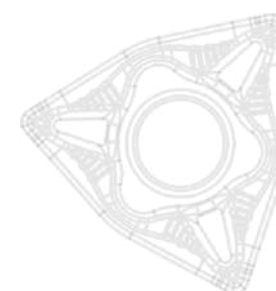




2024

КАТАЛОГ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

CUTTING TOOLS PRODUCT BOOK



Сайт: www.tzruian.com

台州市锐安硬质合金工具有限公司
TAIZHOU RUIAN CEMENTED CARBIDE TOOLS CO.,LTD.

О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ



Taizhou ruian Cemented Carbide Tools Co.,Ltd – высокотехнологичная компания национального уровня, основанная в 2013 году. Предприятие расположено в провинциальном индустриальном парке высоких технологий в Веньлине. В настоящее время в компании работает 400 сотрудников, из которых около 15% составляют технические специалисты, а более 20% – инженеры. Компания сделала модернизацию предприятий и приобрела более 200 единиц высокопроизводительного оборудования для производства прецизионного металлорежущего инструмента, контрольно-измерительного оборудования и программного обеспечения на сумму почти 300 миллионов юаней

от таких стран производителей, как Япония, Германия, Швейцария, Австралия и т.д. Компания применяет передовые производственные технологии мирового уровня, а уровень оснащения компании находится на самом высоком уровне в мире. Компания представляет из себя комплексное предприятие, основанное на независимых правах интеллектуальной собственности, специализирующееся на исследованиях материалов, разработке инструмента и предоставлении услуг обрабатывающей промышленности.



Компания получила международную сертификацию системы качества ISO9001-2008, владеет более чем 60 патентами, утвержденными на национальном уровне, и занимает лидирующие позиции в отрасли. Все серии пластин, производимые компанией, имеют соответствующую запатентованную технологию. В настоящее время Ruian Tools владеет годовой производственной мощностью в 70 миллионов высококачественных пластин с покрытиями и 1 миллионом высокоточных твердосплавных осевых инструментов. В то же время независимый интеллектуальный продукт, производимый компанией, обеспечивает многочисленные крупные прорывы и прогресс в разработке материалов сплавов и технологии нанесения покрытий, а производительность достигает международного уровня. Продукция широко используется в автомобилестроении, судостроении,

аэрокосмической промышленности, железнодорожном транспорте, производстве оборудования для выработки электроэнергии, производстве пресс-форм, нефтяной, шахтной, металлургической, военной промышленности и т.д. Ruian Tools предлагает отличные и эффективные инструменты для обработки металла резанием компаниям по всему миру.

НОВЫЙ УРОВЕНЬ ФРЕЗЕРОВАНИЯ С ВЫСОКОЙ СТОЙКОСТЬЮ

RP1205 / RP1215

Совершенно новая ультратонкая матрица WC-Co в сочетании с уникальным процессом спекания гарантирует высокую прочность и твердость.

Высокоэффективное многослойное структурное покрытие TiAlN/AlCrSiN обладает высокой твердостью, термостойкостью и ударопрочностью.

Рекомендуется для обработки штамповой стали с твердостью HRC 55-65 (RP1205), HRC40-60 (RP1215) для полустойкой обработки.



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ

Наружное точение, проточка канавок

СТАБИЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ,
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ



ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ-AL

Рекомендуются для обработки цветных металлов, таких как медь и алюминиевые сплавы



СПЕЦИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩАЯ ПРЕВОСХОДНУЮ СТОЙКОСТЬ ПЛАСТИНЫ



Новый стружколом для точения стали-GS

Рекомендуется для чистового и получистового точения мягкой стали и нержавеющей стали

СПЕЦИАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ОСТРОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ ОБЛЕГЧАЕТ РЕЗАНИЕ И ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ



СОДЕРЖАНИЕ

■ ТОЧЕНИЕ	01
Токарная обработка стали	01
Токарная обработка нержавеющей стали	09
Токарная обработка чугуна	17
Токарная обработка алюминия	22
Токарная обработка на АПТ	24
■ ОТРЕЗКА И ПРОТОЧКА	30
■ ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ	36
■ СВЕРЛЕНИЕ	41
■ ФРЕЗЕРОВАНИЕ	43
СМП для фрезерования	43
Твердосплавные монолитные фрезы	46

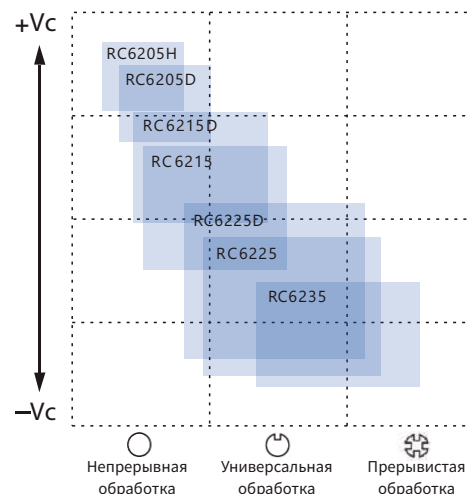
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА СТАЛИ



ВИДЫ СПЛАВОВ

RP1201^{NEW} PVD

- Совершенно новая нанокристаллическая матрица WC-Co высокой твердости с уникальным процессом спекания для обеспечения высокой твердости и однородности структуры. Оптимизированный процесс обработки поверхности для повышения прочности сцепления покрытия с основанием
- Общая структура двухслойного покрытия TiAlN отличается высокой прочностью и сцеплением. Многослойная наноструктура TiAlN/TiAlSiN обладает высокой твердостью, стойкостью к окислению и высокой термической стабильностью.
- Подходит для полустойковой и чистовой обработки стали с твердостью HRC55-60 после термообработки.



RC6205H^{NEW} CVD

- Использование матрицы из градиентного твердого сплава с высокой термостойкостью и низким содержанием твердых включений кобальта Co, в сочетании с утолщенным покрытием, нанесенным методом CVD Al₂O₃/MT+TiCN достигается чрезвычайно высокая износостойкость и стойкость к высокотемпературной пластической деформации.
- Подходит для чистовой обработки высокопрочной стали, твердостью HRC45-60 единицы чугуна.

RC6215D CVD

- Подложка из градиентного твердого сплава с высоким содержанием кубической фазы обладает высокой прочностью и хорошей ударпрочностью. Сочетание оптимизированной твердосплавной матрицы с покрытием Al₂O₃ особой текстуры и ультратонкими износостойкими покрытиями MT+TiCN после специальной последующей обработки. Такая комбинация обладает хорошей износостойкостью и стойкостью к высокотемпературной пластической деформации.
- Рекомендуется для высокоскоростной полустойковой обработки сталей.

RC6215 CVD

- Подложка из градиентного твердого сплава с высоким содержанием кубической фазы обладает высокой прочностью и хорошей ударпрочностью. Толстый слой Al₂O₃/MT+TiCN покрытия обеспечивает хорошую стойкость к истиранию и высокотемпературной пластической деформации.
- Рекомендуется для полустойковой и черновой обработки стали.

RC6315 CVD

- Используется функциональная подложка из градиентного твердого сплава, покрытая сверхизносостойким покрытием Al₂O₃.
- Рекомендуется для чистовой обработки пластинами с положительной геометрией.

ВИДЫ СПЛАВОВ

RC6125 CVD

- Подложка из градиентного твердого сплава высокой прочности с высоким содержанием кубической фазы и фазы связки имеет высокую прочность и хорошую ударпрочность. Он обладает хорошей надежностью в сочетании со смешанным покрытием Al₂O₃/MT-TiCN.
- Рекомендуется для полустойковой и черновой обработки сталей.

RC6225 CVD

- Подложка из градиентного твердого сплава с высоким содержанием кубической фазы обладает высокой прочностью и хорошей ударпрочностью. Сочетание Al₂O₃/MT+TiCN покрытий средней толщины отличается надежностью и износостойкостью в работе.
- Рекомендуется для полустойковой и черновой обработки сталей.

RC6225D CVD

- Подложка из градиентного твердого сплава с высоким содержанием кубической фазы в сочетании с оптимизированным слоем покрытия Al₂O₃ и ультратонкими износостойкими покрытиями MT+TiCN после специальной последующей обработки обладает высокой прочностью и хорошей ударпрочностью. Такая комбинация обладает хорошей износостойкостью и надежностью.
- Рекомендуется для высокоскоростной полустойковой и черновой обработки сталей.

RC6235 CVD

- Подложка из градиентного твердого сплава сверхвысокой прочности с высоким содержанием кубической и связующих фаз, в сочетании с тонким покрытием Al₂O₃ и комбинацией MT+TiCN покрытий обладает чрезвычайно высокой прочностью кромок и ударпрочностью.
- Рекомендуется для черновой обработки сталей.

■ СТРУЖКОЛОМЫ

PF

Для чистовой
обработки

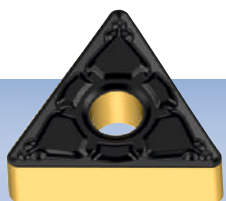
- Острая кромка пластины уменьшает сопротивление резанию и обеспечивает лучшую шероховатость поверхность обрабатываемой детали.
- Трехмерная конструкция стружколома обеспечивает высокую производительность обработки при малой глубине резания и малых подачах.

GS

Для чистовой и
получистовой обработки

- Изогнутая форма стружколома, острая кромка и переменный передний угол в конструкции пластины обеспечивает плавный отвод стружки.
- Специальная обработка режущей кромки обеспечивает лучшую шероховатость поверхности.

GM

Для получистовой
обработки

- Высокая прочность режущей кромки и положительный передний угол наклона обеспечивают меньшее сопротивление резанию.
- Уникальная конструкция стружколома обеспечивает широкий диапазон подач для эффективного удаления стружки. Пластина универсального применения.

R/L-S

Для получистовой
обработки

- Пластина с поперечными канавками позволяет эффективно выполнять отвод стружки.
- Конструкция стружколома с острой и высоко износостойкой передней кромкой.

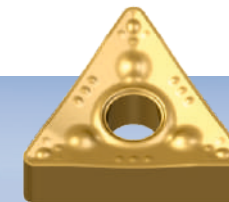
■ СТРУЖКОЛОМЫ

GR

Для черновой
обработки

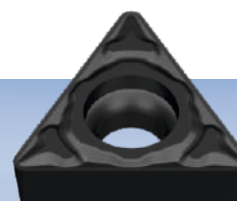
- Высокая прочность режущей кромки. Используется для прерывистой обработки.
- Конструкция стружколома обеспечивает высокую производительность резания при большой глубине реза и высоких подачах.

HR

Для тяжелых
режимов работы

- Предназначен для работы в тяжелых условиях резания благодаря крепкой режущей кромке.
- Широкий диапазон стружкоудаления с низкими силами резания.

