

Кубический нитрид бора (CBN)

Кубический нитрид бора является превосходным материалом для режущего инструмента, используемого при обработке металлов ферритной группы и их сплавов.

Твердость спеченного тела из кубического нитрида бора обычно составляет **3500–4000 HV** (по Виккерсу). Для сравнения: керамика имеет твердость около **2400 HV**, а твердые сплавы — около **1800 HV**. Высокая твердость обеспечивает превосходную износостойкость. Как правило, **износостойкость кубического нитрида бора в 30 раз выше**, чем у покрытых твердых сплавов, **в 50 раз выше**, чем у непокрытых твердых сплавов, и **в 15–20 раз выше**, чем у керамических пластин.

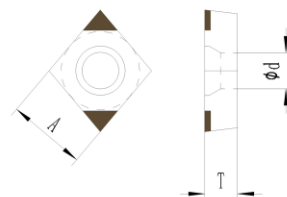
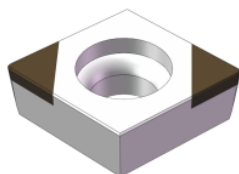
При резании при температуре до **1000 °C** на поверхности кубического нитрида бора не происходит окисления. Степень снижения твердости при высоких температурах также значительно меньше по сравнению с твердыми сплавами и керамическими пластинами, что создает условия для высокоскоростной обработки. Кубический нитрид бора обладает чрезвычайно высокой химической инертностью: в нейтральной воздушной среде он стабилен по отношению к кислотам и щелочам, не вступает в реакцию с углеродом при температурах до **2000 °C** и не взаимодействует с материалами ферритной группы при **1200–1300 °C**, что делает его идеально подходящим для обработки черных металлов.



Ромб 80°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия Ød (мм)	T (мм)
CCGW030101	0.1	1	N	3.5	1.9	1.4
CCGW030102	0.2	1	N	3.5	1.9	1.4
CCGW040102	0.2	1	N	4.3	2.3	1.8
CCGW040104	0.4	1	N	4.3	2.3	1.8
CCGW060202	0.2	1-2	N	6.35	2.8	2.38
CCGW060204	0.4	1-2	N	6.35	2.8	2.38
CCGW097301	0.1	1-2	N	9.525	4.4	3.97
CCGW097302	0.2	1-2	N	9.525	4.4	3.97
CCGW097304	0.4	1-2	N	9.525	4.4	3.97
CCGW097308	0.8	1-2	N	9.525	4.4	3.97
CCGW120402	0.2	1-2	N	12.7	5.5	4.76
CCGW120404	0.4	1-2	N	12.7	5.5	4.76
CNMG120402	0.2	1-2	N	12.7	5.16	4.76
CNMG120404	0.4	1-2	N	12.7	5.16	4.76
CNMG120408	0.8	1-2	N	12.7	5.16	4.76
CNMG120412	1.2	1-2	N	12.7	5.16	4.76
CNMG160602	0.2	1-2	N	15.875	6.35	6.35
CNMG160604	0.4	1-2	N	15.875	6.35	6.35
CNMG160608	0.8	1-2	N	15.875	6.35	6.35
CNMG160612	1.2	1-2	N	15.875	6.35	6.35
CNMG190608	0.8	1-2	N	19.05	7.94	6.35
CNMG190612	1.2	1-2	N	19.05	7.94	6.35
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (C420, C425, C430)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (C450-C470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

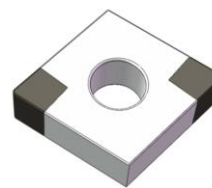
Пример готового шифра для заказа: CNMG190612-2N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Ромб 80°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия Ød (мм)	T (мм)
CNMG120404-4N	0.4	4	N	3.5	1.9	1.4
CNMG120408-4N	0.8	4	N	3.5	1.9	1.4
CNMG120412-4N	1.2	4	N	3.5	1.9	1.4
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

Пример готового шифра для заказа: CNMG120412-4N KN590

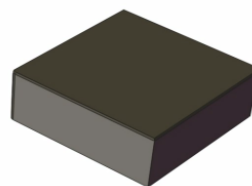
**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Ромб 80°

CBN – Кубический нитрид Бора

Без отверстия, монолитная пластина.

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия Ød (мм)	T (мм)
CNGN120404-4N	0.4	4	N	3.5	-	1.4
CNGN120408-4N	0.8	4	N	3.5	-	1.4
CNGN120412-4N	1.2	4	N	3.5	-	1.4
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

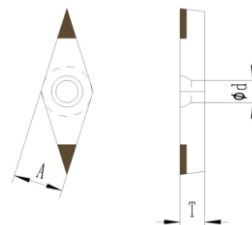
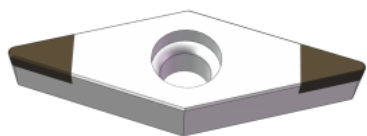
Пример готового шифра для заказа: CNGN120412-4N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Ромб 35°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия Ød (мм)	T (мм)
VCGW070202	0.2	1-2	N	3.97	2.3	2.38
VCGW070204	0.4	1-2	N	3.97	2.3	2.38
VCGW080202	0.2	1-2	N	4.76	2.3	2.38
VCGW080204	0.4	1-2	N	4.76	2.3	2.38
VCGW110302	0.2	1-2	N	6.35	2.8	3.18
VCGW110304	0.4	1-2	N	6.35	2.8	3.18
VCGW160402	0.2	1-2	N	9.525	4.4	4.76
VCGW160404	0.4	1-2	N	9.525	4.4	4.76
VCGW160408	0.8	1-2	N	9.525	4.4	4.76
VCGW160412	1.2	1-2	N	9.525	4.4	4.76
VBGW110302	0.2	1-2	N	6.35	2.8	3.18
VBGW110304	0.4	1-2	N	6.35	2.8	3.18
VBGW160404	0.4	1-2	N	9.525	4.4	4.76
VBGW160408	0.8	1-2	N	9.525	4.4	4.76
VNMG160404	0.4	1-2	N	9.525	3.81	4.76
VNMG160408	0.8	1-2	N	9.525	3.81	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

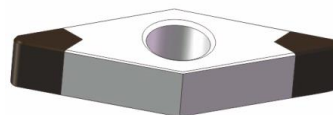
Пример готового шифра для заказа: VNMG160408-2N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Ромб 35°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия Ød (мм)	T (мм)
VNGA160404-4N	0.4	4	N	9.525	4.4	4.76
VNGA160408-4N	0.8	4	N	9.525	4.4	4.76
VNGA160412-4N	1.2	4	N	9.525	4.4	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для полустойкой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для полустойкой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

