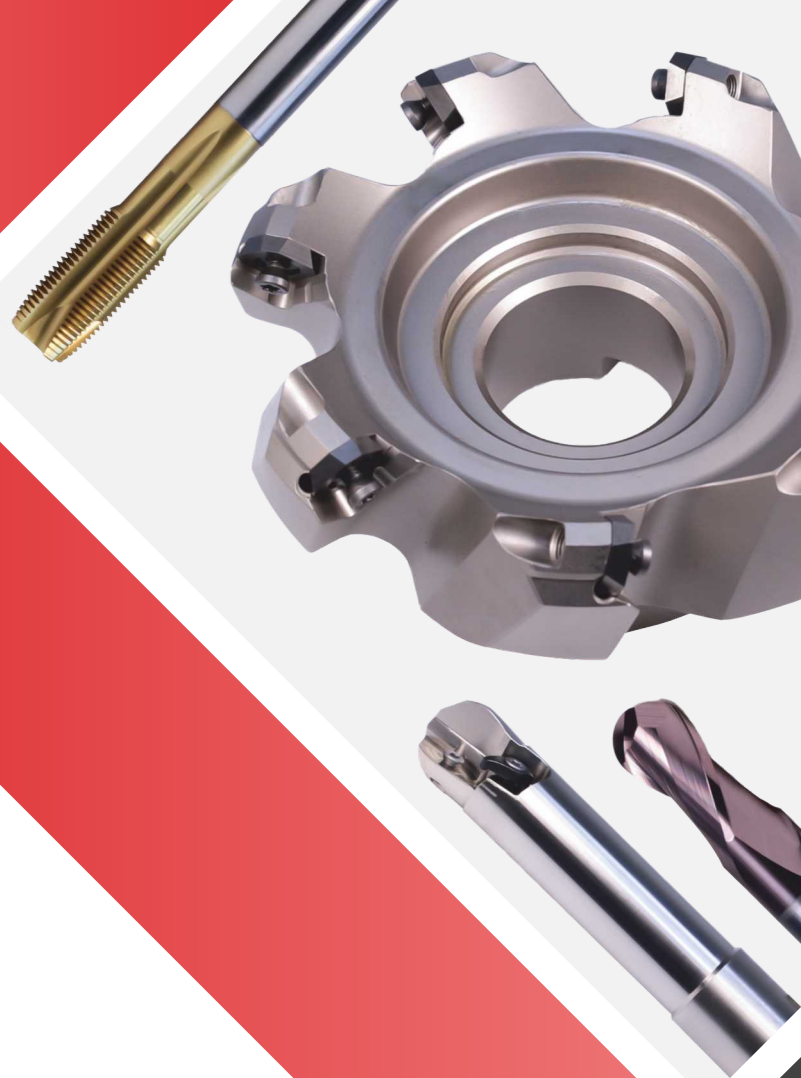




XIWONG

Краткий каталог

- Точение
- Фрезерование
- Сверление
- Резьбонарезание



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ МАРКИ СПЛАВА С ПОКРЫТИЕМ CVD

Марка сплава	ISO	Материал обработки	Описание сплава	А-серия	Аналоги
XU2031	P10-P25 M10-M20		Специализированный твёрдый сплав с многослойным CVD-покрытием на основе нитрида титана и алюминия. Оптимизирован для чистовой обработки нержавеющей стали: обеспечивает высокую стойкость, устойчивость к налипанию и стабильности резания на высоких скоростях.	XU2038	—
XU2051	P15-P35 M15-M25		Универсальный твёрдый сплав с многослойным CVD-покрытием на основе TiN, алюминиевых соединений и высокопрочной основой. Низкая склонность к налипанию, высокая износостойкость и стабильная работа при черновой и получистовой обработке углеродистых, легированных и нержавеющей сталей.	XU2158	—
XP2035	P10-P25		Прочная подложка, усиленная многослойным покрытием, нанесенным методом химического осаждения из газовой фазы (CVD). Покрытие сплава состоит из оксида алюминия, карбонитрида и нитрида титана. Инструмент разработан для работы чистовой обработки всех видов сталей.	XP2038 XP2138 XP2238 XP2338 XP2031	XP2135
XP2055	P15-P30		Высокопрочная подложка в сочетании с многослойным CVD покрытием, состоящим из оксида алюминия, карбонитрида и нитрида титана. Разработан для получистовой и черновой обработки всех видов стали.	XP2058 XP2158 XP2258 XP2251	XP2155
XP2075	P25-P40		Высокопрочная подложка в сочетании с многослойным CVD покрытием. Разработан для грубой черновой обработки всех видов стали.	—	—
XK2035	K10-K25		Универсальный сплав для обработки чугунов: разработан для черновой и получистовой обработки серого чугуна, а также успешно применяется при получистовой и чистовой обработке высокопрочного и ковкого чугуна. Отличается повышенной термостойкостью и износостойкостью	XK2038 XK2138 XK2338 XK2018 XK2028 XK2031	—
XK2055	K20-K35		Повышенный термостойкий сплав, для получистовой и черновой обработки серого чугуна. Также подходит для получистовой обработки высокопрочного и ковкого чугуна.	XK2058	—