PF

Для чистовой
обработки

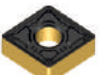
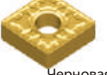
- Большой передний угол в конструкции пластины в совокупности с прямой кромкой обеспечивают высокую остроту геометрии.
- Конструкция позволяет получить хорошее качество обрабатываемой поверхности и стабильный отвод стружки при малой глубине реза на малых подачах.

—

Для получистовой
обработки

- Высоко позитивная режущая кромка с большой площадью обеспечивает высокую прочность и остроту геометрии.
- Стабильная производительность при прерывистом резании и высокая прочность. Высокая стабильность стружкоудаления при обработке на больших глубинах резания.

■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RP1201	RC6205H	RC6215D	RC6315	RC6125	RC6225	RC6225D	RC6235
	CNMG120404-PF CNMG120408-PF					●			
Чистовая						●			
	CNMG120404-GS CNMG120408-GS			●					
Чистовая / получистовая				●					
	CNMG090304-GM CNMG090308-GM CNMG120404-GM CNMG120408-GM CNMG120412-GM CNMG120416-GM CNMG160608-GM CNMG160612-GM CNMG160616-GM						●	○	
Получистовая							●	○	
	CNMG120404R-S CNMG120404L-S CNMG120408R-S CNMG120408L-S						●	○	
Получистовая							●	○	
	CNMG120408-GR CNMG120412-GR CNMG120416-GR						●	○	
Черновая							●	○	
	CNMM120412-HR CNMM120416-HR CNMM190612-HR CNMM190616-HR						○	○	
Тяжелая обработка							○	○	

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RP1201	RC6205H	RC6215D	RC6315	RC6125	RC6225	RC6225D	RC6235
	SNMG120404-PF SNMG120408-PF					●			
Чистовая						●			
	SNMG120404-GS SNMG120408-GS			●					
Чистовая / получистовая				●					
	SNMG120404-GM SNMG120408-GM SNMG120412-GM SNMG120416-GM SNMG150608-GM SNMG150612-GM SNMG150616-GM						●	○	
Получистовая							●	○	
	SNMG120404R-S SNMG120404L-S SNMG120408R-S SNMG120408L-S						●	○	
Получистовая							●	○	
	SNMG120408-GR SNMG120412-GR SNMG120416-GR						●	○	
Черновая							●	○	
	SNMM120412-HR SNMM120416-HR SNMM190612-HR SNMM190616-HR SNMM190624-HR						●	○	
Тяжелая обработка							●	○	
	TNMG160404-PF TNMG160408-PF					●			
Чистовая						●			
	TNMG160404-GS TNMG160408-GS			●					
Чистовая / получистовая				●					
	TNMG160404-GM TNMG160408-GM TNMG160412-GM TNMG220408-GM TNMG220412-GM TNMG220416-GM						●	○	
Получистовая							●	○	
	TNMG160404R-S TNMG160404L-S TNMG160408R-S TNMG160408L-S						●	○	
Получистовая							●	○	
	TNMG160408-GR TNMG160412-GR TNMG220412-GR TNMG220416-GR						●	○	
Черновая							●	○	
	TNMM160408-HR TNMM160412-HR TNMM220408-HR TNMM220412-HR TNMM220416-HR						●	○	
Тяжелая обработка							●	○	
	VNMG160404-PF VNMG160408-PF VNMG160412-PF					●			
Чистовая						●			
	VNMG160404-GS VNMG160408-GS			●					
Чистовая / получистовая				●					
	VNMG160404-GM VNMG160408-GM VNMG160412-GM						●	○	
Получистовая							●	○	

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RP1201	RC6205H	RC6215D	RC6315	RC6125	RC6225	RC6225D	RC6235
	WNMG060404-PF								
	WNMG060408-PF								
	WNMG080404-PF					●			
	WNMG080408-PF					●			
	Чистовая WNMG080412-PF								
	WNMG080404-GS		●						
	Чистовая / WNMG080408-GS		●						
	WNMG060404-GM							○	
	WNMG060408-GM							○	
	WNMG080404-GM							○	
	WNMG080408-GM							○	
	Получистовая WNMG080412-GM							○	
	WNMG080416-GM								
	WNMG080404R-S								
	WNMG080404L-S								
	Получистовая WNMG080408R-S						●	○	
	WNMG080408L-S						●	○	
	WNMG080408-GR						●		○
	Черновая WNMG080412-GR						●		○
	WNMG080416-GR						●		○
	CCMT060204-PF								
	CCMT060208-PF								
	CCMT09T304-PF				●				
	Чистовая CCMT09T308-PF				●				
	CCMT120404-PF				●				
	CCMT120408-PF				●				
	CCMT120412-PF				●				
	Получистовая CCMT060204								
	CCMT060208						●		
	CCMT09T304						●		
	CCMT09T308						●		
	CCMT120404						●		
	CCMT120408						●		
	Получистовая CCMT120412								

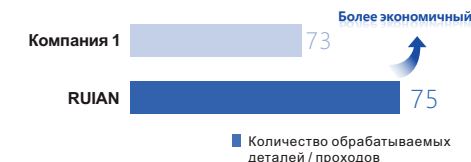
○ Под заказ ● Наличие на складе

■ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Финишная обработка валов

Пластина	DNMG150404-PF RC6215
Обрабатываемый материал	20CrMo
Метод обработки	Непрерывная обработка
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	Vc=150m/min f=0.2mm/r ap=0.25mm

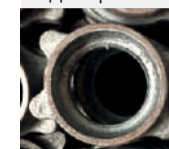
Обработанная заготовка



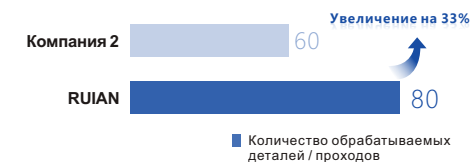
Получистовое наружное / торцевое точение

Пластина	WNMG080408-GM RC6225
Обрабатываемый материал	Сталь 55
Метод обработки	Непрерывная и прерывистая обработка
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	Vc=220m/min f=0.25mm/r ap=1.0mm

До обработки



После обработки



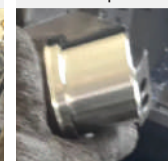
Наружное точение

Пластина	TNMG160408R-S RC6125
Обрабатываемый материал	20CrMnTi
Метод обработки	Непрерывная обработка
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	Vc=190m/min f=0.25mm/r ap=1.5mm

До обработки



После обработки



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

RP 1020 PVD

- Подложка из ультратонкого мелкозернистого твердого сплава в сочетании с нанопокрытием из TiAlN обладает более высокой стойкостью к истиранию и противоударными свойствами.
- Подходит для прерывистой и непрерывной обработки стали и нержавеющей стали.

RP 1225 PVD

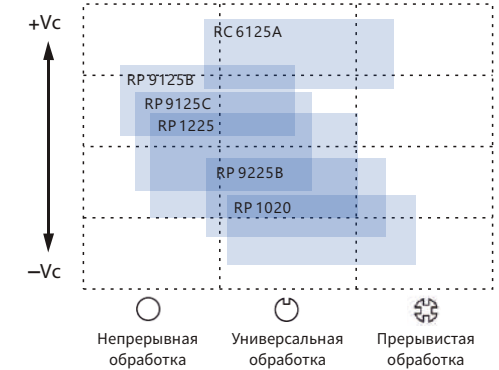
- TiAlN/TiAlSiN нанопокрытие с многослойной градиентной структурой. Благодаря содержанию кремния и более низкому коэффициенту трения пластина обладает высокой твердостью и хорошей защитой от скалывания.
- Подходит для черновой и получистовой обработки нержавеющей стали благодаря мелкозернистому твердому сплаву.

RP 9125B PVD

- TiAlN/TiAlSiN композитное многослойное покрытие с большим содержанием кремния на поверхностном слое обладает высокой термостойкостью и стойкостью к окислению.
- Сочетание высокопрочной матрицы из твердого сплава с ультрамелкозернистой структурой и твердыми включениями кобальта, обеспечивает стабильную работу при чистовой обработке материала.
- Подходит для чистовой обработки нержавеющей стали.

RP 9225B PVD

- TiAlN/TiAlSiN композитное многослойное структурное покрытие с умеренным содержанием кремния, высокой нанотвердостью, высокой термостойкостью и стойкостью к окислению.
- Сочетание с высокопрочной матрицы из твердого сплава с ультрамелкозернистой структурой и высокое содержание твердых включений кобальта обеспечивает хорошую износостойкость, повышает ударопрочность.
- Подходит для черновой и получистовой обработки нержавеющей стали.



RC 6125A NEW CVD

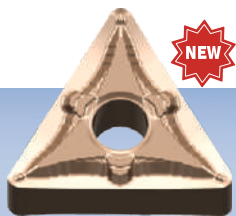
- Подложка из сплава с градиентной структурой, с более высоким содержанием кобальта в кубической фазе. Покрытие многослойное MT-TiCN Al₂O₃.
- Пластина обладает хорошей ударопрочностью и способностью сопротивляться пластическим деформациям. Уникальная технология последующей обработки обеспечивает наименьшую шероховатость передней поверхности режущей кромки, что может препятствовать налипанию стружки.
- Подходит для высокоскоростной прерывистой обработки нержавеющей стали.

RP 9125C PVD

- TiAlN/TiAlSiN многослойное нанопокрытие с градиентной структурой и высоким содержанием кремния. Обладает низким коэффициентом трения, высокой термостойкостью и стойкостью к окислению.
- Сочетание высокопрочной матрицы из твердого сплава с твердыми включениями кобальта обеспечивает высокую износостойкость и повышает ударопрочность.
- Подходит для получистовой и чистовой обработки нержавеющей стали.

■ СТРУЖКОЛОМЫ**TS**

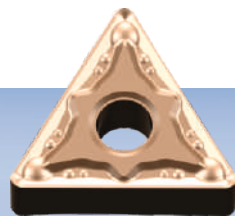
Для чистовой обработки



- Скручивание стружки при небольшой глубине резания.
- Острая режущая кромка и низкое сопротивление резанию обеспечивает высокую шероховатость поверхности.

TM

Для полустойковой обработки



- Прочная режущая кромка, позволяющая использовать ее для черновой обработки с высокой нагрузкой и большой скоростью съема металла.
- Дугообразная режущая кромка снижает усилие резания. Уникальная конструкция стружколома обеспечивает высокую эффективность удаления стружки.

TF

Для чистовой и полустойковой обработки



- Конструкция стружколома позволяет добиться превосходного скручивания стружки.
- Конструкция режущей кромки с положительным углом наклона обладает прочностью и остротой, что позволяет работать пластине работать в широком диапазоне задач.

TG

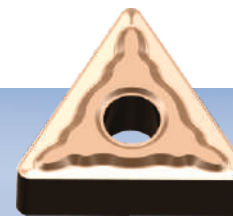
Для чистовой и полустойковой обработки



- Острая режущая кромка обеспечивает высокую стойкость пластины.
- Уникальная технология обработки режущих кромок позволяет добиться превосходной шероховатости обрабатываемой поверхности.