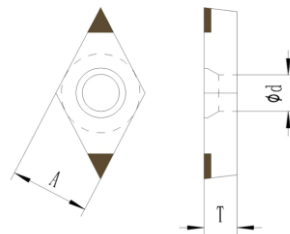
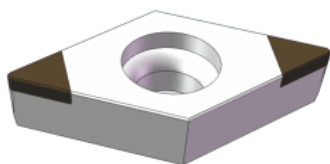
Пример готового шифра для заказа: VNGA160404-4N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Ромб 55°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ØD (мм)	T (мм)
DCGW070202	0.2	1-2	N	6.35	2.8	2.38
DCGW070204	0.4	1-2	N	6.35	2.8	2.38
DCGW070208	0.8	1-2	N	6.35	2.8	2.38
DCGW070212	1.2	1-2	N	6.35	2.8	2.38
DCGW110304	0.4	1-2	N	9.525	4.4	3.18
DCGW110308	0.8	1-2	N	9.525	4.4	3.18
DCGW111302	0.2	1-2	N	9.525	4.4	3.97
DCGW111304	0.4	1-2	N	9.525	4.4	3.97
DCGW111308	0.8	1-2	N	9.525	3.81	3.97
DCGW111312	1.2	1-2	N	9.525	3.81	3.97
DNMG110404	0.4	1-2	N	9.525	3.81	4.76
DNMG110408	0.8	1-2	N	9.525	3.81	4.76
DNMG150404	0.4	1-2	N	12.7	5.16	4.76
DNMG150408	0.8	1-2	N	12.7	5.16	4.76
DNMG150604	0.4	1-2	N	12.7	5.16	6.35
DNMG150608	0.8	1-2	N	12.7	5.16	6.35
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ40-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

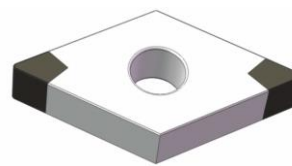
Пример готового шифра для заказа: DNMG150608 KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Ромб 55°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия Ød (мм)	T (мм)
DNMG110404-4N	0.4	4	N	9.525	3.81	4.76
DNMG150404-4N	0.4	4	N	12.7	5.16	4.76
DNMG150604-4N	0.4	4	N	12.7	5.16	6.35
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

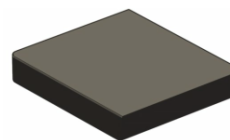
Пример готового шифра для заказа: DNMG150604-4N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Ромб 55°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ϕd (мм)	T (мм)
DNMN110404-4N	0.4	4	N	9.525	-	4.76
DNMN150404-4N	0.4	4	N	12.7	-	4.76
DNMN150604-4N	0.4	4	N	12.7	-	6.35
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая 	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

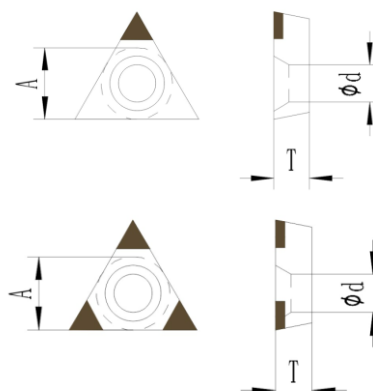
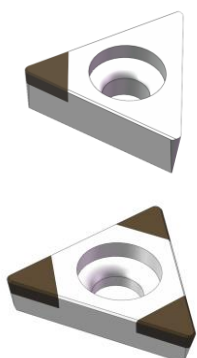
Пример готового шифра для заказа: DNMN150604-4N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Треугольник 60°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ØD (мм)	T (мм)
TCGW060102	0.2	1-3	N	3.97	2.3	1.59
TCGW060104	0.4	1-3	N	3.97	2.3	1.59
TCGW080202	0.2	1-3	N	4.76	2.5	2.38
TCGW080204	0.4	1-3	N	4.76	2.5	2.38
TCGW090202	0.2	1-3	N	5.56	2.8	2.38
TCGW090204	0.4	1-3	N	5.56	2.8	2.38
TCGW110202	0.2	1-3	N	6.35	2.8	2.38
TCGW110204	0.4	1-3	N	6.35	2.8	2.38
TCGW110304	0.4	1-3	N	6.35	2.8	3.18
TCGW110308	0.8	1-3	N	6.35	2.8	3.18
TCGW161302	0.2	1-3	N	9.525	4.4	3.97
TCGW161304	0.4	1-3	N	9.525	4.4	3.97
TBGW060102	0.2	1-3	N	3.97	2.3	1.59
TBGW060104	0.4	1-3	N	3.97	2.3	1.59
TEGW161302	0.2	1-3	N	9.525	4.4	3.97
TEGW161304	0.4	1-3	N	9.525	4.4	3.97
TPGW080202	0.2	1-3	N	4.76	2.5	2.38
TPGW080204	0.4	1-3	N	4.76	2.5	2.38
TPGW090202	0.2	1-3	N	5.56	2.8	2.38
TPGW090204	0.4	1-3	N	5.56	2.8	2.38
TPGW090208	0.8	1-3	N	5.56	2.8	2.38
TPGW110202	0.2	1-3	N	6.35	2.8	2.38
TPGW110204	0.4	1-3	N	6.35	2.8	2.38
TPGW110208	0.8	1-3	N	6.35	2.8	2.38
TPGW110304	0.4	1-3	N	6.35	3.4	3.18
TPGW110308	0.8	1-3	N	6.35	3.4	3.18
TPGW161302	0.2	1-3	N	9.525	4.4	3.97
TPGW161304	0.4	1-3	N	9.525	4.4	3.97
TPGW161308	0.8	1-3	N	9.525	4.4	3.97
TPGW160402	0.2	1-3	N	9.525	4.4	4.76
TNGA160402	0.2	1-3	N	9.525	3.18	4.76
TNGA160404	0.4	1-3	N	9.525	3.18	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (C420, C425, C430)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (C450-C470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберите подходящий типоразмер пластины, 2) выберите количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберите направление резания 4) выберите сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

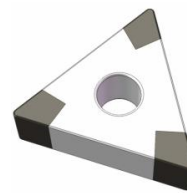
Пример готового шифра для заказа: CNMG120402-2N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Треугольник 60°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия Ød (мм)	T (мм)
TNMG160404-6N	0.4	6	N	9.525	3.81	4.76
TNMG160408-6N	0.8	6	N	9.525	3.81	4.76
TNMG160412-6N	1.2	6	N	9.525	3.81	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

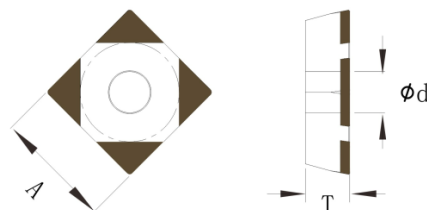
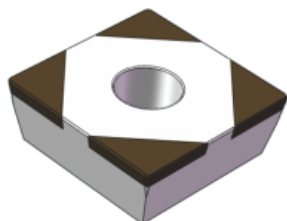
Пример готового шифра для заказа: CNMG120402-2N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Квадрат 90°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ØD (мм)	T (мм)
SPGW060302	0.2	1	N	6.35	2.8	3.18
SPGW060304	0.4	1	N	6.35	2.8	3.18
SPGW090302	0.2	1-4	N	9.525	4.5	3.18
SPGW090304	0.4	1-4	N	9.525	4.5	3.18
SPGW090308	0.8	1-4	N	9.525	4.5	3.18
SCGW09T302	0.2	1-4	N	9.525	4.5	3.97
SCGW09T304	0.4	1-4	N	9.525	4.5	3.97
SCGW09T308	0.8	1-4	N	9.525	4.5	3.97
SPGW120402	0.2	1-4	N	12.7	5.5	4.76
SPGW120404	0.4	1-4	N	12.7	5.5	4.76
SPGW120408	0.8	1-4	N	12.7	5.5	4.76
SNGA120402	0.2	1-4	N	12.7	5.16	4.76
SNGA120404	0.4	1-4	N	12.7	5.16	4.76
SNGA120408	0.8	1-4	N	12.7	5.16	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