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ МАРКИ СПЛАВА С ПОКРЫТИЕМ PVD

Марка сплава	ISO	Материал обработки	Описание сплава	А-серия	Аналоги
XU1035	P10-P25 M10-M25		PVD-покрытие с градиентной спечённой подложкой, обеспечивает сочетание твёрдости и ударной вязкости. Предназначен для стабильной высокоскоростной чистовой обработки широкого спектра сталей, включая коррозионно-стойкие марки, при повышенных температурных нагрузках в зоне резания.	XU1331 XU1031	—
XU1055	P15-P30 M20-M40		Пластина с мелкозернистой твёрдосплавной основой и PVD-покрытием сочетает высокую твёрдость, износостойкость и ударную вязкость. Рекомендуется для стабильных условий резания: подходит для непрерывной черновой обработки сталей, а также для прерывистого резания при получистовой и чистовой обработке нержавеющей и конструкционных сталей.	XU1058 XU1358 XU1551 XU1341 XU1351 XU1051 XU1056	XU1155 XU1355
XU1036	M10-M25 S10-S25		Предназначен для чистовой обработки широкого спектра труднообрабатываемых материалов — включая закалённые и нержавеющей стали, жаропрочные и титановые сплавы. Благодаря PVD-покрытию толщиной 2-4 мкм и высокой твёрдости обеспечивает стабильную работу на высоких скоростях резания	—	—
XS1031	M10-M25 S10-S25		Мелкозернистый ударопрочный сплав с PVD-покрытием обеспечивает высокую износостойкость и стабильность при чистовой обработке самых требовательных материалов — от нержавеющей и закалённых сталей до жаропрочных сплавов.	—	—
XS1051	M20-M35 S15-S30		Твёрдый износостойкий сплав с ударной прочностью и покрытием TiAlN, разработан для стабильной получистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Подходит для непрерывной получистовой резки закалённой стали.	—	—

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

Марка сплава	ISO	Материал обработки	Описание сплава	А-серия	Аналоги
XA3020	N10-N30		Сплав без покрытия, предназначенный для чистовой, получистовой, черновой обработки алюминиевых и цветных сплавов.	—	—

KERMET

Марка сплава	ISO	Материал обработки	Описание сплава	Premium	Аналоги
XU5341	P05-P25		Металлокерамическая пластина с покрытием обеспечивает повышенную износостойкость и предотвращает налипание, гарантируя высокое качество поверхности.	XU4338 XU5338	XU4341

