обработки мелких деталей всех групп материалов.



49. Обработка мелких внутренних канавок

TOPMICRO

Державка: MINSL 16-4-7

Пластина: MINGR04-090100-D40 TT9030

Режимы резания:

$V = 40$ м/мин

$f = 0.02$ мм/об

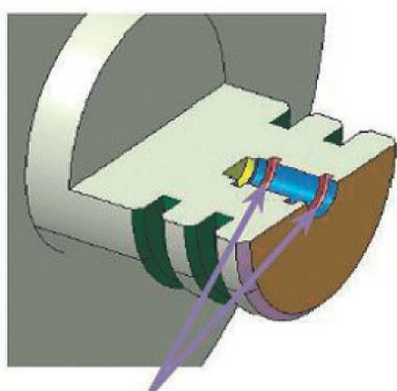
$A_p = 0.8$ мм

Обрабатываемый материал:

Медный сплав

Характеристики:

- Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 2,0 мм;
- Глубина резания от 0,4 мм до 2,5 мм;
- Рабочая длина от 15,0 мм до 20,0 мм, в зависимости от габарита резца;
- Ширина резца от 0,5 мм до 2,0 мм.



50. Обратное растачивание

TOPMICRO

Втулка: MINSL 16-4-7

Пластина: MINBR04-190010D030 TT9030

Режимы резания:

$V = 40$ м/мин

$f = 0.05$ мм/об

$A_p = 0.4$ мм

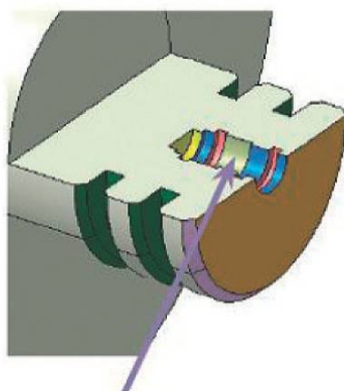
$l = 3$ мм

Обрабатываемый материал:

Медный сплав

Характеристики:

- Минимальный диаметр обработки 3,0 мм;
- Максимальная глубина резания 2,5 мм;
- Ширина резца 2,5 мм и 3,0 мм.



51. Обработка фаски 45°

TOPMICRO

Втулка: MINSL 16-4-7

Пластина: MINCR07-190020D050 TT9030

Режимы резания:

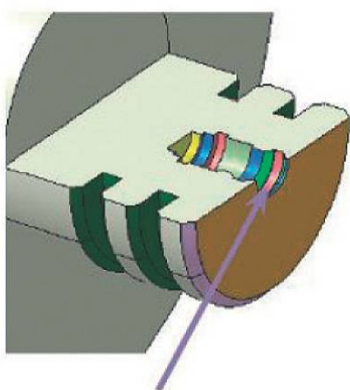
$V = 40$ м/мин

$f = 0.02$ мм/об

$A_p = 0.8$ мм

Обрабатываемый материал:

Медный сплав



Характеристики:

- Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 2,0 мм;
- Глубина резания от 0,4 мм до 2,5 мм;
- Рабочая длина от 15,0 мм до 20,0 мм, в зависимости от габарита резца;
- Ширина резца от 0,5 мм до 2,0 мм.



52. Обработка канавок, отрезка, точение

QUAD•RUSH

Державка: TQHL 25-27

Пластина: TQJ27-3.00-0.30 TT9080

Режимы резания – Обработка канавки

$V = 200$ м/мин

$f = 0.1$ мм/об

$T_{max} = 4.5$ мм

Режимы резания – Точение

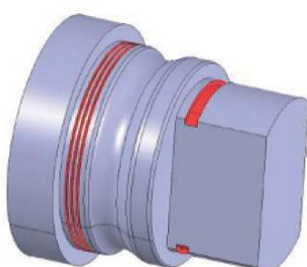
$V = 200$ м/мин

$f = 0.15$ мм/об

$A_p = 0.3$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0,45 %, HB 200-230)



Характеристики:

- 4 кромки со стружколомом J-типа. Отличное стружкодробление и высокое качество обработанной поверхности при обработке канавок;
- Точное позиционирование пластины при индексировании;
- В случае, если одна из режущих кромок повреждена или сломана, возможна работа любой другой неповрежденной кромкой;
- Возможность замены пластины с обеих сторон державки.