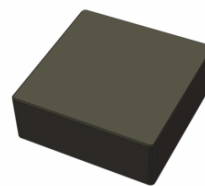
Пример готового шифра для заказа: CNMG120402-2N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Квадрат 90°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ØD (мм)	T (мм)
SNGN080404-8N	0.4	8	N	12.7	-	4.76
SNGN080408-8N	0.8	8	N	12.7	-	4.76
SNGN080412-8N	1.2	8	N	12.7	-	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая 	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

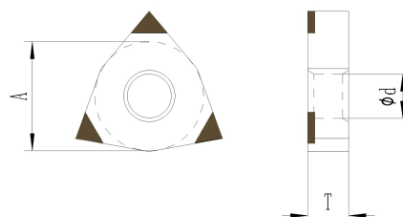
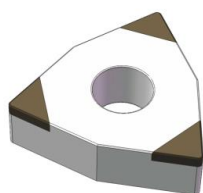
Пример готового шифра для заказа: SNGN080412-8N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Тригон 80°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ØD (мм)	T (мм)
WCGW020102	0.2	1	N	3.97	2.3	1.59
WCGW020104	0.4	1	N	3.97	2.3	1.59
WCGW040202	0.2	1-3	N	6.35	2.8	2.38
WCGW040204	0.4	1-3	N	6.35	2.8	2.38
WBGW060102	0.2	1-3	N	3.97	2.3	1.59
WBGW060104	0.4	1-3	N	3.97	2.3	1.59
WCGW067304	0.4	1-3	N	9.525	4.4	3.97
WCGW067308	0.8	1-3	N	9.525	4.4	3.97
WBGW080204	0.4	1-3	N	4.76	2.3	2.38
WBGW080208	0.8	1-3	N	4.76	2.3	2.38
WNMG080402	0.2	1-3	N	12.7	5.16	4.76
WNMG080404	0.4	1-3	N	12.7	5.16	4.76
WNMG080408	0.8	1-3	N	12.7	5.16	4.76
WNMG080412	1.2	1-3	N	12.7	5.16	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая 	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (C420, C425, C430)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (C450-C470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000	Низкая	Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300		Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

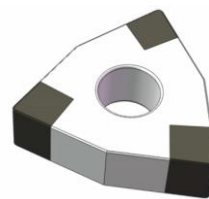
Пример готового шифра для заказа: WNMG080412-2N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Тригон 80°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ØD (мм)	T (мм)
WNMG080404-6N	0.4	6	N	12.7	5.16	4.76
WNMG080408-6N	0.8	6	N	12.7	5.16	4.76
WNMG080412-6N	1.2	6	N	12.7	5.16	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

Пример готового шифра для заказа: WNMG080412-2N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Тригон 80°

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ØD (мм)	T (мм)
WNGN080404-6N	0.4	6	N	12.7	-	4.76
WNGN080408-6N	0.8	6	N	12.7	-	4.76
WNGN080412-6N	1.2	6	N	12.7	-	4.76
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

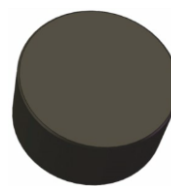
Пример готового шифра для заказа: WNMG080412-2N KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Круг

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	Радиус R (мм)	Количество режущих кромок	Направление резания	A (мм)	Диаметр отверстия ØD (мм)	T (мм)
RNMN090400	-	6	N	9.525	-	4.76
RNMN120400	-	6	N	12.7	-	4.76
RNMN150700	-	6	N	15.875	-	4.94
**						

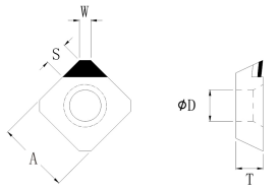
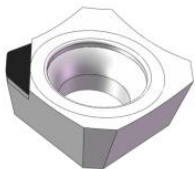
Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая 	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер пластины, 2) выберете количество режущих кромок (см. столбец Количество режущих кромок), 3) выберете направление резания 4) выберете сплав. 5) Если затрудняетесь в выборе - свяжитесь с нами.

Пример готового шифра для заказа: RNMN150700 KN590

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

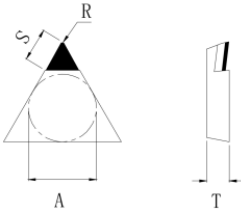
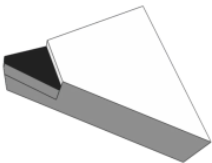
Пластина фрезерная
Серия SEHT-AFFN-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	A	ØD	T	W	S	R
SEHT1204AFFN	12.7	5.5	4.76	2	3.2	0.4
SEHT1204AFFN	12.7	5.5	4.76	2	3.2	0.8

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (CЧ20, CЧ25, CЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (CЧ50-CЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

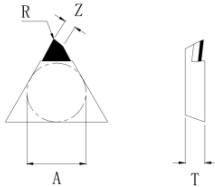
Пластина фрезерная
Серия TPGN-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	A	T	R	S
TPGN090202	5.56	2.38	0.2	3.9
TPGN090204	5.56	2.38	0.4	3.7
TPGN090208	5.56	2.38	0.8	3.4
TPGN110302	6.35	3.18	0.2	3.9
TPGN110304	6.35	3.18	0.4	3.7
TPGN110308	6.35	3.18	0.8	3.4
TPGN160302	9.525	3.18	0.2	3.9
TPGN160304	9.525	3.18	0.4	3.7
TPGN160308	9.525	3.18	0.8	3.4
TPGN220402	12.7	4.76	0.2	3.9
TPGN220404	12.7	4.76	0.4	3.7
TPGN220408	12.7	4.76	0.8	3.4

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (C420, C425, C430)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (C450-C470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

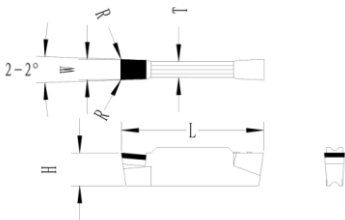
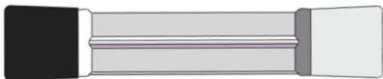
Пластина фрезерная
Серия TEEN-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	A	T	R	Z
TEEN1603PTFR	9.525	3.18	0.4	1.4
TEEN2204PTFR	12.7	4.76	0.4	1.8