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ									
Вид	Стружколом	Режимы резания	Геометрия	Материал	Вид	Стружколом	Режимы резания	Геометрия	Материал
Чистовая обработка	SC 	$a_p=0,25-2,0$ мм $f_n=0,1-0,3$ мм/об	CNMG DNMG TNMG WNMG		Чистовая обработка	SF 	$a_p=0,5-2,0$ мм $f_n=0,05-0,3$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG	
	XF 	$a_p=0,25-2,0$ мм $f_n=0,1-0,3$ мм/об	CNMG			NC 	$a_p=0,5-2,5$ мм $f_n=0,05-0,4$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG WNMG	
	GF 	$a_p=0,3-2,0$ мм $f_n=0,1-0,3$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG			BF 	$a_p=0,5-3,0$ мм $f_n=0,1-0,4$ мм/об	CNMG SNMG TNMG WNMG	
	MA 	$a_p=0,5-4,0$ мм $f_n=0,1-0,4$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG			U 	$a_p=1,0-5,0$ мм $f_n=0,1-0,5$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG	
Получистовая обработка	TS 	$a_p=0,5-4,0$ мм $f_n=0,1-0,4$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG WNMG		Получистовая обработка	ST 	$a_p=1,0-5,0$ мм $f_n=0,15-0,5$ мм/об	CNMG SNMG	
	ASN 	$a_p=0,5-5,0$ мм $f_n=0,1-0,5$ мм/об	CNMG SNMG TNMG WNMG			GM 	$a_p=1,0-5,0$ мм $f_n=0,15-0,5$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG	
	BM 	$a_p=1,0-5,0$ мм $f_n=0,1-0,5$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG			SM 	$a_p=1,0-5,0$ мм $f_n=0,15-0,6$ мм/об	CNMG DNMG VNMG WNMG	
	NST 	$a_p=1,0-5,0$ мм $f_n=0,1-0,5$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG			RT 	$a_p=1,0-5,0$ мм $f_n=0,15-0,6$ мм/об	CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG	
	GT 	$a_p=0,5-3$ мм $f_n=0,1-0,4$ мм/об	TNMG			GR 	$a_p=2,0-8,0$ мм $f_n=0,3-1,0$ мм/об	CNMG CNMM DNMG DNMM SNMG SNMM TNMG WNMG	
Черновая обработка	XR 	$a_p=1,0-5,0$ мм $f_n=0,3-1,2$ мм/об	CNMG DNMG SNMG		Черновая обработка	SR 	$a_p=2,0-8,0$ мм $f_n=0,3-1,0$ мм/об	CNMG SNMG	
	VR 	$a_p=1,0-8,0$ мм $f_n=0,2-0,7$ мм/об	CNMG DNMG WNMG			TB 	$a_p=2,0-8,0$ мм $f_n=0,3-1,2$ мм/об	CNMG WNMG	
	SB 	$a_p=2,0-8,0$ мм $f_n=0,3-1,0$ мм/об	CNMG SNMG WNMG						
	Без 	$a_p=1,0-7,0$ мм $f_n=0,1-0,7$ мм/об	CNMA DNMA SNMA TNMA WNMA			A 	$a_p=0,3-3,0$ мм $f_n=0,1-0,3$ мм/об	CNMG CNGG DNMG SNMG TNMG VNMG WNMG WNGG	
Обработка чугуна					Обработка алюминия				

A

B

C

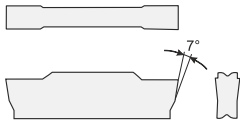
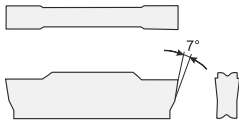
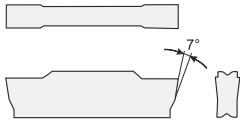
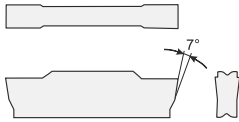
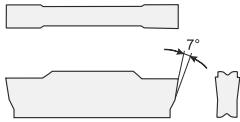
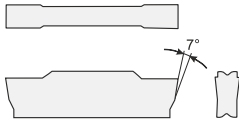
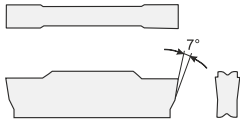
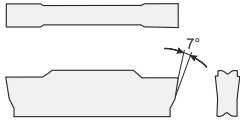
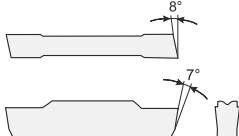
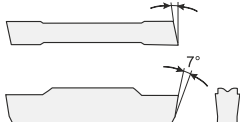
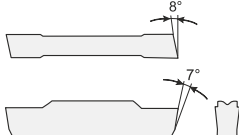
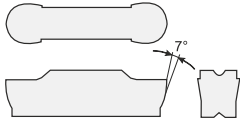
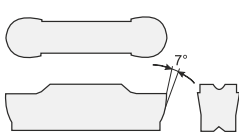
D