Номенклатура:

Пластины – TQC 27, TQJ 27, TQS 27.

Державки – TQHL.

Сплавы – TT9080.



53. Наружное точение

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Державка: TTEL 2525-5T12

Пластина: TDXU 5E-0,8 TT9080

Режимы резания:

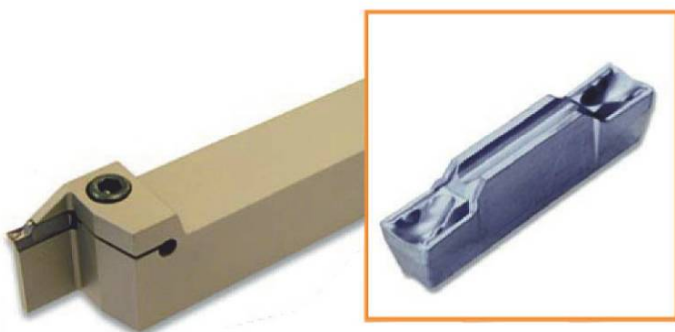
$V = 200$ м/мин

$f = 0.35$ мм/об

$t_{\max} = 4$ мм

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 230-250)

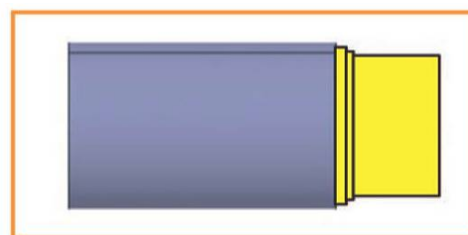


Характеристики:

- Стружколом TDXU — отличное стружкообразование при продольном точении и нарезании канавок. Данный стружколом может выполнять следующие операции: продольное точение, продольное нарезание канавок, торцевое точение, точение наружных канавок и отрезку;
- Сплав TT9080 — универсальный сплав для канавочного инструмента, который позволяет обрабатывать практически весь ряд материалов.

Номенклатура:

Сплавы для обработки стали: CT3000, TT9100, TT5100, TT9030, TT9080, TT7220, TT8020.



54. Профильное точение

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Державка: TTEL 2525-5T12

Пластина: TDT 5E-2.5-RU TT9080

Режимы резания:

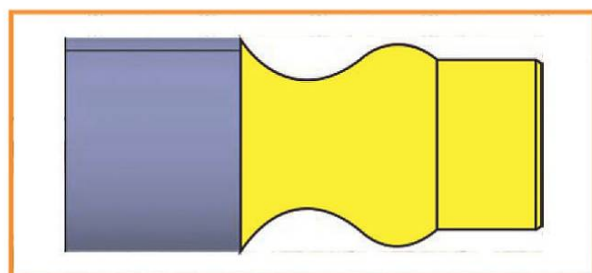
$V = 270$ м/мин

$f = 0.4$ мм/об

$f_{\text{mix}} = 5$ мм

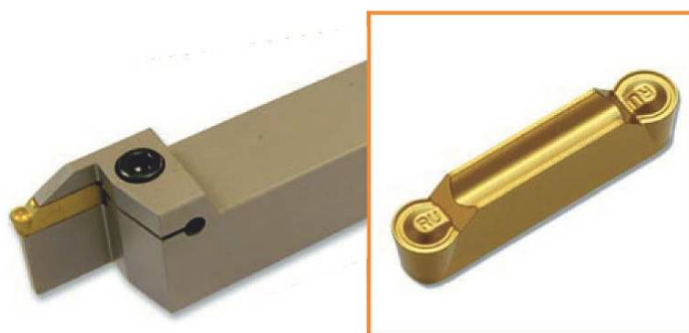
Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45%, HB 190-210)



Характеристики:

- Уникальный стружколом RU для продольного и профильного точения, а также для нарезания канавок, при хорошем отводе стружки на различных подачах и различных скоростях резания достигается отличная чистота обработанной поверхности;
- Полный радиус, экономичная двусторонняя прессованная пластина.