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

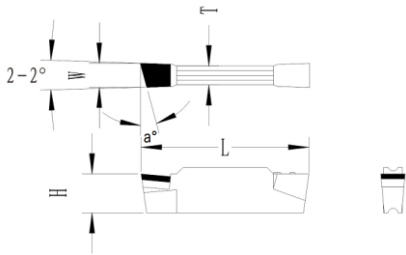
Пластина канавочная
Серия MGMN-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Длина (L)	Высота (Н)	Радиус (R)
MGMN150	1.5	1.2	16	3.5	0.2
MGMN200	2.0	1.6	16	3.5	0.2
MGMN250	2.5	2.0	18.3	3.65	0.2
MGMN300	3.0	2.35	21	4.8	0.2
MGMN400	4.0	3.3	21	4.8	0.2
MGMN500	5.0	4.1	26	5.8	0.2
MGMN600	6.0	5.0	26	5.8	0.2

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ450-СЧ470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина канавочная
Серия MGMN-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



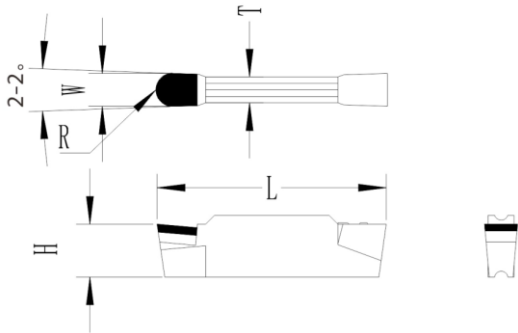
Показано правостороннее исполнение

Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	а°	Длина (L)	Высота (Н)
MGMN150-F-R/L	1.5	1.2	15°	16	3.5
MGMN200-F-R/L	2.0	1.6	15°	16	3.5
MGMN250-F-R/L	2.5	2.0	15°	18.3	3.65
MGMN300-F-R/L	3.0	2.35	15°	21	4.8
MGMN400-F-R/L	4.0	3.3	15°	21	4.8
MGMN500-F-R/L	5.0	4.1	15°	26	5.8
MGMN600-F-R/L	6.0	5.0	15°	26	5.8

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина канавочная для профильной обработки и точения
Серия MRMN-CBN

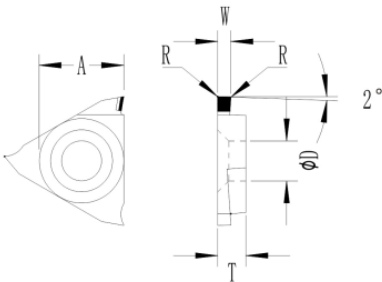
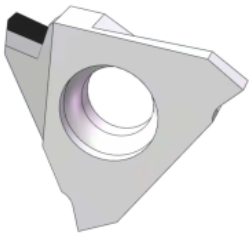
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Длина (L)	Высота (Н)	Радиус (R)
MRMN150	1.5	1.2	16	3.5	0.75
MRMN200	2.0	1.6	16	3.5	1.00
MRMN250	2.5	2.0	18.3	3.65	1.25
MRMN300	3.0	2.35	21	4.8	1.50
MRMN400	4.0	3.3	21	4.8	2.00
MRMN500	5.0	4.1	26	5.8	2.50
MRMN600	6.0	5.0	26	5.8	3.00

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ40-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина канавочная
Серия TGF-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Вписанная окружность (А)	Диаметр отверстия (ØD)	Радиус (R)
TGF32R/L050	0.5	3.18	9.525	4.5	0.05
TGF32R/L080	0.8	3.18	9.525	4.5	0.05
TGF32R/L100	1.0	3.18	9.525	4.5	0.05
TGF32R/L120	1.2	3.18	9.525	4.5	0.05
TGF32R/L150	1.5	3.18	9.525	4.5	0.05
TGF32R/L200	2.0	3.18	9.525	4.5	0.05

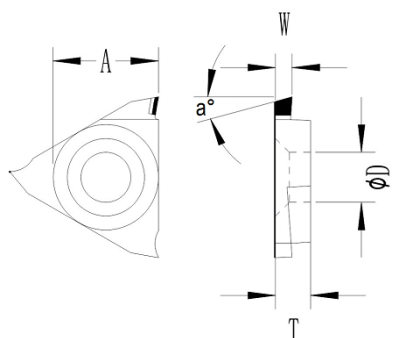
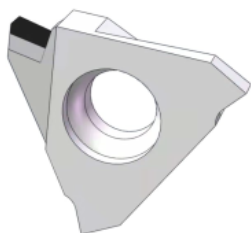
Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина канавочная

Серия TGF-CBN

CBN – Кубический нитрид Бора

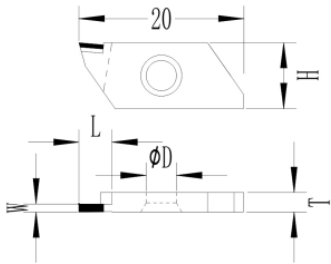
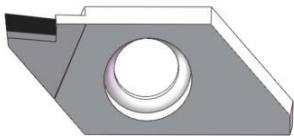
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (T)	Вписанная окружность (A)	Диаметр отверстия (ØD)	a°
TGF32R/L050	0.5	3.18	9.525	4.5	15°
TGF32R/L080	0.8	3.18	9.525	4.5	15°
TGF32R/L100	1.0	3.18	9.525	4.5	15°
TGF32R/L120	1.2	3.18	9.525	4.5	15°
TGF32R/L150	1.5	3.18	9.525	4.5	15°
TGF32R/L200	2.0	3.18	9.525	4.5	15°

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (C420, C425, C430)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (C450-C470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

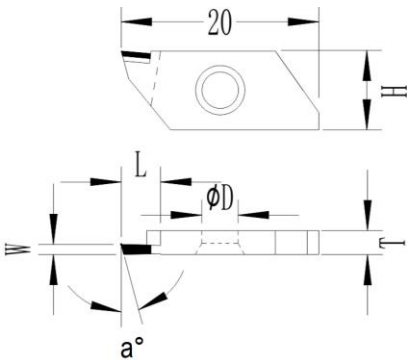
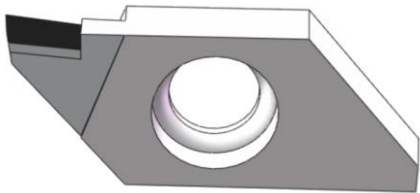
Пластина канавочная
Серия CTR/L-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Высота (Н)	Длина (L)	Диаметр отверстия (ØD)	Радиус (R)
СТPR/L050-L1.5-R0.05	0.5	2.5	8	1.5	4.4	0.05
СТPR/L100-L3.0-R0.05	1.0	2.5	8	3	4.4	0.05
СТPR/L150-L6.0-R0.05	1.5	2.5	8	6	4.4	0.05
СТPR/L200-L6.0-R0.05	2.0	2.5	8	6	4.4	0.05