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ									
Вид	Стружколом	Режимы резания	Геометрия	Материал	Вид	Стружколом	Режимы резания	Геометрия	Материал
Чистовая обработка	R/L-N 	ap=0,03-1,5 мм fn=0,02-0,15 мм/об	DCGT TCGT TPGT VBGT VCGT	P M S H	Чистовая обработка	SF 	ap=0,05-2,0 мм fn=0,05-0,3 мм/об	CCGT DCGT VCGT	P M
	R/L-C 	ap=0,03-2,0 мм fn=0,01-0,15 мм/об	CCGT DCGT TBGT TCGT TPGH TPGT VBGT VCGT WBGT	P M S H N		SC 	ap=0,5-2,0 мм fn=0,05-0,3 мм/об	CCMT DCMT VBMT	P M
	R/L-NC 	ap=0,05-2,0 мм fn=0,01-0,15 мм/об	CCGT DCGT TCGT TPGT	P M S H		ET 	ap=0,5-2,0 мм fn=0,05-0,3 мм/об	CCMT DCMT VBMT	P M K
	GK 	ap=0,05-2,0 мм fn=0,01-0,15 мм/об	CCGT DCGT VBGT VCGT VPGT	P M		HF 	ap=0,5-2,0 мм fn=0,05-0,3 мм/об	CCMT DCMT SCMT TCMT VBMT	P M K
	NT 	ap=0,05-2,0 мм fn=0,05-0,3 мм/об	CCGT DCGT	P M S H		HC 	ap=0,5-2,0 мм fn=0,07-0,25 мм/об	VBMT VCMT	P M K
	HM 	ap=0,2-3,0 мм fn=0,08-0,3 мм/об	CCMT DCMT SCMT TCMT VBMT	P M K		Получистовая обработка	XM 	ap=0,5-4,0 мм fn=0,1-0,4 мм/об	CCMT DCMT
TT 	ap=0,3-2,5 мм fn=0,08-0,2 мм/об	CCMT DCMT VBMT	P M S H	EC 	ap=0,5-5,0 мм fn=0,1-0,5 мм/об		CCMT DCMT TCMT VBMT	P M	
MT 	ap=0,3-3,0 мм fn=0,1-0,3 мм/об	CCMT DCMT SCMT TCMT VBMT VCMT	P M K	CM 	ap=1,0-5,0 мм fn=0,1-0,5 мм/об		CCMT DCMT	P M	
SG 	ap=0,5-4,0 мм fn=0,1-0,4 мм/об	CCMT	P M	SM 	ap=1,0-5,0 мм fn=0,15-0,5 мм/об		CCGT CCMT VCGT VCMT	P M K S H	
HR 	ap=1,5-4,0 мм fn=0,15-0,4 мм/об	CCMT DCMT SCMT TCMT	P M K						
Обработка алюминия	A 	ap=0,3-3,0 мм fn=0,1-0,3 мм/об	CCGT DCGT SCGT TCGT VBGT VCGT	N	Обработка алюминия				
	ANP 	ap=0,3-3,0 мм fn=0,1-0,3 мм/об	CCGT DCGT VCGT	N					
	AP 	ap=0,3-3,0 мм fn=0,1-0,3 мм/об	CCGT SCGT VBGT VCGT	N					

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ МАРКИ СПЛАВА С ПОКРЫТИЕМ PVD

Марка сплава	ISO	Материал обработки	Описание сплава
XU1056	P20-P40 M20-M40	P M	Высокая твердость и износостойкость пластины достигаются за счет комбинации мелкозернистой подложки с повышенной ударной вязкостью и специального PVD-покрытия. Данная пластина обеспечивает стабильную работу при чистовой, получистовой и черновой обработке сталей и нержавеющей сталей. Инструмент оптимален для непрерывного чернового точения сталей, включая литые, а также для прерывистого резания в режимах чистовой и получистовой обработки.
XU1155	P20-P40 M20-M40	P M	Применение технологии PVD-покрытия в сочетании с мелкозернистой основой, обладающей высокой ударной прочностью, придает пластине повышенные показатели твердости и износостойкости. Это позволяет использовать её для чистовой, получистовой и черновой обработки сталей и нержавеющей сталей в стабильных условиях. Область применения охватывает непрерывное черновое точение сталей и литой стали, а также прерывистое резание при чистовой и получистовой обработке.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СПЕЦИАЛЬНОГО СТРУЖКОЛОМА

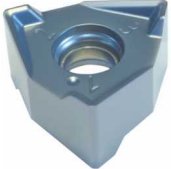
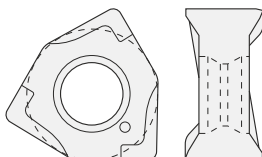
ГЕОМЕТРИЯ СО СТРУЖКОЛОМ							
Вид	Форма	Геометрия	Материал	Вид	Форма	Геометрия	Материал
Продольное, поперечное точение, обработка канавок	MGMN-GM		P M	Продольное, поперечное точение, обработка канавок	MGMN-T		P M K
	MGMN-M		P M		MGGN-Y		P M K
	MGMN-G		P M		MGGN-AL		N
	MGMN-R		P M				
	MGMN-L		P M	Отрезание	MGGN-R/L-8		P M K
Отрезание	MGGN-R/L-6		P M		MGGN-R/L-15		P M K
Контурная обработка	MRMN-M		P M	Контурная обработка	MRGN-AL		N