55. Обработка канавок

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Державка: TCEL 4T16 TCHL 2525
Пластина: TDXU 4E-0.4 TT9080

Режимы резания:

$V = 200$ м/мин

$f = 0.20$ мм/об

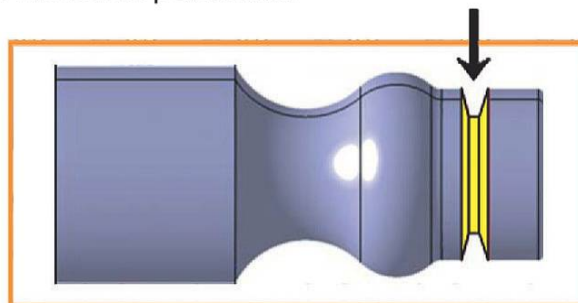
Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0.45% HB 190-210)



Характеристики:

- Присоединение модульных адапторов к многофункциональной системе T-CLAMP ULTRA PLUS снижает расходы и потребности в оснастке;
- К инструменту можно подсоединить широкий ряд адапторов для различных операций: прорезание наружных канавок, проточка канавок, отрезка и обработка поверхности;
- Жесткое и точное расположение карманов с высокой точностью позиционирования позволяют использовать адаптеры как для высокоточной обработки, так и для работы на тяжелых режимах.



56. Точение торцевой канавки

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Державка: TGBFL 32T25-40-60-4
Пластина: TDXU 4E-04 TT9080

Режимы резания – Обработка канавки

$V = 120$ м/мин

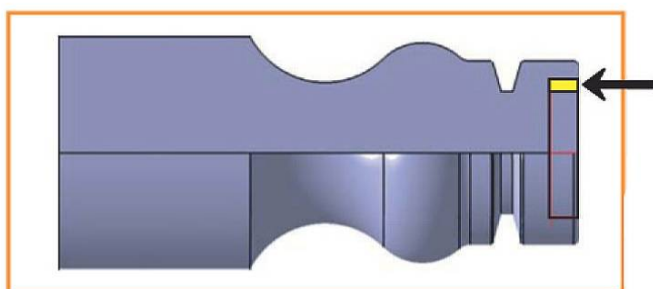
$f = 0.10$ мм/об

Обрабатываемый материал:

Углеродистая сталь (0,45 %, HB 190-210)

Характеристики:

- Лезвие TGBFL 32T25-40-60-4 позволяет обрабатывать торцевые канавки;
- Блок для закрепления лезвия (фиксация лезвия на необходимую длину), что позволяет регулировать жесткость инструмента, уменьшая либо увеличивая вылет лезвия, что дает неоспоримое преимущество перед стандартными державками;
- Пластина TDXU позволяет обрабатывать канавку продольным точением.



57. Фасонное точение

T-GROOVE

Державка: TTLEN 2525 M25-SP
Пластина: TGUX 15-06181 TT7220

Режимы резания:

$V = 120$ м/мин

$f = 0.05$ мм/об

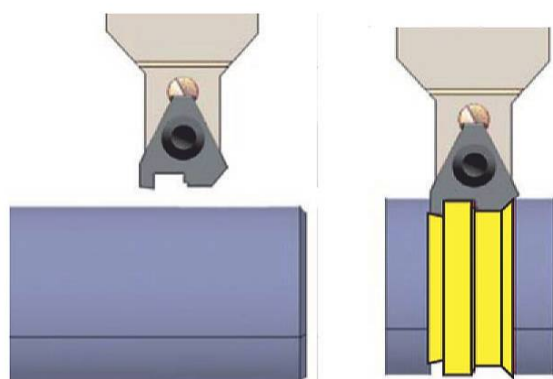
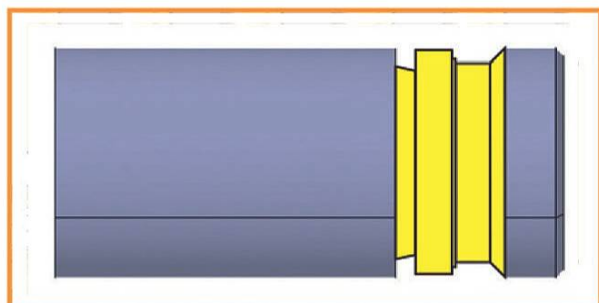
Глубина резания: 2.4 мм

Обрабатываемый материал:

Чугун СЧ20 (HB 190-210)

Характеристики:

- Фасонные пластины дают возможность обрабатывать сложные поверхности за одно врезание, что позволяет значительно снизить время обработки. Особая эффективность проявляется в серийном производстве;
- Большая номенклатура фасонных пластин.