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

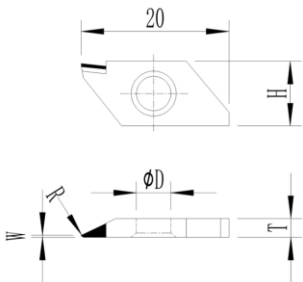
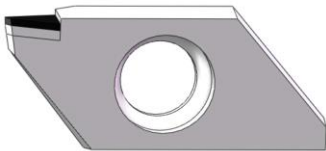
Пластина канавочная
Серия CTR/L-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Высота (Н)	Длина (L)	Диаметр отверстия (ØD)	a°
CTPR/L050-L1.5-15°	0.5	2.5	8	1.5	4.4	15°
CTPR/L100-L3.0-15°	1.0	2.5	8	3	4.4	15°
CTPR/L150-L6.0-15°	1.5	2.5	8	6	4.4	15°

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

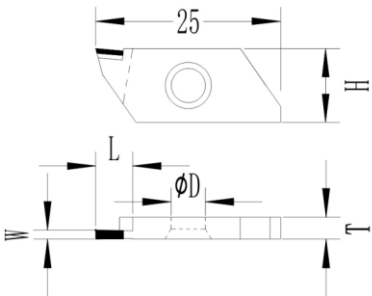
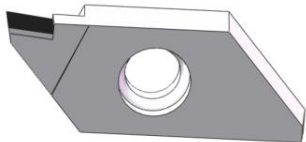
Пластина канавочная
Серия CTR/L-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Модель	Толщина (Т)	Высота (Н)	Диаметр отверстия (ØD)	Ширина (W)	Радиус (R)
CTPR/LA-60°-R0.05	2.5	8	4.4	0.5	0.05
CTPR/LB-60°-R0.05	2.5	8	4.4	2.0	0.05
CTPR/LN-60°-R0.1	2.5	8	4.4	1.25	0.1

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

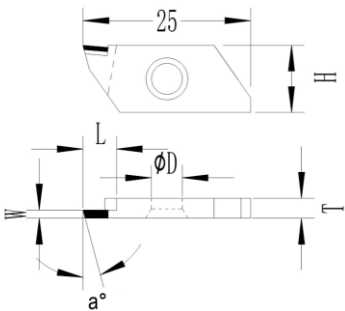
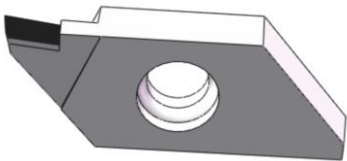
Пластина канавочная
Серия СТПАР/L-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Высота (Н)	Длина (L)	Диаметр отверстия (φD)	Радиус (R)
СТПАР/L100-L6.0-R0.05	1.0	3.5	9.4	6	4.6	0.05
СТПАР/L150-L6.0-R0.05	1.5	3.5	9.4	6	4.6	0.05
СТПАР/L200-L8.0-R0.05	2.0	3.5	9.4	8	4.6	0.05
СТПАР/L250-L8.0-R0.05	2.5	3.5	9.4	8	4.6	0.05

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

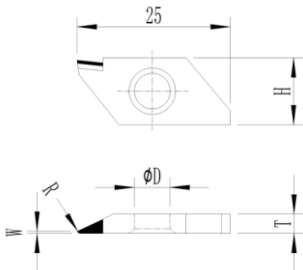
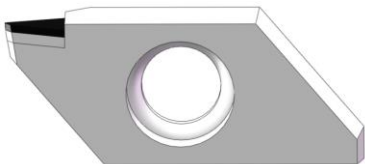
Пластина канавочная
Серия СТПАР/L-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Высота (Н)	Длина (L)	Диаметр отверстия (ØD)	a°
СТПАР/L100-L6.0-15°	1.0	3.5	9.4	6	4.6	15°
СТПАР/L150-L8.0-15°	1.5	3.5	9.4	8	4.6	15°
СТПАР/L200-L8.0-15°	2.0	3.5	9.4	8	4.6	15°

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

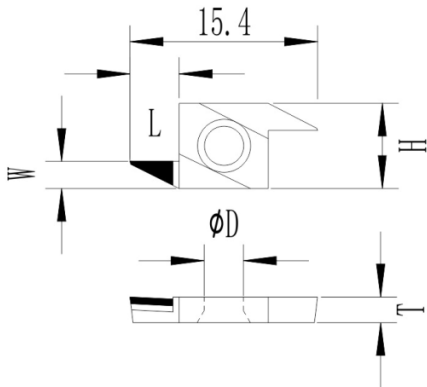
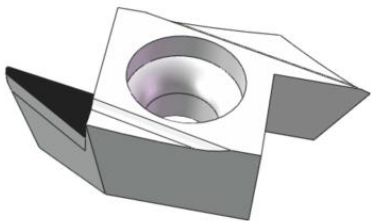
Пластина канавочная
Серия СТПАР/L-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Толщина (Т)	Высота (Н)	Диаметр отверстия (ØD)	Ширина (W)	Радиус (R)
СТПАР/LA-60°-R0.05	3.5	9.4	4.6	0.8	0.05
СТПАР/LB-60°-R0.05	3.5	9.4	4.6	2.7	0.05
СТПАР/LN-60°-R0.1	3.5	9.4	4.6	1.75	0.1

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

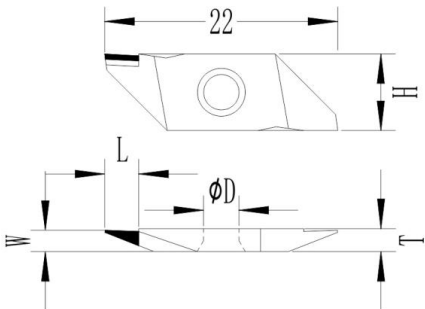
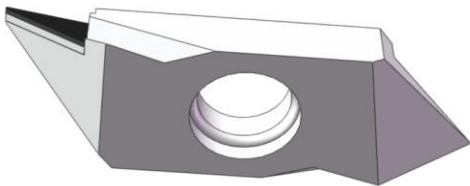
Пластина канавочная
Серия ABS-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Высота (Н)	Длина (L)	Диаметр отверстия (ØD)	Радиус (R)
ABS15R4005	2.8	4.1	7	4.2	3.3	0.05
ABS15R4010	2.8	4.1	7	4.2	3.3	0.1
ABS15R4020	2.8	4.1	7	4.2	3.3	0.2

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ450-СЧ470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина канавочная
Серия ABS-CBN
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:

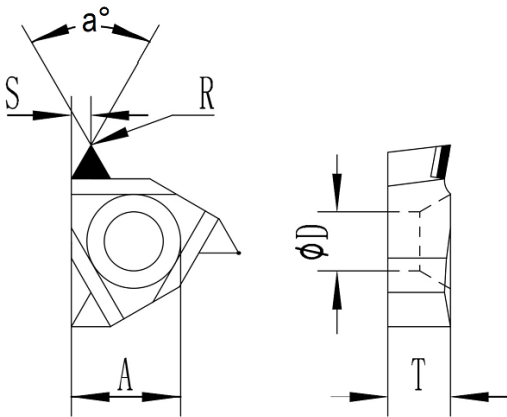
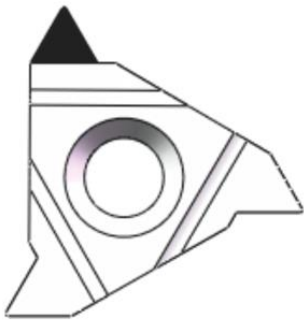


Обозначение	Ширина (W)	Толщина (Т)	Высота (Н)	Длина (L)	Диаметр отверстия (ØD)	Радиус (R)
TKFB12R28005	2.7	3.0	8.7	2.8	5.1	0.05
TKFB12R28010	2.7	3.0	8.7	2.8	5.1	0.1
TKFB12R28020	2.7	3.0	8.7	2.8	5.1	0.2

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина резцовая для наружной резьбы, неполный профиль.