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ МАРКИ СПЛАВА С ПОКРЫТИЕМ PVD

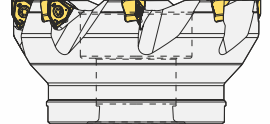
Марка сплава	ISO	Материал обработки	Описание сплава
XU1036	M10-M20 S05-S15	M S	PVD-покрытие и мелкозернистая основа придают пластине высокую прочность и износостойкость. Инструмент подходит для чистовой обработки нержавеющих, жаропрочных и закаленных сталей в стабильных условиях.
XU1055	P15-P30 M20-M40	P M	Ударопрочная основа и PVD-покрытие, высокая твердость, износостойкость. Для чистовой, получистовой и черновой обработки сталей и нержавеющей стали при непрерывном и прерывистом резании.
XU1155	P20-P40 M10-M30	P M	PVD-покрытие повышает твердость и износостойкость пластины. Разработан для чистовой, получистовой и черновой обработки сталей и нержавеющей стали в стабильных условиях, включая непрерывное черновое точение сталей и литой стали, а также прерывистое резание при чистовой и получистовой обработке.
XU1158	P10-P30 M10-M25	P M	Сочетание мелкозернистой ударопрочной основы и PVD-покрытия придает пластине высокую твердость и износостойкость для обработки сталей и нержавеющей сталей в различных режимах, включая непрерывное и прерывистое резание.

XNEX

6 РЕЖУЩИХ КРОМОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ УСТУПОВ

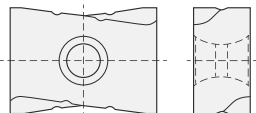
Пластина	Чертеж	Применение	Описание
		 Фрезерование уступов	- Высокоэффективная спиральная режущая кромка
		 Прорезание пазов	- Высокая стойкость к сколам
		 Торцевое фрезерование	- Шлифованная пластина - Диапазон диаметров 20-200 мм

КОНЦЕВАЯ И ТОРЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

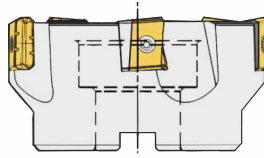
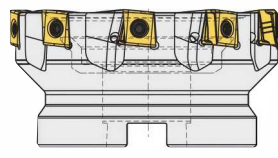
XE90-100-B32-XN08-8T	Ø 20-40 мм	XF90-050-A22-XNEX08-05	Ø 50-200 мм
			

LNKT

ТАНГЕНЦИАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА С 4 РЕЖУЩИМИ КРОМКАМИ

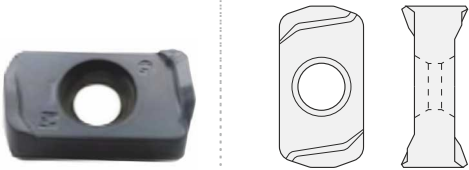
Пластина	Чертеж	Применение	Описание
		 Фрезерование уступов	- Высокий положительный угол
		 Торцевое фрезерование	- Высокая спиральная режущая кромка - Широкая плоская режущая кромка - Превосходное качество поверхности - Увеличенная толщина и режущая кромка пластины

ТОРЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

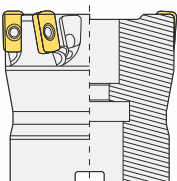
XF90-080-A27-LN12-07C	Ø 50-315 мм	XF90-080-A27-LN12-07C	Ø 40 -160 мм
			

LOGU И LNMU

ФРЕЗЕРОВАНИЕ С ВЫСОКИМИ ПОДАЧАМИ

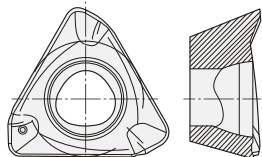
Пластина	Чертеж	Применение	Описание
LOGU		 Профильное фрезерование  Винтовая интерполяция  Плунжерение	- Двусторонняя пластина с 4 вершинами Высокая эффективность - Защитная кромка Устойчива к поломкам и высокая прочность с толщиной - Широкая поверхность касания Жесткий зажим
LNMU		 Расфрезерование отверстий  Врезание под углом	- Позитивный передний угол в плане Сниженная сила резания - Малый угол в плане Подходит для фрезерования на высоких подачах - Небольшие диаметры 16-50 мм