58. Отрезка

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Державка: TTEL 2525-4T25
Пластина: TDC 4 TT8020

Режимы резания:

$V = 150$ м/мин

$f = 0.12$ мм/об

Обрабатываемый материал:

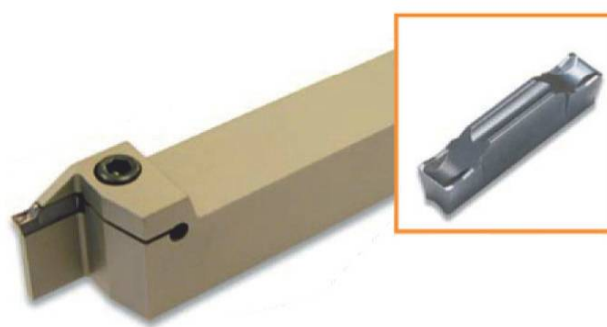
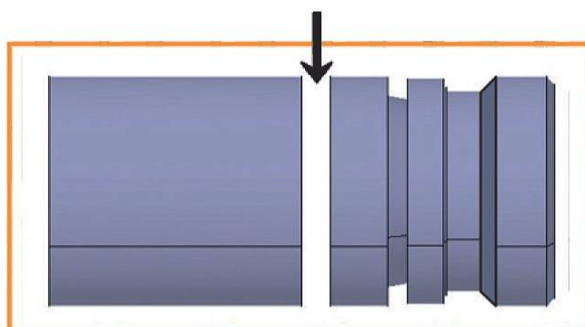
Чугун СЧ20 (HB 190-210)

Характеристики:

- Уникальная двусторонняя пластина для нарезания канавок и отрезки. Для общего применения по стали, легированной и нержавеющей стали на средних и высоких подачах.

Номенклатура:

Сплавы для обработки чугуна: AS500, AS10, TT6300, TT6080, K10.