■ СТРУЖКОЛОМЫ**AMP**

Для полустойковой обработки



- Конструкция кромки с высокой прочностью подходит для обработки в не стабильных условиях обработки.
- Острая геометрия стружколома для снижения усилия резания.

TR

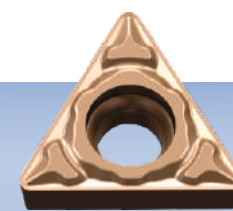
Для черновой обработки



- Режущая кромка имеет оптимизированную форму и обладает как остротой, так и прочностью.
- Рекомендуется для прерывистой обработки и черновой обработки нержавеющей стали с малой нагрузкой резания.

PF

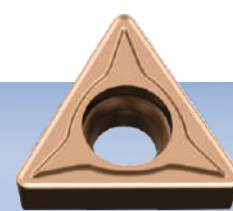
Для чистовой обработки



- Большой передний угол в сочетании с прямой кромкой обеспечивает высокую остроту резания.
- При малой глубине резания и низкой подаче обеспечивается превосходное дробление стружки и хорошее качество обрабатываемой поверхности.

—

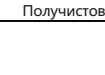
Для полустойковой обработки



- Сочетание плоской кромки и большого переднего угла обеспечивает лезвие превосходную прочность и одновременно остроту режущей кромки.
- Выпуклый стружколом на торце пластины в сочетании с большим пространством для удержания стружки обеспечивает стабильное резание в широком диапазоне областей применения.

■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP9225B	RP1020	RP1120A	RP1225	RC6125A
	CNMG120404-TS	○						
	CNMG120408-TS	○						
Чистовая								
	CNMG120404-TF		○		●			
	CNMG120408-TF		○		●			
Чистовая / получистовая								
	CNMG120404-TG		○		●			
	CNMG120408-TG		○		●			
Чистовая / получистовая								
	CNMG090304-TM							
	CNMG090308-TM							
	CNMG120404-TM		○			○		
	CNMG120408-TM		○			○	●	
	CNMG120412-TM		○				●	
	CNMG160608-TM							
	CNMG160612-TM							
Получистовая								
	CNMG090304-AMP							
	CNMG090308-AMP							
	CNMG120404-AMP		○			○		
	CNMG120408-AMP		○			○	●	
	CNMG120412-AMP		○				●	
	CNMG160608-AMP							
	CNMG160612-AMP							
Получистовая								
	CNMG120408-TR						○	●
	CNMG120412-TR						○	●
	CNMG160612-TR							
	CNMG160616-TR							
Черновая								

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP9225B	RP1020	RP1120A	RP1225	RC6125A
	DNMG150404-TS	○						
	DNMG150408-TS	○						
Чистовая								
	DNMG150404-TF		○		●			
	DNMG150408-TF		○		●			
Чистовая / получистовая								
	DNMG150404-TG		○		●			
	DNMG150408-TG		○		●			
Чистовая / получистовая								
	DNMG110404-TM							
	DNMG110408-TM							
	DNMG110412-TM							
	DNMG120404-TM			○		○		
	DNMG120408-TM			○		○	●	
	DNMG120412-TM			○			●	
	DNMG150416-TM							
	DNMG150608-TM							
	DNMG150616-TM							
	DNMG150612-TM							
Получистовая								
	DNMG110404-AMP							
	DNMG110408-AMP							
	DNMG110412-AMP							
	DNMG150404-AMP			○		○		
	DNMG150408-AMP			○		○	●	
	DNMG150412-AMP			○			●	
	DNMG150604-AMP							
	DNMG150608-AMP							
	DNMG150612-AMP							
	DNMG150616-AMP							
Получистовая								
	DNMG150408-TR						○	●
	DNMG150412-TR						○	●
	DNMG150608-TR							
	DNMG150612-TR							
Черновая								

○ Под заказ ● Наличие на складе

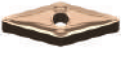
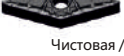
■ АССОРТИМЕНТ

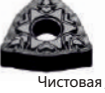
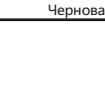
Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP9225B	RP1020	RP1120A	RP1225	RC6125A
	SNMG120404-TS	○						
	SNMG120408-TS	○						
Чистовая								
	SNMG120404-TF		○		●			
	SNMG120408-TF		○		●			
Чистовая / получистовая								
	SNMG120404-TG		○		●			
	SNMG120408-TG		○		●			
Чистовая / получистовая								
	SNMG090304-TM							
	SNMG090308-TM							
	SNMG120404-TM			○		○		
	SNMG120408-TM			○		○	●	
	SNMG120412-TM			○			●	
	SNMG150616-TM							
	SNMG150612-TM							
Получистовая								
	SNMG090304-AMP							
	SNMG090308-AMP							
	SNMG120404-AMP			○		○		
	SNMG120408-AMP			○		○	●	
	SNMG120412-AMP			○			●	
	SNMG150608-AMP							
	SNMG150612-AMP							
Получистовая								
	SNMG120408-TR						○	●
	SNMG120412-TR						○	●
	SNMG150608-TR							
	SNMG150612-TR							
Черновая								

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP9225B	RP1020	RP1120A	RP1225	RC6125A
	TNMG160404-TS	○						
	TNMG160408-TS	○						
Чистовая								
	TNMG160404-TF		○		●			
	TNMG160408-TF		○		●			
Чистовая / получистовая								
	TNMG160404-TG		○		●			
	TNMG160408-TG		○		●			
Чистовая / получистовая								
	TNMG110304-TM							
	TNMG110308-TM							
	TNMG160404-TM			○		○		
	TNMG160408-TM			○		○	●	
	TNMG160412-TM			○			●	
	TNMG160416-TM							
	TNMG220408-TM							
Получистовая								
	TNMG110304-AMP							
	TNMG110308-AMP							
	TNMG160404-AMP			○		○		
	TNMG160408-AMP			○		○	●	
	TNMG160412-AMP			○			●	
	TNMG220408-AMP							
	TNMG220412-AMP							
Получистовая								
	TNMG160408-TR						○	●
	TNMG160412-TR						○	●
	TNMG220408-TR							
	TNMG220412-TR							
Черновая								

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ АССОРТИМЕНТ

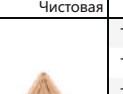
Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP9225B	RP1020	RP1120A	RP1225	RC6125A
	VNMG160404-TS	○						
	VNMG160408-TS	○						
	VNMG160404-TF		○		●			
	VNMG160408-TF		○		●			
	VNMG160404-TG		○		●			
	VNMG160408-TG		○		●			
	VNMG110404-TM							
	VNMG110408-TM							
	VNMG160404-TM			○			○	
	VNMG160408-TM			○			●	
	VNMG160412-TM			○			●	
	VNMG160404-AMP		○				○	
	VNMG160408-AMP		○				●	
	VNMG160412-AMP		○				●	

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP9225B	RP1020	RP1120A	RP1225	RC6125A
	WNMG080404-TS	○						
	WNMG080408-TS	○						
	WNMG080404-TF		○		●			
	WNMG080408-TF		○		●			
	WNMG080404-TG		○		●			
	WNMG080408-TG		○		●			
	WNMG060404-TM							
	WNMG060408-TM							
	WNMG080404-TM			○			○	
	WNMG080408-TM			○			●	
	WNMG080412-TM			○			●	
	WNMG080416-TM							
	WNMG060404-AMP							
	WNMG060408-AMP							
	WNMG080404-AMP		○				○	
	WNMG080408-AMP		○				●	
	WNMG080412-AMP		○				●	
	WNMG080416-AMP							
	WNMG080408-TR						○	●
	WNMG080412-TR						○	●

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP9225B	RP1020	RP1120A	RP1225	RC6125A
	CCMT060204-PF							
	CCMT060208-PF	●						
	CCMT09T304-PF	●						
	CCMT09T308-PF	●						
	CCMT120404-PF	●						
	CCMT120408-PF							
	CCMT120412-PF							
	CCMT060204							
	CCMT060208	●						
	CCMT09T304	●						
	CCMT09T308	●						
	CCMT120404	●						
	CCMT120408	●						
	CCMT120412							
	DCMT070204-PF							
	DCMT070208-PF							
	DCMT11T304-PF	●						
	DCMT11T308-PF	●						
	DCMT11T312-PF							
	DCMT070204	●						
	DCMT070208	●						
	DCMT11T304	●						
	DCMT11T308	●						
	DCMT11T312							
	VBMT110304-PF							
	VBMT110308-PF	●						
	VBMT160404-PF	●						
	VBMT160408-PF	●						
	VBMT160412-PF							
	VBMT110304							
	VBMT110308							
	VBMT160404	●						
	VBMT160408	●						
	VBMT160412							

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP9225B	RP1020	RP1120A	RP1225	RC6125A
	SCMT09T304-PF	●						
	SCMT09T308-PF	●						
	SCMT120404-PF							
	SCMT120408-PF							
	SCMT120412-PF							
	SCMT09T304	●						
	SCMT09T308	●						
	SCMT120404							
	SCMT120408							
	SCMT120412							
	TCMT090204-PF							
	TCMT090208-PF							
	TCMT110204-PF							
	TCMT110208-PF	●						
	TCMT16T304-PF	●						
	TCMT16T308-PF							
	TCMT16T312-PF							
	TCMT090204							
	TCMT090208							
	TCMT110204							
	TCMT110208							
	TCMT16T304	●						
	TCMT16T308	●						
	TCMT16T312							

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Получистовое точение торца

Пластина	WNMG080412-TM RP1225
Обрабатываемый материал	SUS201
Метод обработки	Непрерывная и прерывистая обработка
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	Vc=150m/min f=0.18mm/r ap=1.0mm



Получистовое наружное точение

Пластина	TNMG160408-TG RP1020
Обрабатываемый материал	SUS304
Метод обработки	Непрерывная обработка
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	Vc=131m/min f=0.15mm/r ap=0.3mm



Получистовое наружное точение

Пластина	WNMG080412-AMP RP9125B
Обрабатываемый материал	SUS304
Метод обработки	Непрерывная обработка
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	Vc=180m/min f=0.21mm/r ap=1.5mm



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ЧУГУНА



■ ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

■ RC 8305H CVD

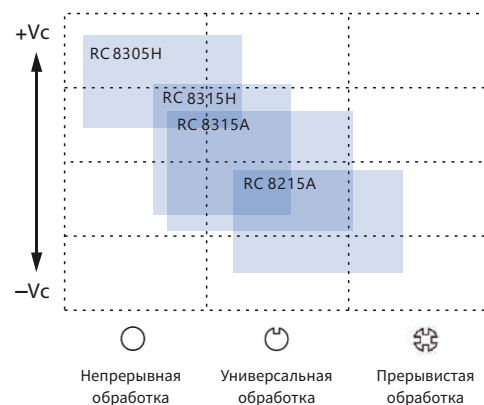
- Ультра мелкозернистый сплав WC-Co с толстым покрытием Al₂O₃/MT+TiCN на подложке обеспечивает пластине высокую стойкость к истиранию.
- Используется для высокоскоростной чистовой обработки чугуна при стандартных условиях резания.