КОНЦЕВАЯ И ТОРЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

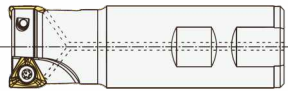
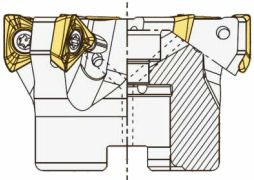
XE15-025-G25-150-LO03-04C	Ø 16-40 мм	XF15-040-A22-LO03-06	Ø 40-100 мм
			

ЗРКТ

ПОЗИТИВНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ ПОД УГЛОМ 90°

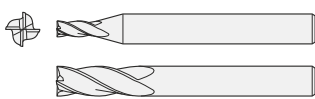
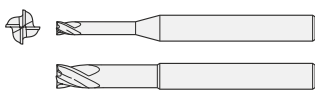
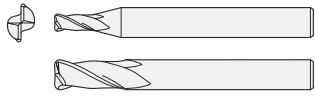
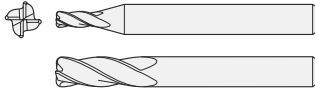
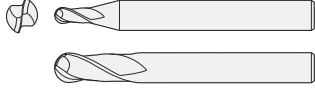
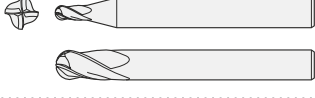
Пластина	Чертеж	Применение	Описание
		 Фрезерование уступов  Прорезание пазов  Винтовая интерполяция  Торцевое фрезерование	- Широкая изогнутая режущая кромка с высокой спиралью Плавная и низкая сила резания, минимизирование несоответствия - Стружколом с высоким положительным углом наклона Оптимизированное скручивание стружки и минимизация заусенцев

КОНЦЕВАЯ И ТОРЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

XE90-020-G19-160-3P06-04	XF90-063-A22-3P15-4T
	
	

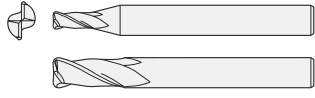
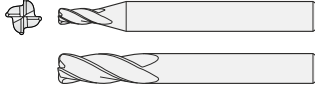
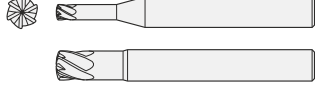
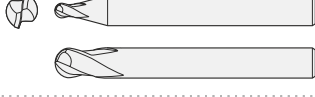
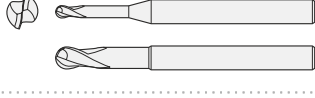
ОБРАБОТКА ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ (-HRC55)

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С ПОКРЫТИЕМ

Вид	Фреза	Чертеж	Покрытие	Угол наклона	Размеры	Описание
Концевая	PUS4		TISIN	30°	Ø 0,3 мм - 25 мм	- Разнообразная линейка - Различные размеры и формы твердосплавных фрез
	PUS4***B		TISIN-S	30°	Ø 0,5 мм - 12 мм	
Радиусная	PUR2***R		TISIN	30°	Ø 0,2 мм - 16 мм	- Особая геометрия - Предотвращает выкрашивание и обеспечивает долгий срок службы при высокоскоростной обработке
	PUR4***R		TISIN	30°	Ø 0,5 мм - 20 мм	
Сферическая	PUB2		TISIN	30°	Ø 0,06 мм - 20 мм	- Сниженная вибрация и лучшее удаление стружки - За счет переменного шага зубьев и угла наклона спирали - Притупленная кромка - Ультрамикрозернистый-нанозернистый сплав-
	PUB4		TISIN	30°	Ø 1,0 мм - 20 мм	

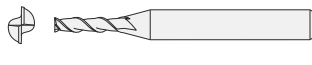
ОБРАБОТКА СТАЛИ ВЫСОКОЙ ТВЕРДОСТИ (HRC50-70)

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С ПОКРЫТИЕМ ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕСС ФОРМ