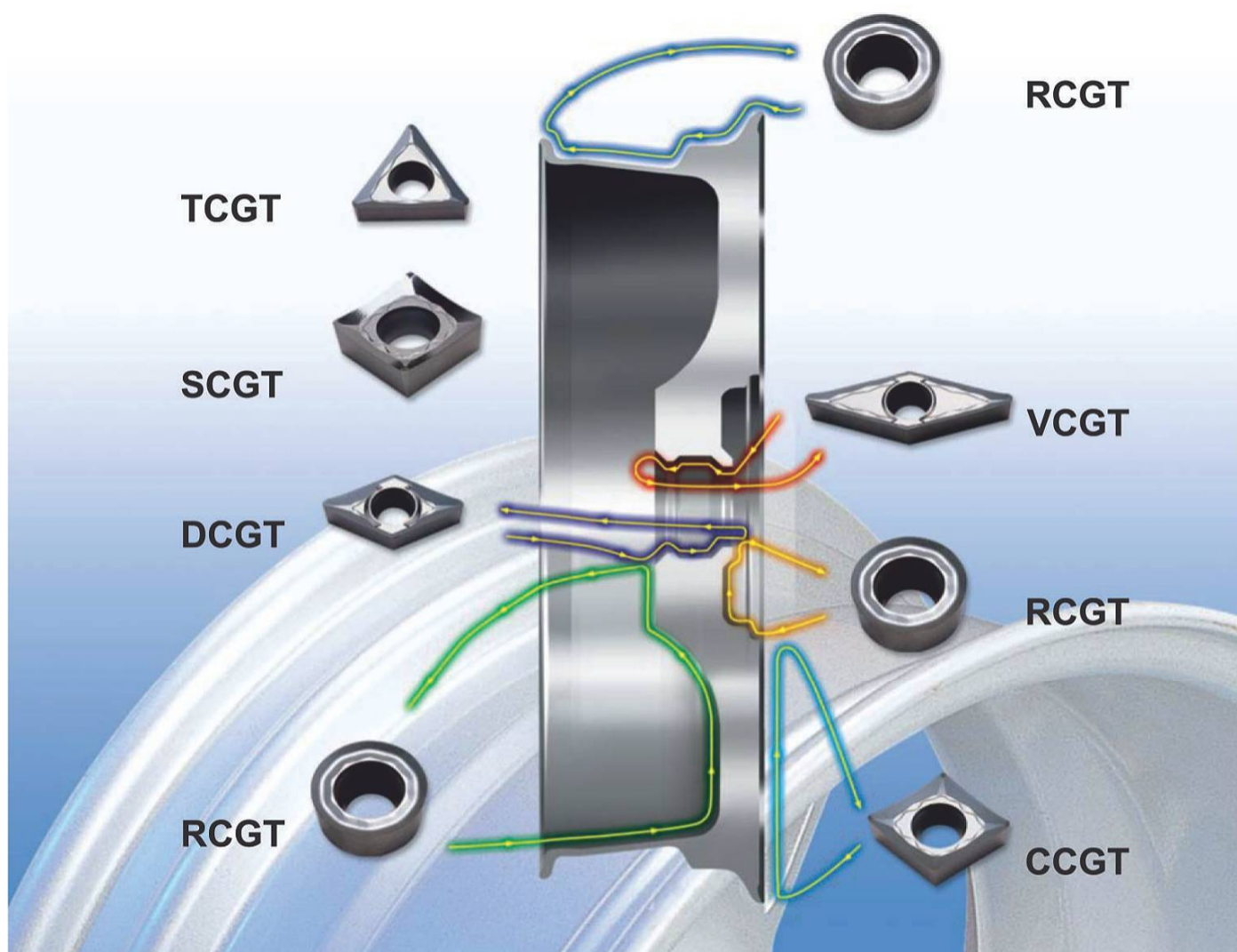


59. Пластины

T-TURN

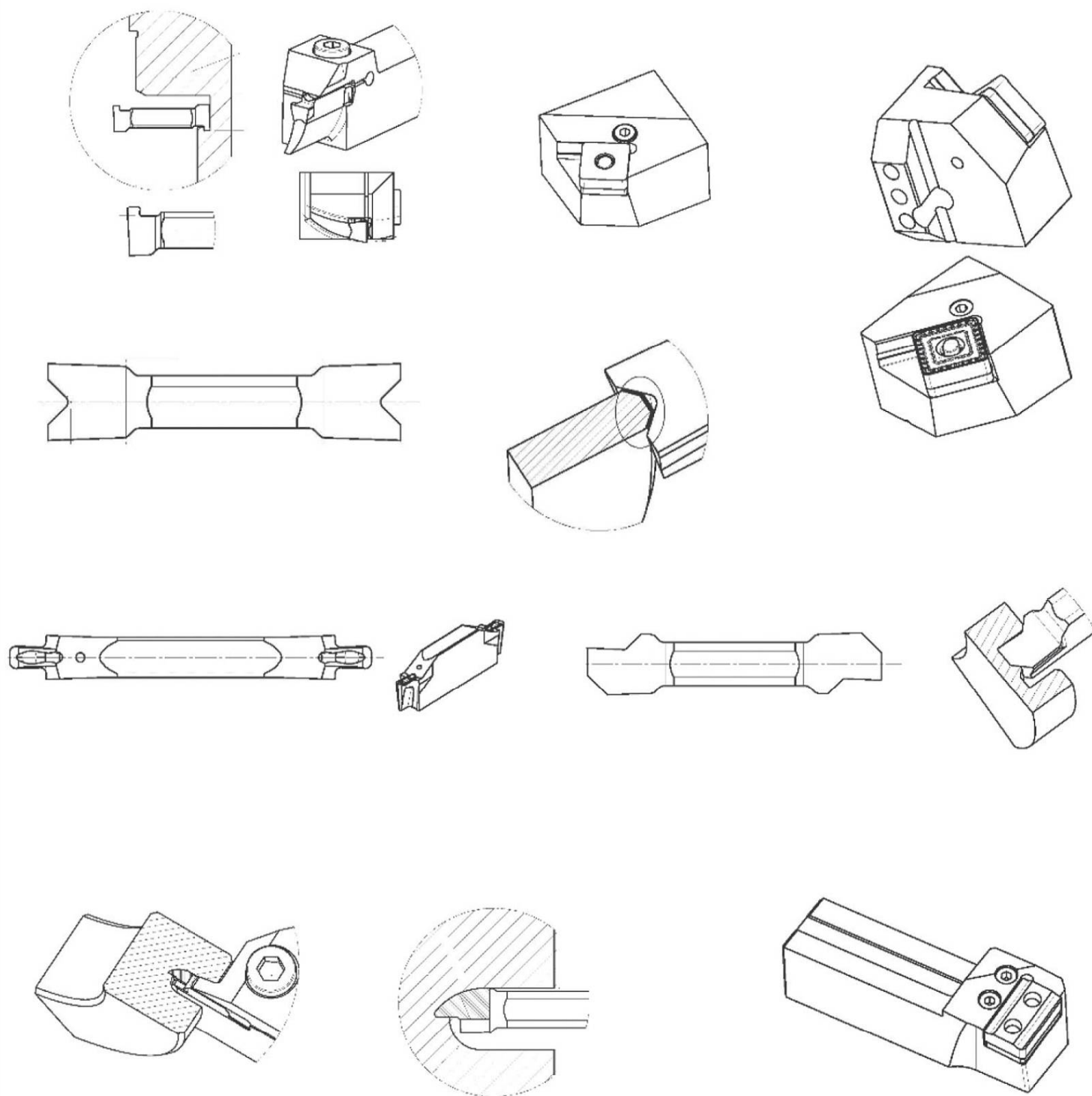
Характеристики:

- Широкий диапазон применения для обработки алюминия и других цветных материалов;
- Геометрия с увеличенным передним углом для уменьшения усилия резания и нароста на режущей кромке.





По техническому заданию «ТАЕГУТЕК УКРАИНА» имеет
возможность изготовить специальный инструмент





Сплавы

Твёрдые сплавы с покрытием и без, кермет

Сплавы	ISO	Характеристика и применение
TT7005 Покрытие CVD	K01 – K15	- Для высокоскоростной обработки серого и высокопрочного чугуна - Отличная износостойкость сплава с покрытием обеспечивает оптимальную производительность при высокоскоростной непрерывной обработке чугуна
TT7015 Покрытие CVD	K10 – K25	- Для общего применения при точении серого и высокопрочного чугуна - Для непрерывной и прерывистой обработки серого и высокопрочного чугуна
TT7310 Покрытие CVD	K10 – K25	Для общего применения при точении серого и высокопрочного чугунов
TT8105 Покрытие CVD	P01 – P15	- Для высокоскоростной непрерывной обработки стали - Самый износостойкий сплав для обработки стали
TT8115 Покрытие CVD	P05 – P20	- Для высокоскоростного непрерывного точения сталей - Высокая износостойкость и жаростойкость
TT9215 Покрытие CVD	S05 – S20 M05 – M20	- Высокая износостойкость - Для высокоскоростной и непрерывной обработки нержавеющей стали
TT5080 Покрытие PVD	S05 – S25 M05 – M25	- Для различных видов обработки жаропрочных сплавов - Твёрдая субмикронная основа с хорошей изломостойкостью
TT8125 Покрытие CVD	P15 – P30	- Для различных видов обработки стали - Сочетание износостойкости и прочности - Для общего применения при точении сталей
TT5100 Покрытие CVD	P20 – P35	- Для различных видов обработки мягкой, низкоуглеродистой и легированной сталей - Высокая изломостойкость и стойкость к налипанию
TT9225 Покрытие CVD	S15 – S30 M15 – M30	- Сочетание износостойкости и изломостойкости - Для обработки нержавеющей стали - Для непрерывной и прерывистой обработки нержавеющей стали
TT9020 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40	- Субмикронная основа с покрытием PVD - Для обработки нержавеющей стали
TT9080 Покрытие PVD	M20 – M40 S20 – S40	- Твёрдая субмикронная основа - Для токарной обработки мелких деталей
TT8135 Покрытие CVD	P25 – P40	- Твёрдосплавная основа - Для различных видов обработки: от получистовой до черновой обработки стали на низких скоростях
TT7100 Покрытие CVD	P30 – P45	- Твёрдосплавная основа с покрытием CVD - Высокая прочность и стойкость к выкрашиванию - Для тяжёлой токарной обработки
TT9235 Покрытие CVD	S25 – S40 M25 – M40	- Отличная комбинация износостойкости и прочности - Для обработки на низких скоростях и для прерывистых обработок
TT8020 Покрытие PVD	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	- Для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов, низкоуглеродистой стали на средних и низких скоростях - Самый прочный из всех сплавов для токарной обработки - Для прерывистой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
PV3010 Кермет с покрытием PVD	P05 – P20 M05 – M20 K05 – K20	- Для чистовой обработки стали, нержавеющей стали и чугуна - Износостойкость и низкий коэффициент трения - Длительный срок службы
CT3000 Кермет без покрытия	P10 – P20 M10 – M20 K10 – K20	- Чистовая обработка стали, нержавеющей стали и чугуна - Износостойкость и низкий коэффициент трения
K10 Твёрдый сплав	K05 – K15 N05 – N15 S05 – S15	- Обработка чугуна, сплавов с добавками, цветных металлов, включая алюминий и медный сплав - Высокая износостойкость