■ RC 8215A CVD

- Сплав со средним размером частиц WC-Co и большой толщиной покрытия позволяет стабильно вести обработку деталей в условиях прерывистого резания.

■ RC 8315A CVD

- Комбинация сплава и покрытия Al₂O₃+MT+TiCN обеспечивают высокую стойкость к истиранию, при высокой ударной вязкости.



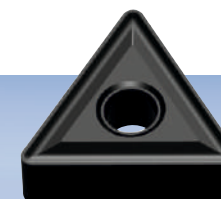
■ RC 8315H CVD

- Подложка со средним размером частиц WC-Co, с соответствующим оптимизированным слоем покрытия из Al₂O₃. Мелкозернистый твердый сплав в комбинации с покрытием Al₂O₃+MT+TiCN и специальной постобработкой обеспечивает высочайшую стойкость к истиранию.

■ СТРУЖКОЛОМЫ

KM

Для получистовой и черновой обработки



- Плоская структура и высокая прочность режущей кромки; универсальная геометрия.

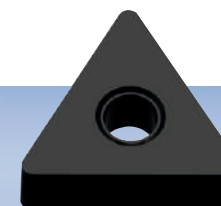
KG

Для получистовой и черновой обработки



- Благодаря высокопрочной конструкции режущей кромки и большому пространству для размещения стружки, достигается высокая стойкость.

Для черновой обработки



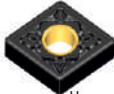
- Благодаря высокопрочной конструкции и стабильному соединению с державкой, пластина подходит для резания твердых хрупких материалов в не стабильных условиях работы.

Для получистовой обработки



- Сочетание плоской кромки и большого переднего угла обеспечивает одновременно превосходную прочность и остроту режущей кромки.
- Выпуклый стружколом в сочетании с глубокой канавкой на передней поверхности пластины обеспечивает стабильный процесс резания в различных областях применения.

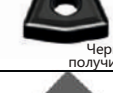
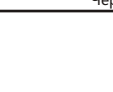
■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RC8305H	RC8215A	RC8315A	RC8315H
	CNMG120408-KG			○	●
	CNMG120412-KG			○	●
	CNMG120416-KG				
	CNMG120404-KM			●	
	CNMG120408-KM			●	
	CNMG120412-KM			●	
	CNMG120416-KM				
	CNMG160608-KM				
	CNMG160612-KM				
	CNMA120408				
	CNMA120412			●	
	CNMA120416			●	
	CNMA160608				
	CNMA160612				
	CNMA160616				
	DNMG150408-KG			○	●
	DNMG150412-KG			○	●
	DNMG150404-KM				
	DNMG150408-KM			●	
	DNMG150412-KM			●	
	DNMG150416-KM				
	DNMG150608-KM				
	DNMG150612-KM				
	DNMG150616-KM				
	DNMA150404				
	DNMA150408			●	
	DNMA150412			●	
	DNMA150604				
	DNMA150608				
	DNMA150612				

Форма	Тип	RC8305H	RC8215A	RC8315A	RC8315H
	SNMG120408-KG			○	●
	SNMG120412-KG			○	●
	SNMG120408-KM				
	SNMG120412-KM			●	
	SNMG120416-KM			●	
	SNMA120404				
	SNMA120408				
	SNMA120412				●
	SNMA120416				●
	TNMG160408-KG			○	●
	TNMG160412-KG			○	●
	TNMG160416-KG				
	TNMG160404-KM				
	TNMG160408-KM			●	
	TNMG160412-KM			●	
	TNMA160404				
	TNMA160408			●	
	TNMA160412			●	
	TNMA160416				
	TNMA220408				
	TNMA220412				
	TNMA220416				

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RC8305H	RC8215A	RC8315A	RC8315H
	VNMG160408-KG			○	●
	VNMG160412-KG			○	●
	VNMG160404-KM				
	VNMG160408-KM			●	
	VNMG160412-KM			●	
	VNMA160404				
	VNMA160408			○	
	VNMA160412			○	
	WNMG080404-KG			○	●
	WNMG080408-KG			○	●
	WNMG080412-KG				
	WNMG080404-KM				
	WNMG080408-KM			●	
	WNMG080412-KM			●	
	WNMG080416-KM				
	WNMA080404				
	WNMA080408			●	
	WNMA080412			●	
	WNMA080416				

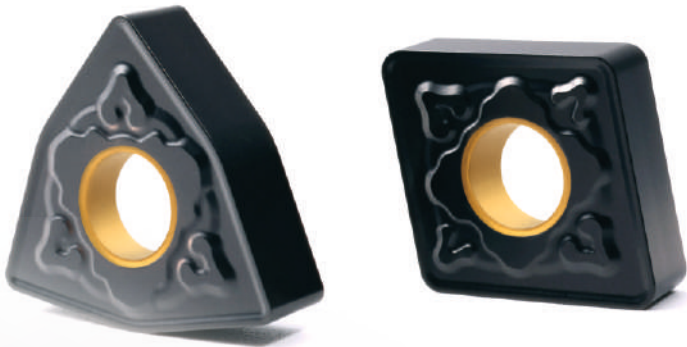
Форма	Тип	RC8305H	RC8215A	RC8315A	RC8315H
	CCMT060204				
	CCMT060208				
	CCMT09T304			○	
	CCMT09T308			○	
	CCMT120404				
	CCMT120408				
	CCMT120412				
	DCMT070204				
	DCMT070208				
	DCMT11T304				
	DCMT11T308			○	
	DCMT11T312			○	
	SCMT09T304				
	SCMT09T308				
	SCMT120404			○	
	SCMT120408			○	
	SCMT120412				
	TCMT090204				
	TCMT090208				
	TCMT110204				
	TCMT110208				
	TCMT16T304			○	
	TCMT16T308			○	
	TCMT16T312				
	VBM110304				
	VBM110308				
	VBM160404			○	
	VBM160408			○	
	VBM160412				

○ Под заказ ● Наличие на складе

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Черновая токарная обработка

Пластина	WNMG080412-KM RC8315A
Обрабатываемый материал	HT450
Метод обработки	Непрерывная обработка
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	Vc=520m/min f=0.3mm/r ap=1.5mm



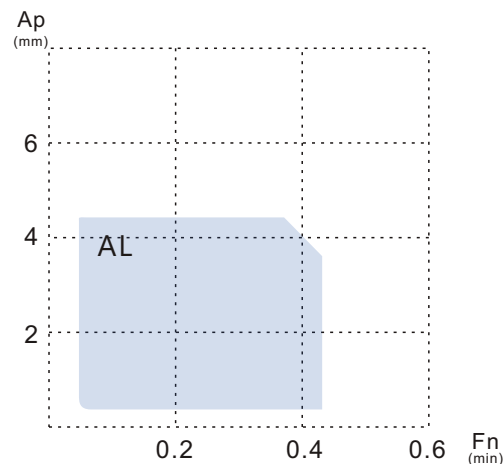
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЯ



ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

RN100

- Специальная технология финишной обработки пластины обеспечивает беспрепятственный сход стружки и высокую чистоту обрабатываемых поверхностей.
- Рекомендуется для обработки цветных металлов, таких как медь и алюминиевые сплавы.



СТРУЖКОЛОМЫ



АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RN100
	CCGT060202-AL	○
	CCGT060204-AL	○
	CCGT09T302-AL	○
	CCGT09T304-AL	●
	CCGT09T308-AL	●
	CCGT120404-AL	○
	CCGT120408-AL	○
	DCGT070201-AL	○
	DCGT070202-AL	○
	DCGT070204-AL	○
	DCGT11T304-AL	●
	DCGT11T308-AL	●
	SCGT09T304-AL	●
	SCGT09T308-AL	●
	SCGT120408-AL	○

Форма	Тип	RN100
	TCGT090202-AL	○
	TCGT090204-AL	○
	TCGT110202-AL	○
	TCGT110204-AL	○
	TCGT110208-AL	○
	TCGT16T304-AL	●
	TCGT16T308-AL	●
	VCGT110301-AL	○
	VCGT110302-AL	○
	VCGT110304-AL	○
	VCGT110308-AL	○
	VCGT160404-AL	●
	VCGT160408-AL	●
	VCGT160412-AL	●

○ Под заказ ● Наличие на складе

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Обработка внутреннего отверстия кронштейна двигателя

Пластина	CCGT09T304-AL
Вид покрытия	RN100
Обрабатываемый материал	Алюминий
Метод обработки	Непрерывная обработка
Режимы обработки	Vc=185m/min ap=1mm



Лучшее качество поверхности



■ Количество обрабатываемых деталей / проходов

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА НА АВТОМАТАХ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ (АПТ)



■ ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

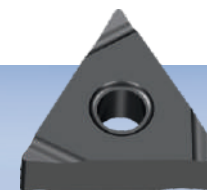
■ RP1020 PVD

- Подложка из ультратонкого микрокристаллического твердого сплава в сочетании с TiAlN-покрытием обеспечивает более высокую стойкость к истиранию и среднюю защиту от сколов. Подходит для непрерывной обработки и обработки с переменным припуском таких материалов, как сталь и нержавеющая сталь.

■ СТРУЖКОЛОМЫ

XF

Для чистовой обработки



- Большой передний угол, гладкая обработка передней режущей поверхности снижает сопротивление резанию и обеспечивает плавное удаление стружки.
- Подходит для чистовой обработки.

UF

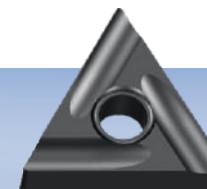
Для чистовой обработки



- Параллельно шлифованные канавки в стружколоме, обеспечивающие хороший отвод стружки при средних и низких подачах.
- Подходит для чистовой обработки.

UM

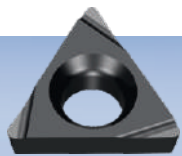
Для получистовой обработки



- Острая режущая кромка с большим передним углом предотвращает пакетирование стружки, а гладкая поверхность предотвращает налипание материала.
- Подходит для резания вязких материалов, таких как низкоуглеродистая и нержавеющая сталь.

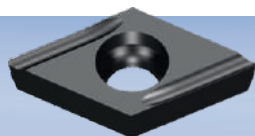
■ СТРУЖКОЛОМЫ

XF

Для чистовой
обработки

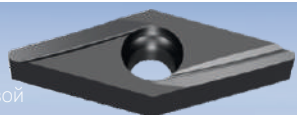
- Контролируемое направление отвода стружки и острая кромка пластины обеспечивает высокую точность и качество поверхности обработанной детали.
- Подходит для чистовой обработки.