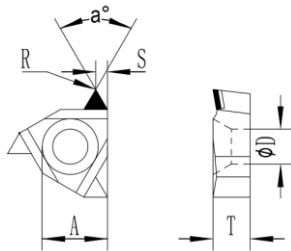
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение ISO	ШАГ		S	T	A	ØD	R	a°
	мм	TPI						
11ER AG 55	0.5~1.5	48~16	1.0	3.18	6.35	3.0	0.08	55°
16ER AG 55	0.5~3	48~8	1.6	3.68	9.525	4.5	0.12	55°
11ER AG 60	0.5~1.5	48~16	1.0	3.18	6.35	3.0	0.08	60°
16ER AG 60	0.5~3	48~8	1.7	3.68	9.525	4.5	0.12	60°

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина резьбовая для внутренней резьбы, неполный профиль.
CBN – Кубический нитрид Бора
Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



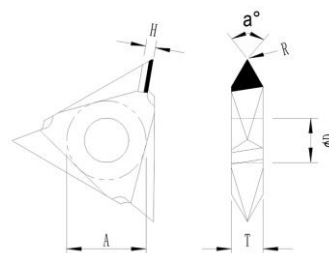
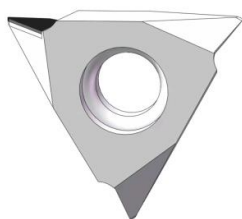
Обозначение ISO	ШАГ		S	T	A	ØD	R	a°
	мм	TPI						
11IR AG55	0.5~1.5	48~16	1.0	3.18	6.35	3.0	0.08	55°
16IR AG55	0.5~3	48~8	1.6	3.68	9.525	4.5	0.12	55°
11IR AG60	0.5~1.5	48~16	1.0	3.18	6.35	3.0	0.08	60°
16IR AG60	0.5~3	48~8	1.7	3.68	9.525	4.5	0.12	60°

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320		Металл	Чистовая обработка серого чугуна (CЧ20, CЧ25, CЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (CЧ50-CЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина 60° с тангенциальным креплением
Серия TT32R/L60

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	T	A	a°	ØD	H	R
TT32R/L60005	3.18	9.525	60°	4.5	1.0	0.05
TT32R/L60010	3.18	9.525	60°	4.5	1.0	0.1
TT32R/L60020	3.18	9.525	60°	4.5	1.0	0.2

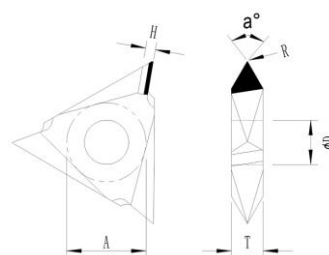
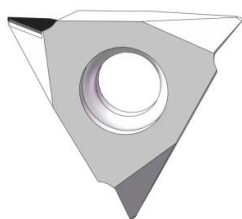
Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (C420, C425, C430)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (C450-C470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Пластина 55° с тангенциальным креплением

Серия TT32R/L55

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	T	A	a°	ØD	H	R
TT32R/L55005	3.18	9.525	55°	4.5	1.0	0.05
TT32R/L55010	3.18	9.525	55°	4.5	1.0	0.1
TT32R/L55020	3.18	9.525	55°	4.5	1.0	0.2

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑ Высокая	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (C420, C425, C430)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (C450-C470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Резец расточной Серия SDH-CBN

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:

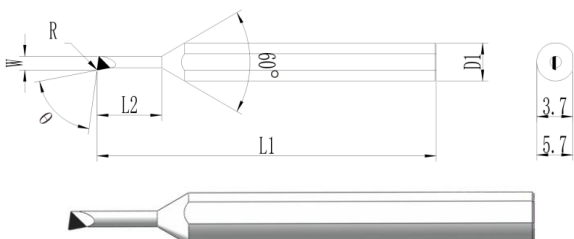


Рис 1

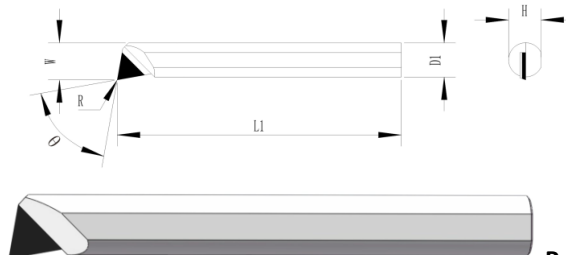


Рис 2

Модель	W	Угол при вершине (°)	Радиус (R)	Глубина обработки (L2)	Диаметр хвостовика (D1)	Общая длина (L1)	Мин. Ø отв.	Рис.	Код заказа
SDH-0.8-75°-R0.05-L5-D4-50-CBN	0.8	75°	0.05	5	4	50	0.9	Рис 1	Y01-25041501
SDH-1.0-75°-R0.05-L5-D4-50-CBN	1.0	75°	0.05	5	4	50	1.2	Рис 1	Y01-25041502
SDH-1.5-75°-R0.05-L8-D6-50-CBN	1.5	75°	0.05	8	6	50	1.6	Рис 1	Y01-25041503
SDH-2.0-75°-R0.05-L10-D6-50-CBN	2.0	75°	0.05	10	6	50	2.2	Рис 1	Y01-25041504
SDH-2.5-75°-R0.05-L12-D6-50-CBN	2.5	75°	0.05	12	6	50	2.7	Рис 1	Y01-25041505
SDH-3.3-70°-R0.2-D3-50-CBN	3.3	70°	0.2	-	3	50	3.6	Рис 2	Y01-25042401
SDH-3.4-70°-R0.1-D3-50-CBN	3.4	70°	0.1	-	3	50	3.7	Рис 2	Y01-25041506
SDH-4.4-70°-R0.2-D4-50-CBN	4.4	70°	0.2	-	4	50	4.7	Рис 2	Y01-25041507
SDH-5.5-70°-R0.2-D5-50-CBN	5.5	70°	0.2	-	5	50	5.8	Рис 2	Y01-25041508
SDH-6.5-70°-R0.2-D6-50-CBN	6.5	70°	0.2	-	6	50	6.8	Рис 2	Y01-25041509
SDH-8.6-70°-R0.2-D8-70-CBN	8.6	70°	0.2	-	8	70	8.9	Рис 2	Y01-25041510
SDH-10.6-70°-R0.2-D10-70-CBN	10.6	70°	0.2	-	10	70	10.8	Рис 2	Y01-25041511
**									

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ40-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Тип	Обрабатываемый материал	Твердость	V (m/min)	f (mm/rev)	Ap (mm)
CBN	Серый чугун	HB170-300	500-1500	0.01~0.05	0.05~1.0
	Ковкий чугун	HB240-300	200-400	0.01~0.04	0.05~0.5
	Высококачественный чугун	HB240-300	150-300	0.01~0.04	0.05~0.5
	Порошковый быстрорез (HSS-PM)	HRC45-50	50-150	0.01~0.04	0.05~0.5
	Закаленные стали	HRC55-65	80-200	0.01~0.03	0.05~0.2
	Жаропрочные сплавы	-	50-200	0.01~0.03	0.05~0.2

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер 2) выберете сплав. 3) Если затрудняетесь в выборе свяжитесь с нами.