Сплавы

CBN, PCD и керамические сплавы

Сплавы	Состав	Характеристики и применение
KP300 PCD	PCD + Связующий компонент	- Для обработки алюминиевого сплава - Сочетание износостойкости и прочности
TD810 PCD	PCD + Связующий компонент	- Отличная износостойкость и высокая твёрдость - Подходит для обработки алюминия и цветных металлов - Отличная чистовая обработка
TB610 CBN	CBN + Связующий компонент	- Отличная износостойкость при низком содержании CBN - Непрерывная обработка закалённой стали при высокой скорости
TB650 CBN	CBN + Связующий компонент	- Высокая износостойкость и умеренная изломостойкость - Могут быть использованы при прерывистой обработке
TB670 CBN	CBN + Связующий компонент	- Сочетание износостойкости и твёрдости - Для обработки закалённой стали - Для непрерывной и прерывистой обработки
TB730 CBN	CBN + Связующий компонент	- Высокая твёрдость при низком содержании кубического нитрида бора - Для высокоскоростной обработки чугуна - Для прерывистой обработки закалённой стали и других материалов
KB90A CBN	CBN + Связующий компонент	- CBN с высокой ударопрочностью - Для высокоскоростной обработки чугуна - Для черновой и получистовой обработки стали
AW120 Керамика	$Al_2O_3 + ZrO_2$	- Сплав повышенной износостойкости с высокой химической стабильностью и термостойкостью - Для высокоскоростного непрерывного точения чугуна - Для чистовой обработки твердых материалов
AB2010 Керамика с покрытием	$(Al_2O_3 + TiCN)$ + TiN PVD	- Отличная износостойкость и длительный срок службы - Сочетание износостойкости и изломостойкости - Чистовая обработка закалённой стали и закалённого чугуна
AB20 Керамика	$Al_2O_3 + TiCN$	- Высокая износостойкость и стабильность режущей кромки - Для высокоскоростной токарной обработки закалённой стали и друг их твёрдых материалов - Для чистовой обработки чугуна
AB30 Керамика	$Al_2O_3 + TiC$	- Сочетание керамики, высокой прочности и износостойкости - Для универсальной обработки закалённой стали, чугуна и твёрдых материалов - Может применяться для прерывистого резания
TC430 Керамика	Кристалл	- Керамический сплав с упрочнёнными кристаллами SiC - Токарная работка и фрезерование - Для жаропрочных сплавов, инконеля, вaspалой и сплава Рене
AS500 Керамика	SiAlON	- От черновой до чистовой обработки чугуна - Более высокие скорости обработки в сравнении с AS10 - С подачей и без подачи СОЖ
SC10 Керамика с покрытием	AS10 + CVD	- Износостойкость, высокая твёрдость и жаропрочность - Высокоскоростная обработка чугуна - С подачей и без подачи СОЖ
AS10 Керамика	Si ₃ N ₄	- Износостойкость, высокая твёрдость и жаропрочность - Для черновой и чистовой обработки чугуна - С подачей и без подачи СОЖ
AS20 Керамика	Si ₃ N ₄	- Очень прочный керамический сплав на основе нитрида кремния Si₃N₄ с прочной режущей кромкой - От черновой до чистовой обработки жаропрочных никелевых сплавов - С подачей и без подачи СОЖ

ООО “ТАЕГУТЕК УКРАИНА”

49006, г. Днепр, Турбинный спуск, 4

☎ +38 (056) 790 84 09

🖨 +38 (056) 790 84 18

✉ td@taegutec.com.ua

🏠 www.taegutec.com.ua