UF

Для чистовой
обработки

- Обеспечение хорошего удаления стружки даже при низких подачах.
- Подходит для чистовой обработки.

UM

Для полуочистовой
обработки

- Глубокая канавка необходима для увода стружки, при полуочистовой обработке.

TKF

Для отрезки



- Выступ с глубокой канавкой обеспечивает высокое качество торцов.
- Отрезка широкого спектра материалов.

ABS/W

Для точения за буртом

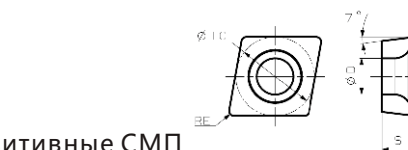


- Для выполнения точения деталей за буртом.
- Глубокая стружечная канавка.

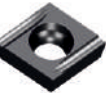
■ АССОРТИМЕНТ

Негативные СМП

Форма	Тип	Размеры (mm)			
		ϕIC	S	ϕD	RE
	TNGG160402R-XF	9.525	4.76	3.81	0.2
	TNGG160402L-XF	9.525	4.76	3.81	0.2
	TNGG160404R-XF	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNGG160404L-XF	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNGG160408R-XF	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNGG160408L-XF	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNGG160404R-UM	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNGG160404L-UM	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNGG160408R-UM	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNGG160408L-UM	9.525	4.76	3.81	0.8

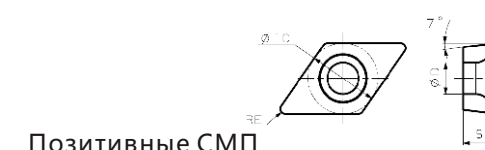


Позитивные СМП

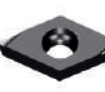
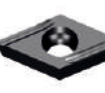
Форма	Тип	Размеры (mm)			
		ϕIC	S	ϕD	RE
	CCGT030102R-XF	3.5	1.4	1.9	0.2
	CCGT030102L-XF	3.5	1.4	1.9	0.2
	CCGT030104R-XF	3.5	1.4	1.9	0.4
	CCGT030104L-XF	3.5	1.4	1.9	0.4
	CCGT040102R-XF	4.3	1.8	2.3	0.2
	CCGT040102L-XF	4.3	1.8	2.3	0.2
	CCGT040104R-XF	4.3	1.8	2.3	0.4
	CCGT040104L-XF	4.3	1.8	2.3	0.4
	CCGT060202R-UF	6.35	2.38	2.8	0.2
	CCGT060202L-UF	6.35	2.38	2.8	0.2
	CCGT060204R-UF	6.35	2.38	2.8	0.4
	CCGT060204L-UF	6.35	2.38	2.8	0.4
	CCGT09T302R-UF	9.525	3.97	4.4	0.2
	CCGT09T302L-UF	9.525	3.97	4.4	0.2
	CCGT09T304R-UF	9.525	3.97	4.4	0.4
	CCGT09T304L-UF	9.525	3.97	4.4	0.4

Негативные СМП

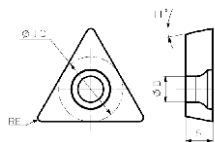
Форма	Тип	Размеры (mm)			
		ϕIC	S	ϕD	RE
	TNGG160402R-UF	9.525	4.76	3.81	0.2
	TNGG160402L-UF	9.525	4.76	3.81	0.2
	TNGG160404R-UF	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNGG160404L-UF	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNGG160408R-UF	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNGG160408L-UF	9.525	4.76	3.81	0.8



Позитивные СМП

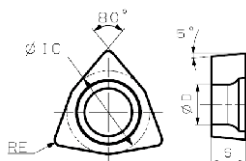
Форма	Тип	Размеры (mm)			
		ϕIC	S	ϕD	RE
	DCGT070202R-XF	6.35	2.38	2.8	0.2
	DCGT070202L-XF	6.35	2.38	2.8	0.2
	DCGT070204R-XF	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCGT070204L-XF	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCGT11T302R-XF	9.525	3.97	4.4	0.2
	DCGT11T302L-XF	9.525	3.97	4.4	0.2
	DCGT11T304R-XF	9.525	3.97	4.4	0.4
	DCGT11T304L-XF	9.525	3.97	4.4	0.4
	DCGT070202R-UF	6.35	2.38	2.8	0.2
	DCGT070202L-UF	6.35	2.38	2.8	0.2
	DCGT070204R-UF	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCGT070204L-UF	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCGT11T302R-UF	9.525	3.97	4.4	0.2
	DCGT11T302L-UF	9.525	3.97	4.4	0.2
	DCGT11T304R-UF	9.525	3.97	4.4	0.4
	DCGT11T304L-UF	9.525	3.97	4.4	0.4

■ АССОРТИМЕНТ



Позитивные СМП

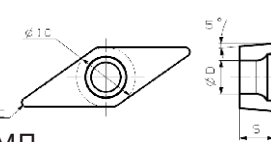
Форма	Тип	Размеры (mm)			
		ϕ IC	S	ϕ D	RE
	TPGH080202R-XF	4.76	2.38	2.3	0.2
	TPGH080202L-XF	4.76	2.38	2.3	0.2
	TPGH080204R-XF	4.76	2.38	2.3	0.4
	TPGH080204L-XF	4.76	2.38	2.3	0.4
	TPGH090202R-XF	5.56	2.38	3.2	0.2
	TPGH090202L-XF	5.56	2.38	3.2	0.2
	TPGH090204R-XF	5.56	2.38	3.2	0.4
	TPGH090204L-XF	5.56	2.38	3.2	0.4
	TPGH110302R-XF	6.35	3.18	3.3	0.2
	TPGH110302L-XF	6.35	3.18	3.3	0.2
	TPGH110304R-XF	6.35	3.18	3.3	0.4
	TPGH110304L-XF	6.35	3.18	3.3	0.4



Позитивные СМП

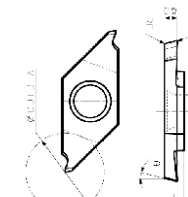
Форма	Тип	Размеры (mm)			
		ϕ IC	S	ϕ D	RE
	WBG060102L-XF	3.97	1.59	2.3	0.2
	WBG060104L-XF	3.97	1.59	2.3	0.4
	WBG080202L-XF	4.76	2.38	2.3	0.2
	WBG080204L-XF	4.76	2.38	2.3	0.4

Позитивные СМП



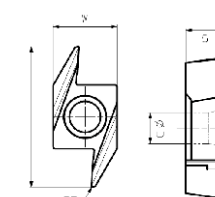
Форма	Тип	Размеры (mm)			
		ϕ IC	S	ϕ D	RE
	VBGT110302R-XF	6.35	3.18	2.8	0.2
	VBGT110302L-XF	6.35	3.18	2.8	0.2
	VBGT110304R-XF	6.35	3.18	2.8	0.4
	VBGT110304L-XF	6.35	3.18	2.8	0.4
	VBGT110302R-UM	6.35	3.18	2.8	0.2
	VBGT110302L-UM	6.35	3.18	2.8	0.2
	VBGT110304R-UM	6.35	3.18	2.8	0.4
	VBGT110304L-UM	6.35	3.18	2.8	0.4
	VBGT160402R-UM	9.525	4.76	4.4	0.2
	VBGT160402L-UM	9.525	4.76	4.4	0.2
	VBGT160404R-UM	9.525	4.76	4.4	0.4
	VBGT160404L-UM	9.525	4.76	4.4	0.4
	VBGT160408L-UM	9.525	4.76	4.4	0.8
	VBGT160408R-UM	9.525	4.76	4.4	0.8
	VBGT160408L-UM	9.525	4.76	4.4	0.8

■ АССОРТИМЕНТ



Отрезка и обработка канавки

Форма	Тип	Размеры (mm)						
		CW	OUTDIA	RE	ϕ D	T	ϕ	
	TKF12R100-S	1	12	0.03	5	3	0°	
	TKF12L100-S	1	12	0.03	5	3	0°	
	TKF12R150-S	1.5	12	0.03	5	3	0°	
	TKF12L150-S	1.5	12	0.03	5	3	0°	
	TKF12R200-S	2	12	0.03	5	3	0°	
	TKF12L200-S	2	12	0.03	5	3	0°	
	TKF12R100-S16R	1	12	0.03	5	3	16°	
	TKF12L100-S16R	1	12	0.03	5	3	16°	
	TKF12R150-S16R	1.5	12	0.03	5	3	16°	
	TKF12L150-S16R	1.5	12	0.03	5	3	16°	
	TKF12R200-S16R	2	12	0.03	5	3	16°	
	TKF12L200-S16R	2	12	0.03	5	3	16°	
	TKF16R150-S	1.5	16	0.05	5	4	0°	
	TKF16L150-S	1.5	16	0.05	5	4	0°	
	TKF16R200-S	2	16	0.05	5	4	0°	
	TKF16L200-S	2	16	0.05	5	4	0°	
	TKF16R150-S16R	1.5	16	0.05	5	4	16°	
	TKF16L150-S16R	1.5	16	0.05	5	4	16°	
	TKF16R200-S16R	2	16	0.05	5	4	16°	
	TKF16L200-S16R	2	16	0.05	5	4	16°	



Точение за буртом

Форма	Тип	Размеры (mm)				
		W	RE	L	S	ϕ D
	ABS15R4005	7	0.05	15.4	3.97	3.4
	ABS15R4015	7	0.15	15.4	3.97	3.4
	ABW15R4005	7	0.05	15.4	3.97	3.4
	ABW15R4015	7	0.15	15.4	3.97	3.4
	ABW23R5005	7	0.05	23.4	3.97	3.4
	ABW23R5015	7	0.15	23.4	3.97	3.4

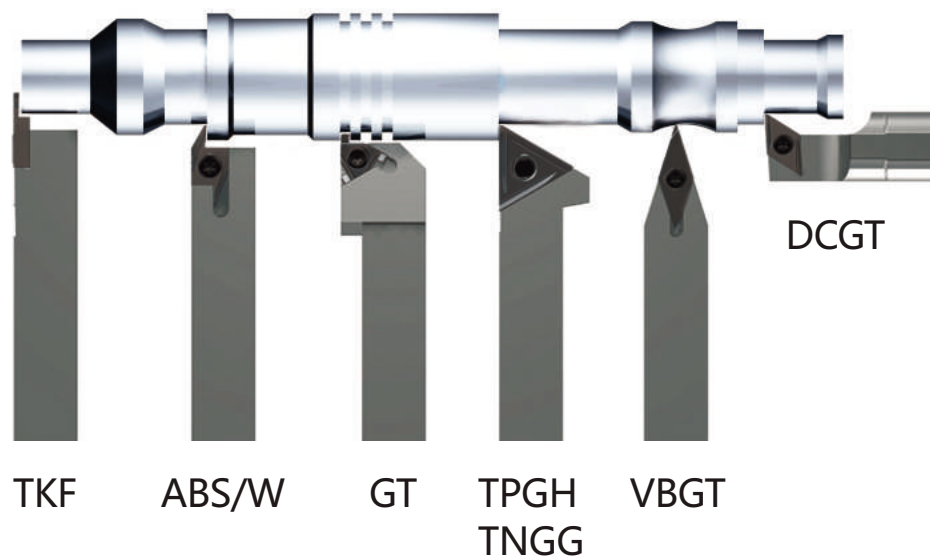
■ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Обработка планетарного каркаса