Пример готового шифра для заказа: SDH-0.8-75°-R0.05-L5-D4-50-CBN

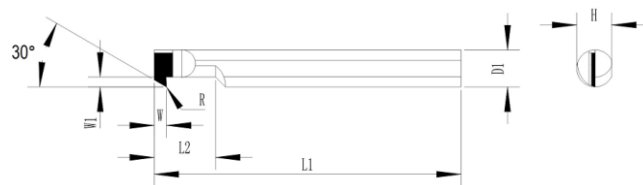
**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Резец для обратной расточки

Серия SDM-CBN

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	W	W1	R	L2	D1	L1
SDM-W2.0-1.5-30°-R0.1-L10-D4-50-CBN	2	1.5	0.1	10	4	50
SDM-W2.0-1.5-30°-R0.1-L10-D5-50-CBN	2	1.5	0.1	10	5	50
SDM-W2.0-2.0-30°-R0.1-L10-D6-50-CBN	2	2	0.1	10	6	50
SDM-W2.0-2.5-30°-R0.1-L15-D8-70-CBN	2	2.5	0.1	15	8	70
SDM-W2.0-3.0-30°-R0.1-L20-D10-70-CBN	2	3	0.1	20	10	70
SDM-W2.0-3.0-30°-R0.1-L20-D12-70-CBN	2	3	0.1	20	12	70
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ40-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Тип	Обрабатываемый материал	Твердость	V (m/min)	f (mm/rev)	Ap (mm)
CBN	Серый чугун	HB170-300	500-1500	0.01~0.05	0.05~1.0
	Ковкий чугун	HB240-300	200-400	0.01~0.04	0.05~0.5
	Высококачественный чугун	HB240-300	150-300	0.01~0.04	0.05~0.5
	Порошковый быстрорез (HSS-PM)	HRC45-50	50-150	0.01~0.04	0.05~0.5
	Закаленные стали	HRC55-65	80-200	0.01~0.03	0.05~0.2
	Жаропрочные сплавы	-	50-200	0.01~0.03	0.05~0.2

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер 2) выберете сплав. 3) Если затрудняетесь в выборе свяжитесь с нами.

Пример готового шифра для заказа: SDM-W2.0-1.5-30°-R0.1-L10-D4-50-CBN KN570

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Резец для внутренних канавок

Серия SDM-CBN

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	W	W1	R	L2	D1	L1
SDS-0.8-1.5-R0.05-L10-D4-50-CBN	0.8	1.5	0.05	10	4	50
SDS-1.0-1.5-R0.05-L10-D5-50-CBN	1.0	1.5	0.05	10	5	50
SDS-1.5-2.0-R0.05-L10-D6-50-CBN	1.5	2.0	0.05	10	6	50
SDS-2.0-2.5-R0.05-L15-D8-70-CBN	2.0	2.5	0.05	15	8	70
SDS-2.5-3.0-R0.05-L15-D10-70-CBN	2.5	3.0	0.05	15	10	70
SDS-3.0-3.0-R0.05-L20-D12-70-CBN	3.0	3.0	0.05	20	12	70
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	↑	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (СЧ20, СЧ25, СЧ30)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (СЧ50-СЧ70)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрит титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Тип	Обрабатываемый материал	Твердость	V (m/min)	f (mm/rev)	Ap (mm)
CBN	Серый чугун	HB170-300	500-1500	0.01~0.05	0.05~1.0
	Ковкий чугун	HB240-300	200-400	0.01~0.04	0.05~0.5
	Высококачественный чугун	HB240-300	150-300	0.01~0.04	0.05~0.5
	Порошковый быстрорез (HSS-PM)	HRC45-50	50-150	0.01~0.04	0.05~0.5
	Закаленные стали	HRC55-65	80-200	0.01~0.03	0.05~0.2
	Жаропрочные сплавы	-	50-200	0.01~0.03	0.05~0.2

*Для заказа: 1) выберете подходящий типоразмер 2) выберете сплав. 3) Если затрудняетесь в выборе свяжитесь с нами.

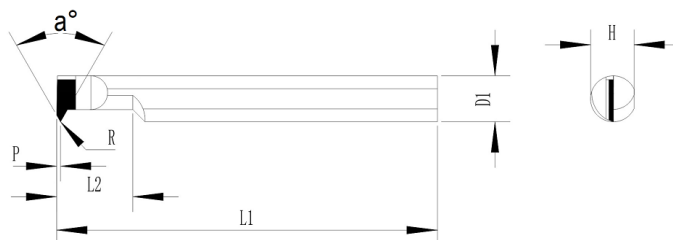
Пример готового шифра для заказа: SDS-0.8-1.5-R0.05-L10-D4-50-CBN KN570

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Резец резьбовой Серия SDU-CBN

CBN – Кубический нитрид Бора

Группа обрабатываемых материалов согласно ISO:



Обозначение	Шар P	TPI	a°	L2	D1	L1
SDU-P0.5-1.0-P0.5-60°-L10-D4-50-CBN	0.5-1.0	48-24	60°	10	4	50
SDU-P0.5-1.25-60°-L10-D5-50-CBN	0.5-1.25	48-20	60°	10	5	50
SDU-P0.5-1.5-60°-L15-D6-50-CBN	0.5-1.5	48-16	60°	15	6	50
SDU-P1.0-2.0-60°-L20-D8-70-CBN	1.0-2.0	24-13	60°	20	8	70
SDU-P0.5-1.25-60°-L20-D10-70-CBN	0.5-1.25	48-20	60°	20	10	70
SDU-P1.0-2.0-60°-L20-D12-70-CBN	1.0-2.0	24-13	60°	20	12	70
**						

Сплав	Зернистость	Связующее вещество	Применение
KN320	Высокая 	Металл	Чистовая обработка серого чугуна (C420, C425, C430)
KN260		Нитрид титана	Обработка ковкого чугуна (C450-C470)
KN540		Нитрид титана	Высококачественный чугун, порошковые быстрорежущие стали HRC58-62, Чистовая обработка ковкого чугуна и т.п.
KN590 KN430		Нитрид титана	Закаленные стали HRC48-65, быстрорежущей стали. Для прерывистой и сильно прерывистой обработки
KN570 KN560 KN220		Связующее на основе титана	Высокоскоростная обработка закаленной стали. Для непрерывной обработки.
KN2000		Нитрид титана	Для получистовой обработки закаленной стали
KN3300	Низкая	Гидрид титана	Для получистовой обработки серого чугуна, ковкого чугуна, порошковых быстрорежущих сталей и т.п.