Вид	Фреза	Чертеж	Покрытие	Угол наклона	Размеры	Описание
Концевая	PNS6/8		TISINX	45°	Ø 3,0 мм - 25 мм	- Сплав премиум-класса - Отлично подходит для обработки с СОЖ и высокоскоростной обработки
Радиусная	PZR2		TISIN-S	30°	Ø 0,2 мм - 14 мм	
	PZR4		TISINX	30°	Ø 0,5 мм - 16 мм	
	PVS6		TISIN-S	30°	Ø 6,0 мм - 16 мм	
Сферическая	PZB2		TISINX	30°	Ø 0,1 мм - 14 мм	- Отличное качество обработанной поверхности - Нанозернистый сплав - Отрицательный передний угол - Специальное покрытие
	PZB2***B		TISIN-S	30°	Ø 0,1 мм - 12 мм	
	PZB4		TISINX	30°	Ø 1,0 мм - 20 мм	

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

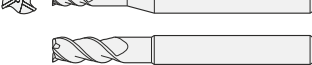
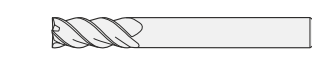
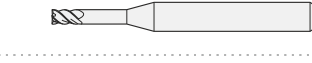
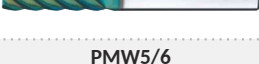
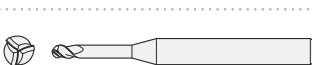
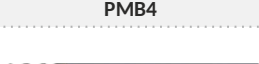
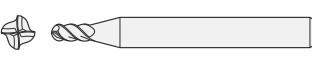
ФРЕЗЫ С ПОКРЫТИЕМ И БЕЗ ПОКРЫТИЯ

Вид	Фреза	Чертеж	Покрытие	Угол наклона	Размеры	Описание
Концевая	PAS2			No coated	45°	Ø 0,5 мм - 20 мм
	PAS3			No coated	45°	Ø 0,8 мм - 20 мм
	PAS3***B			No coated	45°	Ø 0,8 мм - 20 мм
Радиусная	PASR2***R			No coated	45°	Ø 3,0 мм - 20 мм

Описание:
 - Высокопрочная режущая кромка и быстрое удаление стружки
 - Благодаря специальной геометрии канавки
 - Зеркальное качество обработки поверхности
 - Достигается за счет симметричной формы фрез
 - Отличная производительность при высокой подаче и оборотах
 - Имеет цилиндрическую ленточку

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С У-ПОКРЫТИЕМ

Вид	Фреза	Чертеж	Покрытие	Угол наклона	Размеры	Описание
Концевая	PMS3			TiSiN-P	45°	Ø 0,5 мм - 20 мм
	PMS4			TiSiN-P	42°	Ø 1,0 мм - 20 мм
	PMS4***B			TiSiN-P	42°	Ø 1,0 мм - 20 мм
	PMS6/8			TiSiN	45°	Ø 3,0 мм - 25 мм
Черновая концевая	PMW5/6			TiSiN-Ch	35°	Ø 6,0 мм - 20 мм
Радиусная	PMR4			TiSiN-P	42°	Ø 1,0 мм - 20 мм
Сферическая	PMB***B			TiSiN-P	30°	Ø 1,0 мм - 12 мм
	PMB4			TiSiN-P	45°	Ø 1,0 мм - 16 мм

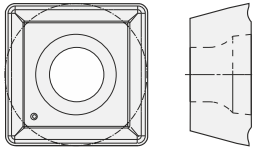
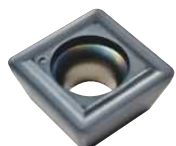
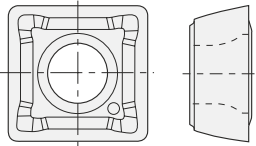
Описание:
 - Высокоскоростная обработка труднообрабатываемых материалов
 - Нержавеющей стали, титана и инконеля
 - Отличный отвод стружки
 - Достигается за счет двойной сердцевины
 - Предотвращает вибрацию
 - Из-за уникального расположения зубьев по окружности фрезы
 - Высокоскоростная и тяжелая обработка

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ МАРКИ СПЛАВА С ПОКРЫТИЕМ PVD

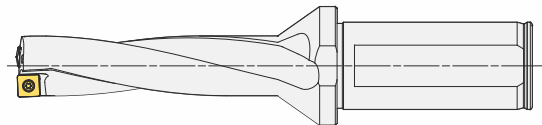
Марка сплава	ISO	Материал обработки	Описание сплава
XU1055	P15-P30 M20-M40		Ударопрочная основа и PVD-покрытие, высокая твердость, износостойкость. Для чистовой, получистовой, черновой обработки сталей и нержавеющей стали при непрерывном и прерывистом резании.
XU1355	P20-P40 M10-M30		Пластина с низкофрикционным покрытием: повышенная твердость и износостойкость благодаря PVD-технологии и мелкозернистой основе. Идеальна для получистовой и черновой обработки нержавеющей стали при высоких скоростях резания.