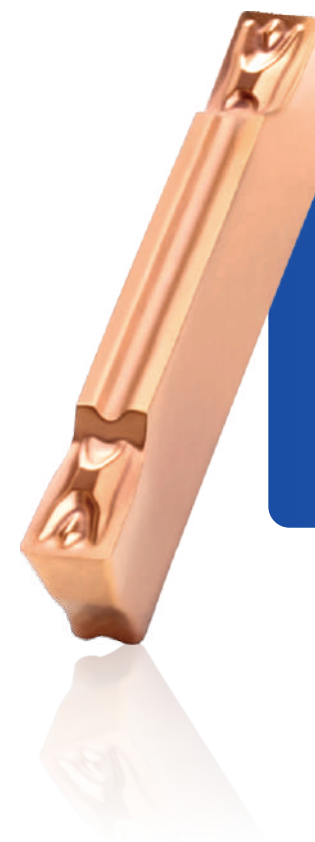
Пластина	TPGH090204L-XF
Обрабатываемый материал	40Cr
Метод обработки	Непрерывная обработка
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	$V_c=45\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/r}$



■ ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК



ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

RP 1020

PVD

- Мелкозернистый твердый сплав в совокупности с TiAlN покрытием обеспечивает более высокую стойкость к истиранию и защиту от разрушения.
- Подходит для прерывистой и непрерывной обработки стали, нержавеющей стали и других материалов.

RC 6125A **NEW**

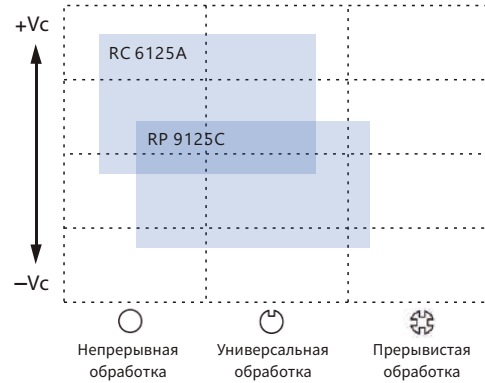
CVD

- Комбинация сплава с покрытием MT+TiCN+Al₂O₃ (CVD) обеспечивает высокую стабильность при непрерывной обработке с переменным припуском.
- Первый выбор для обработки углеродистой и низколегированной стали.

RP 9125C

PVD

- Сплав и покрытие TiAlN/TiAlSiN (PVD) с высоким содержанием кремния существенно снижает коэффициент трения.
- Первый выбор для чистовой и получистовой обработки нержавеющей и жаропрочных сталей.



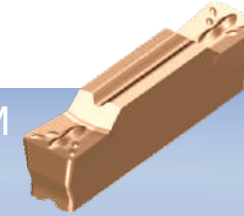
RP 9125B

PVD

- Многослойное структурное покрытие TiAlN/TiAlSiN обладает более высоким содержанием кремния, что придает покрытию чрезвычайно высокую термостойкость и антиокислительную способность.
- Первый выбор для чистовой обработки нержавеющей стали.

СТРУЖКОЛОМЫ

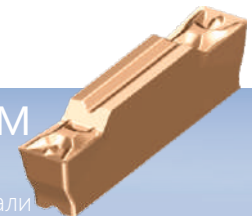
MGMN-M



- Конструкция режущей кромки с положительным углом наклона позволяет снизить усилие резания, обеспечивая быстрый и плавный процесс обработки. Специально разработанная конструкция стружколома обеспечивает стабильный процесс поперечного резания.
- Подходит для отрезки, точения, нарезания канавок.

MGMN-TM

Для обработки нержавеющей стали



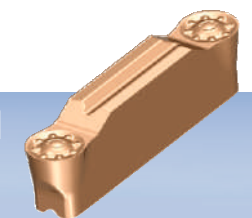
- Конструкция с заостренной кромкой, которая подходит для обработки нержавеющей стали, обработки канавок в труднообрабатываемых материалах и поперечном точении.
- Конструкция с несколькими трехмерными канавками стружколома обеспечивает хорошее сворачивание и дробление стружки.

MGMN-GM



- Универсальный стружколом с высокой прочностью режущей пластины, широко подходит для различных условий обработки.
- V-образный стружколом, в сочетании с 3D геометрией передней поверхности эффективно удаляет стружку из зоны резания.

MRMN-M

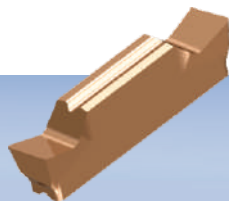


- Оптимизированная структура стружколома и режущей кромки для работ в широком диапазоне подач.
- Подходит для копирования, точения, отрезки и выполнения канавок.

■ СТРУЖКОЛОМЫ

MGGN

Отрезка



- Форма канавки и режущей кромки обеспечивает снижение сил резания.
- Высокая точность изготовления позволяет получить более высокое качество поверхности и повторяемости установки пластин.

MQMN

Отрезка



- Специальный профиль паза пластины позволяет получить более узкую режущую кромку. Это улучшает эффект дробления стружки.
- Пластина имеет торцевую поверхность с отрицательным углом наклона, что обеспечивает более жесткую режущую кромку и увеличение срока службы.
- Рекомендуется использовать для отрезки легированной стали, чугуна, нержавеющей стали и других материалов.

TGF



- Вертикально установленная пластина с неглубокой канавкой. Заточка кромки обеспечивает быстрое и плавное резание.
- Три заточенные режущие кромки экономичны. Допуск по ширине кромки в пределах $\pm 0,025$ мм. Диапазон ширины канавки составляет от 0,5 до 3,0 мм.

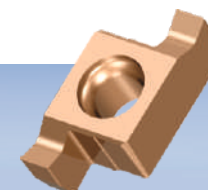
GBA



- Высокоточная шлифованная пластина с более высокой точностью обработки дна канавки. Она подходит для обработки глубоких канавок, обладает высокой прочностью.
- Большая U-образная канавка обеспечивает плавное удаление стружки.
- Допуск по ширине кромки в пределах $\pm 0,025$ мм. Ширина канавки варьируется от 1,25 до 4,5 мм.

■ СТРУЖКОЛОМЫ

GE



- Прецизионное шлифование, позволяет добиться более высокой точности размеров. Заточка режущей кромки обеспечивает быстрый и плавный рез.
- Допуск по ширине кромки в пределах $\pm 0,025$ мм. Ширина канавки составляет от 0,5 до 5,0 мм. В основном используется для обработки внутренних канавок.

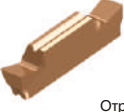
GT



- Плоская пластина с неглубокой канавкой, которая имеет наружную режущую кромку. Заостренные кромки с PVD покрытием обладают отличной стойкостью к истиранию, что обеспечивает длительный срок службы и эффективную обработку.
- Допуск по ширине в пределах $\pm 0,025$ мм. Ширина канавки составляет от 0,5 до 3,0 мм.
- Обработка наружных и внутренних канавок под стопорные кольца.

■ АССОРТИМЕНТ

MGGN

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP1020	RC6125A
 Отрезка прессованная	MGGN200		●		
	MGGN250		●		
	MGGN300		●		
	MGGN400		●		
	MGGN500		●		
 Отрезка шлифованная	MGGN200-M		●		
	MGGN250-M		●		
	MGGN300-M		●		
	MGGN400-M		●		
	MGGN500-M		●		
 Отрезка	MGGN200-06R/L		○		
	MGGN250-06R/L		○		
	MGGN300-06R/L		●		
	MGGN400-06R/L		●		
	MGGN500-06R/L		○		

MRMN

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP1020	RC6125A
 Профильная обработка	MRMN200-M		○		
	MRMN250-M		○		
	MRMN300-M		●		
	MRMN400-M		●		
	MRMN500-M		○		
	MRMN600-M				

MGMN

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP1020	RC6125A
 Нержавеющая сталь	MGMN150-TM		○		
	MGMN200-TM		●		
	MGMN250-TM		●		
	MGMN300-TM		●		
	MGMN400-TM		●		
	MGMN500-TM		●		
 Универсальная обработка	MGMN200-M		●		
	MGMN250-M		●		
	MGMN300-M		●		
	MGMN400-M		●		
	MGMN500-M		●		
	MGMN600-M		○		
 Универсальная обработка	MGMN200-GM		●		
	MGMN250-GM		●		
	MGMN300-GM		●		
	MGMN400-GM		●		
	MGMN500-GM		●		
	MGMN600-GM		○		

MQMN

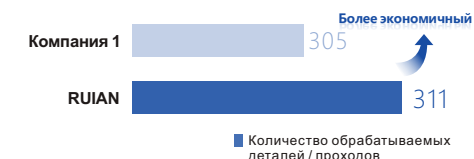
Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP1020	RC6125A
 Отрезка	MQMN300		○		
	MQMN400		○		
	MQMN500		○		
	MQMN600				

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Торцевое точение фланца

Пластина	MGMN300-TM RP9125C
Обрабатываемый материал	SUS316
Метод обработки	Нарезание канавок
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	$V_c=180\text{m/min}$ $f=0.04\text{mm/r}$



Наружное точение канавок

Пластина	MGMN400-M RP9125C
Обрабатываемый материал	SUS304
Метод обработки	Нарезание канавок
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	$V_c=150\text{m/min}$ $f=0.04\text{mm/r}$ $a_p=1.6\text{mm}$



Наружное точение канавок

Пластина	TGF32R280-015 RP9125C
Обрабатываемый материал	SUS201
Метод обработки	Нарезание канавок
Тип охлаждения	Эмульсия
Режимы обработки	$V_c=90\text{m/min}$ $f=0.07\text{mm/r}$ $a_p=2.5\text{mm}$



ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ



ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

RP 1020

PVD

- Подложка из ультратонкого микрокристаллического сплава в сочетании с TiAlN покрытием обеспечивает более высокую стойкость к истиранию и высокую защиту от разрушения. Подходит для прерывистой и непрерывной обработки таких материалов, как сталь, нержавеющая сталь и т.д.