Тип	Обрабатываемый материал	Твердость	V (m/min)	f (mm/rev)	Ap (mm)
CBN	Серый чугун	HB170-300	500-1500	0.01~0.05	0.05~1.0
	Ковкий чугун	HB240-300	200-400	0.01~0.04	0.05~0.5
	Высококачественный чугун	HB240-300	150-300	0.01~0.04	0.05~0.5
	Порошковый быстрорез (HSS-PM)	HRC45-50	50-150	0.01~0.04	0.05~0.5
	Закаленные стали	HRC55-65	80-200	0.01~0.03	0.05~0.2
	Жаропрочные сплавы	-	50-200	0.01~0.03	0.05~0.2

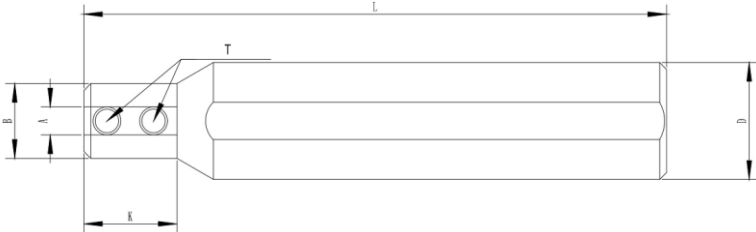
*Для заказа: 1) выберите подходящий типоразмер 2) выберите сплав. 3) Если затрудняетесь в выборе свяжитесь с нами.

Пример готового шифра для заказа: SDU-P0.5-1.0-P0.5-60°-L10-D4-50-CBN KN570

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Втулка переходная

Серия NC

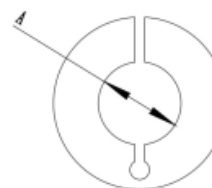
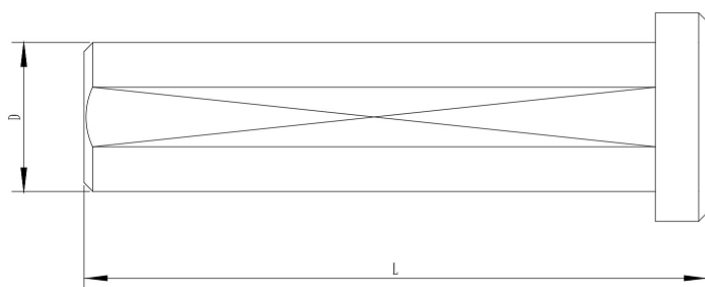


Код заказа	D	L	A	B	Винт (Т)	K
NC2504-125	25	125	04	16	M5	20
NC2505-125	25	125	05	16	M5	20
NC2506-125	25	125	06	16	M5	20
NC2507-125	25	125	07	19	M5	20
NC2508-125	25	125	08	19	M5	20
NC2510-125	25	125	10	23	M6	25
NC2512-125	25	125	12	23	M6	25
NC3208-125	32	125	08	22	M6	25
NC3210-125	32	125	10	22	M6	25
NC3212-125	32	125	12	31	M8	25
NC3214-125	32	125	14	31	M8	25
NC3216-125	32	125	16	31	M8	25
**						

**Заполните для заказа нестандартной позиции.

Втулка переходная

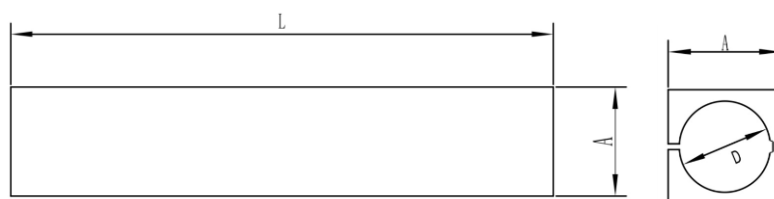
Серия NC



Код заказа	D	L	A
NC2508-105	25	105	08
NC2510-105	25	105	10
NC2512-105	25	105	12
NC2514-105	25	105	14
NC2516-105	25	105	16
NC2518-105	25	105	18
NC2520-105	25	105	20
NC3208-105	32	105	08
NC3210-105	32	105	10
NC3212-105	32	105	12
NC3214-105	32	105	14
NC3216-105	32	105	16
NC3218-105	32	105	18
NC3220-105	32	105	20
NC3225-105	32	105	25
NC3228-105	32	105	28
NC4016-105	40	105	16
NC4020-105	40	105	20
NC4025-105	40	105	25
NC4032-105	40	105	32
**			

**Заполните для заказа нестандартной позиции

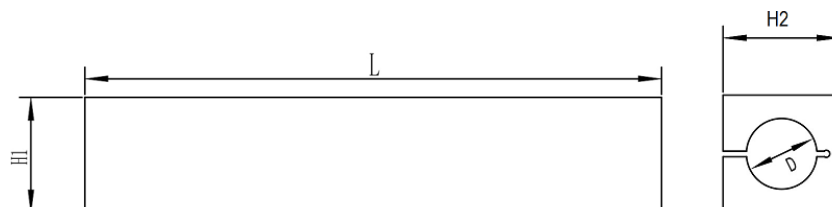
Втулка переходная Серия MC



Код заказа	D	L	A
MC0808-50-D04	04	50	08
MC1010-60-D05	05	60	10
MC1010-60-D06	06	60	10
MC1212-60-D07	07	60	12
MC1212-60-D08	08	60	12
MC1414-80-D10	10	80	14
MC1616-80-D12	12	80	16
MC1818-80-D14	14	80	18
MC2020-100-D16	16	100	20
MC2525-100-D20	20	100	25
**			

**Заполните для заказа нестандартной позиции

Втулка переходная Серия YX



Код заказа	H1	H2	D
YX1616-04	16	16	Ø4
YX1616-05	16	16	Ø5
YX1616-06	16	16	Ø6
YX1616-07	16	16	Ø7
YX1616-08	16	16	Ø8
YX2020-06	20	20	Ø6
YX2020-07	20	20	Ø7
YX2020-08	20	20	Ø8
YX2020-10	20	20	Ø10
YX2020-12	20	20	Ø12
YX2525-08	25	25	Ø8
YX2525-10	25	25	Ø10
YX2525-12	25	25	Ø12
YX2525-14	25	25	Ø14
YX2525-16	25	25	Ø16
YX2525-18	25	25	Ø18
YX2525-20	25	25	Ø20
YX3232-16	32	32	Ø16
YX3232-20	32	32	Ø20
**			

**Заполните для заказа нестандартной позиции