SPGT И SPMG

КВАДРАТНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПЛАСТИНЫ С 4 КРОМКАМИ

Пластина	Чертеж	Применение	Описание
SPGT 		Внутреннее расположение пластины	- Экономичная пластина Квадратная режущая пластина с 4-мя кромками - Высокая производительная обработка отверстий В корпусах сверл имеются пересекающиеся каналы подачи СОЖ
SPMG 		Внешнее расположение пластины	- Твердый и прочный корпуса сверла Два вида пластин расположенных в центре и на периферии обеспечивают стабильную работу и высокое качество поверхности

КОРПУС ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПЛАСТИН

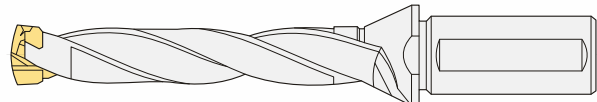
XS-C20-3D15.5-50SP05	Глубина 2-5D, рабочий D 13-60 мм
	

XP1, XP2, XM1, XS1

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПЛАСТИНЫ С PVD TiAlN ПОКРЫТИЕМ

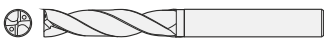
Пластина			
XP1-****	XP2-****	XM1-****	XS1-****
			

КОРПУС ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПЛАСТИН

XS-C16-3D11-11.9-42H	Глубина 1.5-12D, рабочий D 8-26 мм
	

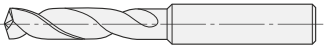
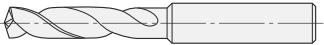
СВЕРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ И ПЛОСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Сверло	Чертеж	Покрытие	Угол наклона	Размеры	Описание
P1S-*** 	2XD 	TiSiN	180° 	Ø 0,2 мм - 20 мм	- Плавный отвод стружки Благодаря оптимизированной форме канавок
P1SC-*** 	5XD 	TiSiN	180° 	Ø 3,0 мм - 16 мм	- Увеличенный срок службы Высокопрочная режущая кромка

МОНОЛИТНЫЕ СВЕРЛА

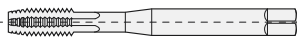
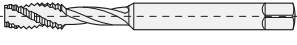
УЛУЧШЕННОЕ ПОКРЫТИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛИ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Сверло	Чертеж	Покрытие	Угол наклона	Размеры	Описание
X5PB-****C 	3D 	TiAlN	140° 	Ø 0,9 мм - 25 мм	- Универсальная заточка вершины
X6PB-****C 	5D 	TiAlN	140° 	Ø 2,0 мм - 25 мм	- Оптимизированная форма стружечных канавок - Подготовка режущей кромки

Резьбонарезание

ХРЕ И ХГЕ

ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Вид	Метчики	Чертеж	Покрытие	Угол наклона	Размеры	Описание
Винтовая подточка	ХРЕ.107. 		No coated	—	M1-M36 MF3-MF36	- Глубокая канавка в геометрии метчиков
	ХРЕ.124. 		TiN	—	M2-M30 MF4-MF30	Плавный отвод стружки и непрерывный рабочий процесс
	ХРЕ.127. 		No coated	—	M2-M30 MF4-MF30	- Высокий уровень надежности в неблагоприятных условиях
	ХРЕ.122. 		OX	—	M2-M30 MF4-MF30	- Оптимизированная геометрия Предотвращает чрезмерную и недостаточную подачу
	ХГЕ.107. 		No coated	40° 	M1-M36 MF3-MF36	- Обработка разнообразных металлов
Винтовая канавка	ХГЕ.124. 		TiN	40° 	M2-M30 MF4-MF30	Подходит для таких материалов как: сталь, нержавеющая сталь, чугун и цветные металлы
	ХГЕ.127. 		No coated	40° 	M2-M30 MF4-MF30	- Позволяет избежать превышения размеров резьбы и упростить процесс контроля
	ХГЕ.122. 		OX	40° 	M2-M30 MF4-MF30	