RP 1120A

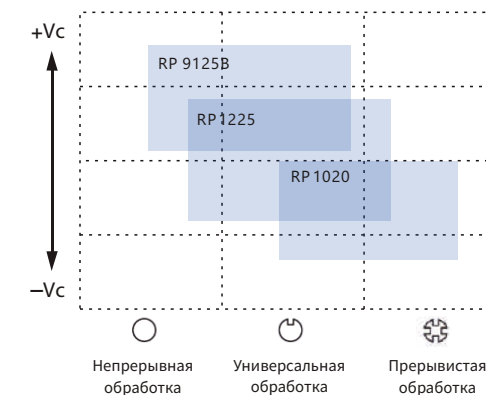
PVD

- Многослойное покрытие TiAlN/TiAlSiN. Его поверхность обладает повышенным содержанием кремния, что придает покрытию высокую термостойкость и антиокислительную способность. Сочетание ультрамелкозернистой структуры с высокой твердостью и комбинации покрытий позволяет применять данный сплав, как первый выбор для чистовой обработки нержавеющей сталей.

RP 1225

PVD

- TiAlN - покрытие с многослойной градиентной структурой. Высокое содержание кремния обеспечивает более высокую твердость и низкий коэффициент трения. Подходит для черновой и получистовой обработки нержавеющей сталей.



RP 9125B

PVD

- Многослойное градиентное покрытие TiAlN/TiAlSiN. Его поверхность обладает более высоким содержанием кремния, что придает пластине высокую термостойкость и антиокислительную способность. Подходит для чистовой обработки нержавеющей стали на высоких скоростях резания.

■ СТРУЖКОЛОМЫ



- Технология изготовления пресс-форм с более высокой точностью обеспечивает высокую производительность режущей кромки.
- Пластина обладает превосходными режущими свойствами и плавным отводом стружки.
- Пластина обладает хорошей прочностью режущей кромки, более высокой стойкостью и более высоким соотношением цены и качества.



- Режущая пластина обладает хорошей остротой и более высокой гладкостью.
- Рекомендуется к применению для нарезания резьбы на тонкостенных деталях и деталях небольших габаритов.
- Полностью шлифованная геометрия обладает меньшей силой резания.
- Рекомендуется использовать полностью шлифованные пластины при нарезании особо точных резьб.

■ АССОРТИМЕНТ

Спецификация		Тип	Шаг резьбы		Покрытие			
			mm	Ниток на дюйм	RP9125B	RP1225	RP1020	RP1120A
Метрическая резьба (полный профиль)	Наружная резьба	16E [®] /...ISOA	1.0-3.0		●	○		
		22ER...ISOA	3.5-6.0		●	○		
	Внутренняя резьба	11IR/...ISOA	1.0-2.0		●	○		
		16I [®] /...ISOA	1.0-3.0		●	○		
		22IR...ISOA	3.5-6.0		●	○		
Метрическая резьба (не полный профиль)	Наружная резьба	16ER...55A	0.5-3.0	48-8	●	○		
		16ER...60A			●	○		
		22ER...55A	3.5-5.0	7-5	●	○		
		22ER...60A			●	○		
	Внутренняя резьба	11IR...55A	0.5-1.5	48-16	○	○		
		11IR...60A			○	○		
		16IR...55A	0.5-3.0	48-8	●	○		
		16IR...60A			●	○		
		22IR...55A	3.5-5.0	7-5	●	○		
		22IR...60A			●	○		
Профиль Уитворта		16ER...WA		19-8	●	○		
		16IR...WA			●	○		
Трубная резьба. Британский стандарт		16ER...BSPTA		24-8	●	○		
		16IR...BSPTA			●	○		
Американская резьба		16ER...UNA		27-8	●	○		
		16IR...UNA			●	○		
Трубная резьба. Американский стандарт		16ER...NPTA		27-8	●	○		
		16IR...NPTA			●	○		
Круглая резьба DIN 405 30°	Наружная резьба	16E [®] /...RD		10-6	●	○		
		22E [®] /...RD		6-4	○	○		
	Внутренняя резьба	16IR/L...RD		10-6	●	○		
		22IR/L...RD		6-4	○	○		

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ АССОРТИМЕНТ

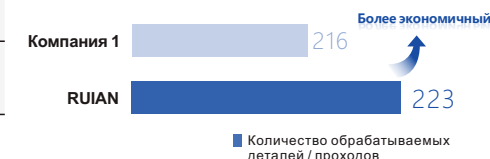
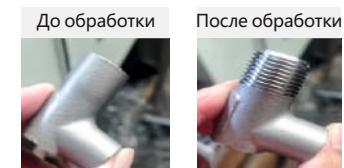
Спецификация	Тип	Шаг резьбы		Покрытие			
		mm	Ниток на дюйм	RP9125B	RP1225	RP1020	RP1120A
Трапецеидальная резьба DIN 103	Наружная резьба	11E ^R /1.50TR	1.5		○	○	
		16E ^R /...TR	1.5-3.0	●	○		
		22E ^R /...TR	4.0-6.0	○	○		
		27E ^R /6.00TR	6				
	Внутренняя резьба	11I ^R /...TR	1.5	○	○		
		16I ^R /...TR	1.5-3.0	●	○		
		22I ^R /...TR	4.0-6.0	○	○		
Американская трапецеидальная резьба	Наружная резьба	11E ^R /16ACME	16	○	○		
		16E ^R /...ACME	16-6	●	○		
		22E ^R /...ACME	7-5	○	○		
		27E ^R /4ACME	4				
	Внутренняя резьба	11I ^R /16ACME	16	○	○		
		16I ^R /...ACME	16-6	●	○		
		22I ^R /...ACME	7-5	○	○		
Американская трапецеидальная резьба с уменьшенной высотой профиля	Наружная резьба	11E ^R /16STACME	16	○	○		
		16E ^R /...STACME	16-6	●	○		
		22E ^R /...STACME	6-4	○	○		
		27E ^R /...STACME	4-3				
	Внутренняя резьба	11I ^R /16STACME	16	○	○		
		16I ^R /...STACME	16-6	●	○		
		22I ^R /...STACME	6-4	○	○		
Резьба с углом 60° Неполный профиль	Наружная резьба	11UI...60	0.5-4.0	○	○		
		16UI...60	1.75-6.0	●	○		
		22UIDK60	6.0-8.0	4-3			
Резьба с углом 55° Неполный профиль	Наружная резьба	11UIDL55	1.5-3.5	○	○		
		16UIDH55	3.5-6.0	●	○		
		22UIDK55	6.0-8.5	5-3			

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

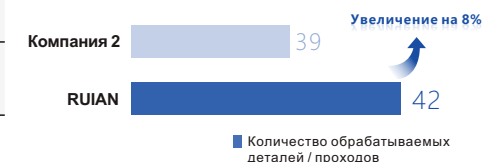
Наружное резбонарезание
угловой кран (литье)

Пластина	16ER14WA RP1225
Обрабатываемый материал	SUS304
Режимы обработки	Vc=85m/min, кол-во проходов: 7



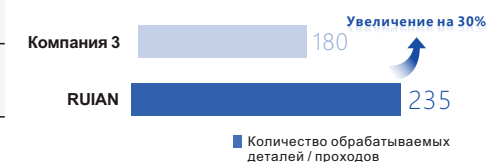
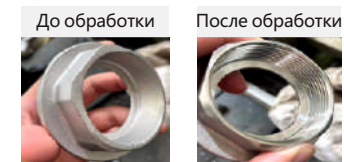
Наружное резбонарезание

Пластина	16ER11BSPTA RP1020
Обрабатываемый материал	SUS316
Режимы обработки	Vc=170m/min, кол-во проходов: 19

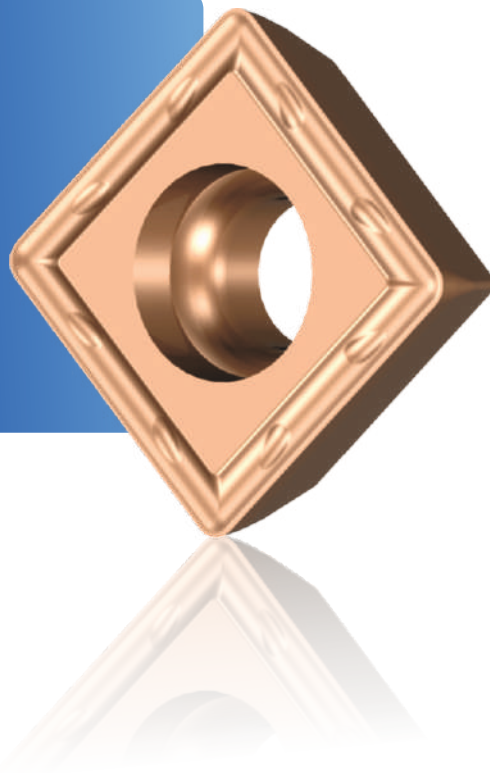


Внутреннее резбонарезание

Пластина	16IR11WA RP1225
Обрабатываемый материал	SUS201
Режимы обработки	Vc=100m/min, кол-во проходов: 17



СМП ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ



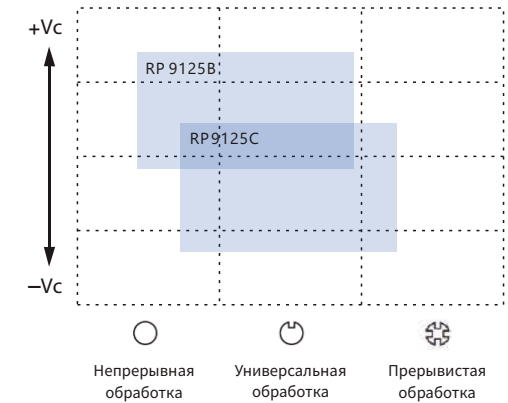
ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

RP 1020

- Подложка из ультратонкого микрокристаллического сплава в сочетании с TiAlN покрытием обеспечивает более высокую стойкость к истиранию и защиту от скола кромки. Подходит для прерывистой и непрерывной обработки стали, нержавеющей стали и других материалов.

RP9125B

- Многослойное структурное покрытие TiAlN/TiAlSiN. Его поверхность обладает более высоким содержанием кремния, что придает покрытию высокую термостойкость и антиокислительную способность. Подходит для чистовой обработки нержавеющей стали благодаря сочетанию твердосплавной подложки с более высоким содержанием ультра мелкозернистого кобальта и покрытия с повышенной твердостью.



RP 9125C

- Покрытие TiAlN/TiAlSiN с многослойной градиентной структурой. Высокое содержание кремния обеспечивает низкий коэффициент трения и высокую твердость. Подходит для получистовой и чистовой обработки нержавеющих сталей и других материалов.

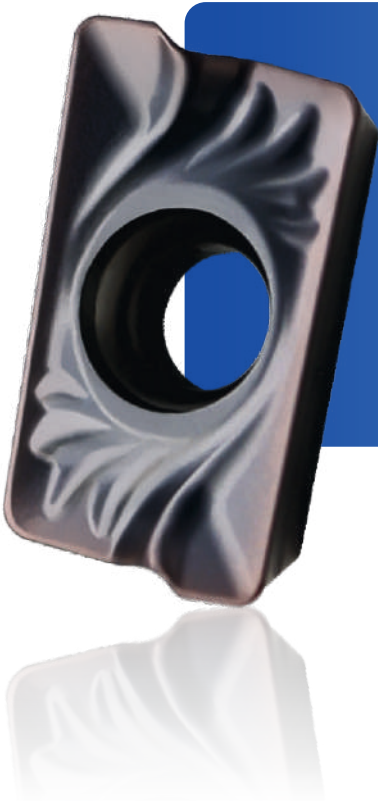
■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP91020
	WCMT030208		●	
	WCMT040208		●	
	WCMT050308		●	
	WCMT06T308		●	
	WCMT080412		●	

Форма	Тип	RP9125B	RP9125C	RP91020
	SPMT050204-TG		●	
	SPMT060204-TG		●	
	SPMT07T308-TG		●	
	SPMT090408-TG		●	
	SPMT110408-TG		●	
	SPMT120408-TG		●	
	SPMT140512-TG		●	

○ Под заказ ● Наличие на складе

СМП ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ



■ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Сверление

Пластина	SPMT07T308-TG RP9125C
Обрабатываемый материал	40CrMo
Метод обработки	Непрерывная обработка
Режимы обработки	Vc=90m/min f=0.07mm/z ap=2.5mm



Компания 1

6

RUIAN

17

Увеличение на 64%

■ Количество обрабатываемых деталей / проходов

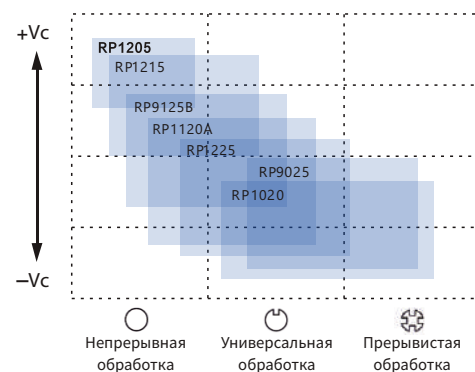
ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

RP1205 **NEW**

- Усовершенствованная ультратонкая матрица Wc-Co в совокупности с уникальным процессом спекания, обеспечивает высокую твердость и прочность.
- Высокоэффективное многослойное градиентное покрытие TiAlN/AlCrSiN с усовершенствованным процессом обработки поверхности для повышения адгезии, обеспечивает превосходную прочность кромок и стабильность резания.
- Рекомендуется для обработки штампов и пресс-форм с твердостью HRC55-65.

RP1215 **NEW**

- Усовершенствованная ультратонкая матрица Wc-Co в совокупности с уникальным процессом спекания, обеспечивает высокую твердость и прочность.
- Высокоэффективное многослойное градиентное покрытие TiAlN/AlCrSiN с усовершенствованным процессом обработки поверхности для повышения адгезии, обеспечивает превосходную прочность кромок и стабильность резания.
- Рекомендуется для обработки штампов и пресс-форм с твердостью HRC40-60.



RP1120A PVD

- Многослойное структурное покрытие - TiAlN/TiAlSiN с высоким содержанием кремния для чрезвычайно высокой термостойкости и стойкости к окислению.
- Ультрамелкозернистый твердый сплав с высокой твердостью.
- Первый выбор для чистовой обработки нержавеющей стали.

RP9125B PVD

- Многослойное структурное покрытие - TiAlN/TiAlSiN с высоким содержанием кремния для чрезвычайно высокой термостойкости и стойкости к окислению.
- Ультрамелкозернистый твердый сплав с высокой твердостью.
- Первый выбор для высокоскоростной обработки нержавеющей сталей.

RP1225 PVD

- Многослойное градиентное покрытие - TiAlN/TiAlSiN с высоким содержанием кремния для чрезвычайно высокой термостойкости и стойкости к окислению.
- Ультрамелкозернистый твердый сплав с оптимизированной вязкостью.
- Первый выбор для черновой и получистовой обработки нержавеющей сталей.

RP9025 PVD

- Микрокристаллическая структура сплава обладает оптимизированной стойкостью к истиранию. Первый выбор для получистовой обработки штампов и пресс-форм.

RP1020 PVD

- Матрица из ультратонкого микрокристаллического твердого сплава в сочетании с TiAlN покрытием обеспечивает высокую стойкость режущей кромки к истиранию и обеспечивает хорошую сопротивляемость режущей кромки к ударам.

Первый выбор для непрерывной и прерывистой обработки широкого спектра материалов - сталь, нержавеющая сталь и т.д.

АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RP1205	RP1215	RP9025	RP9125B	RP1020	RP1120A	RP1225
	APKT100304-PM							
	APKT100308-PM							
	APKT160408-PM							
	APMT1135PDER-KA							
	APMT1604PDER-KA							
	APMT1135PDER-QM							
	APMT1604PDER-QM							
	APMT1605PDER-QM							
	APMT1135PDER-PM							
	APMT160408PDER-PM							
	APMT1135PDER-PR							
	APMT160408PDER-PR							
	AXMT123508PEER-XM							
	AXMT123508PEER-PM							

Форма	Тип	RP1205	RP1215	RP9025	RP9125B	RP1020	RP1120A	RP1225
	RPMW08T2MO							
	RPMW1003MO							
	RPMW1204MO							
	RPMT08T2MO-GM							
	RPMT10T3MO-GM							
	RPMT1204MO-GM							
	RDKW0803MO							
	RDKW10T3MO							
	RDKW1204MO							
	RDKW1604MO							
	RDKW1605MO							
	RDKW1606MO							
	RDKW2006MO							
	RCKT10T3MO-PM							
	RCKT1204MO-PM							
	RCKT1606MO-PM							
	RCKT1204MO-PR							
	RCKT1606MO-PR							
	RCKT2006MO-PR							
	RCKT1204MO-MR							
	RCKT1606MO-MR							
	RCKT2006MO-MR							

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ АССОРТИМЕНТ

Форма	Тип	RP1205	RP1215	RP9025	RP9125B	RP1020	RP1120A	RP1225
 Получистовая обработка	SEET12T3-GM					●		○
 Обработка с высокими подачами	WPMT050315R-HR				●			○
	WPMT060415R-HR				●			○
	WPMT080615R-HR				●			○
	WPMT090725R-HR							
 Обработка с высокими подачами	WDMW080520ZTR-HH				●			○

Форма	Тип	RP1205	RP1215	RP9025	RP9125B	RP1020	RP1120A	RP1225
 Первый выбор	SDMT120512-HR							
	SDMT150512-HR				●			○
 Обработка с высокими подачами	SDMT06T208-HH							
	SDMT09T312-HH				●			○
	SDMT120412-HH				●			○
	SDMT150520-HH							
 Получистовая обработка	WNMU050408EN-GM							
	WNMU080608EN-GM				●			○
					●			○

○ Под заказ ● Наличие на складе

■ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Фрезерование полостей пресс форм

Пластина	RDKW1204MO RP9025
Обрабатываемый материал	P20
Тип охлаждения	Сжатый воздух
Режимы обработки	Vc=120m/min fz=1mm/z ap=0.6mm



Плоское фрезерование

Пластина	APMT1135PDER-QM RP9025
Обрабатываемый материал	Ст45
Тип охлаждения	Сжатый воздух
Режимы обработки	Vc=140m/min fz=0.4mm/z ap=0.5mm



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ



■ СЕРИИ ФРЕЗ

HT400

Для обработки
титановых сплавов



- Подходит для высокопроизводительной обработки материалов из титановых сплавов (OT4, BT6).
- Особая геометрия спирали инструмента может эффективно сдерживать вибрацию, обеспечивая высокое качество обрабатываемой поверхности.
- Полированные стружечные канавки улучшают вывод стружки, снижают сопротивление трению, обладают термостойкостью и уменьшают истирание при обработке.

HP500

Высокопроизводительные
фрезы



- Твердость обрабатываемых изделий HRC<45.
- Подходит для периферийного фрезерования и фрезерования пазов в стальных деталях и отливках из чугуна. Подходит для фрезерования по спирали.
- Конструкция с неравномерным расположением зубьев и переменным углом подъема винтовой линии, что предотвращает высокочастотную вибрацию, возникающую при выполнении обработки. Данная конструкция обеспечивает стойкость к скалыванию режущей кромки.

HM450

Первый выбор



- Твердость обрабатываемых изделий HRC<38.
- Конструкция профиля с двойной спиралью обеспечивает меньшее усилие резания и плавный отвод стружки.
- Специально подготовленная режущая кромка значительно повышает стойкость к истиранию и стойкость инструмента.
- Конструкция с переменным углом подъема винтовой линии обеспечивает достаточную стабильность и жесткость в процессе резания.

HA500

Для обработки
алюминиевых сплавов



- Использование технологии прецизионного шлифования до зеркальной поверхности придает процессу резания плавность и сокращает налипание материала на режущие кромки.
- Специальная виброгасящая геометрия для улучшения качества обрабатываемой поверхности.
- Первый выбор для обработки алюминиевых и медных сплавов.

■ СЕРИИ ФРЕЗ

HR700

Для обработки
закаленных сталей



- Для обработки материалов твердостью HRC55-68.
- Подходит для чистовой и получистовой высокоскоростной обработки.
- Изготовлены из европейского твердого сплава, оптимизированного для обработки закаленных материалов.
- Специальная конструкция инструмента позволяет достигнуть превосходного качества обработанной поверхности и высокой стойкости.

HMS

Для обработки нержавеющей
сталей



- Твердость обрабатываемых изделий менее 280HB.
- Острая режущая кромка позволяет эффективно осуществлять процесс резания, минимизируя нагрев режущего инструмента.
- Термостойкое покрытие.
- Подходит для обработки нержавеющей, жаропрочных сталей и других трудно обрабатываемых материалов.

HMH

Для обработки
закаленных материалов



- Твердость обрабатываемого материала HRC45-55.
- Ультрамелкозернистый твердый сплав обеспечивает высокую стойкость к истиранию и длительный срок службы.
- Оптимизированное твердое покрытие обладает высокой устойчивостью к окислению.



Швейцарский пресс с полностью автоматизированным цифровым управлением «OSTERWALDER»

Немецкая вакуумная печь «PVA» для спекания



Швейцарский плоскохонинговальный станок «STAHLI»

Швейцарская установка «IONBOND» для нанесения CVD покрытий газозфазным и плазменным методом



Немецкая установка «CEMECON» для нанесения PVD покрытия



Установка для нанесения PVD покрытия «BALZERS»



Координатно-измерительная машина «MITUTOYO»



Немецкий шлифовальный станок «WALTER»



Немецкая измерительная машина «ZOLLER»