

## ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

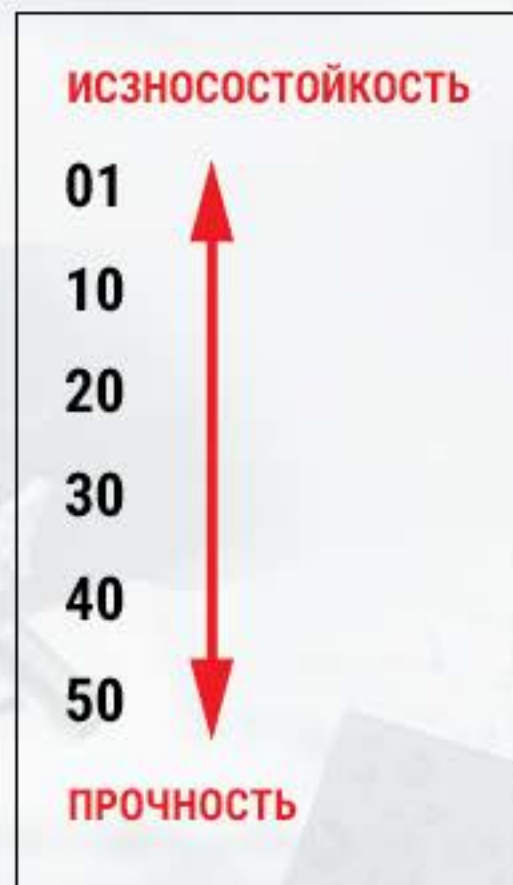


# СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

ISO 513 ГОСТ 3882

<b>C</b>	<b>P</b>	<b>15</b>	<b>8</b>	<b>1</b>
1	2	3	4	5

- P**
- M**
- K**
- S**
- N**



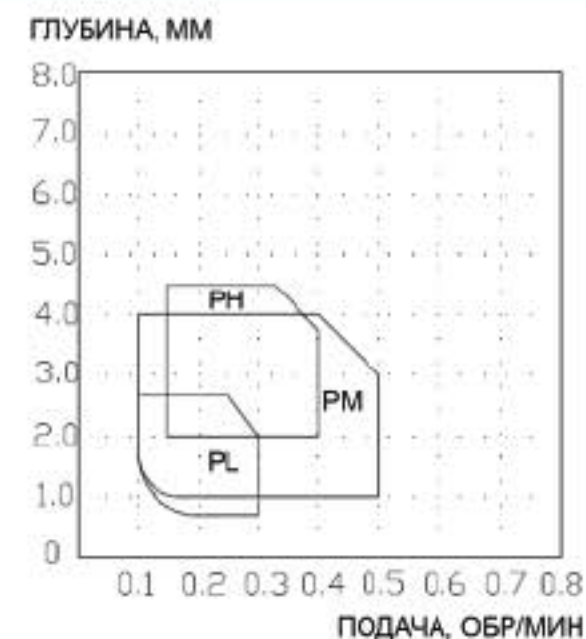
- 1 - Тип покрытия
- 2 - Шифр группы применения
- 3 - Подгруппа применяемости
- 4 - Шифр изготовителя
- 5 - Доп. характеристика изготовителя

# СТРУЖКОЛОМЫ

## ТРИ ВИДА СТРУЖКОЛОМОВ

Вид обработки			
L	Light (Чистовая обработка)	M	Heavy (Черновая обработка)

- L** Для обработки небольшой глубины резания и при низких показателях подачи. Обработка при низком усилии резания.
- M** Для получистовой и легкой черновой обработки. Обработка при средней глубины резания и при средних показателях подачи.
- H** Для обработки при большой глубине резания и при высоких показателях подачи. Большие режущие кромки.



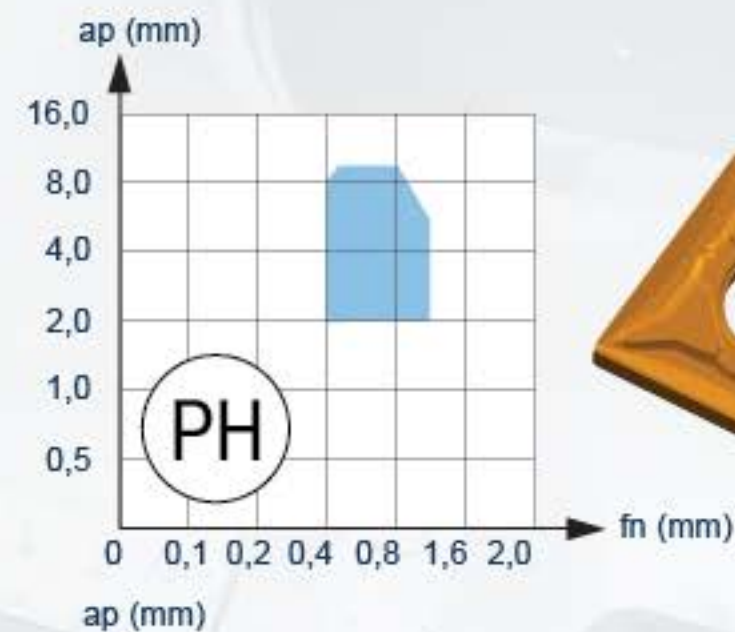
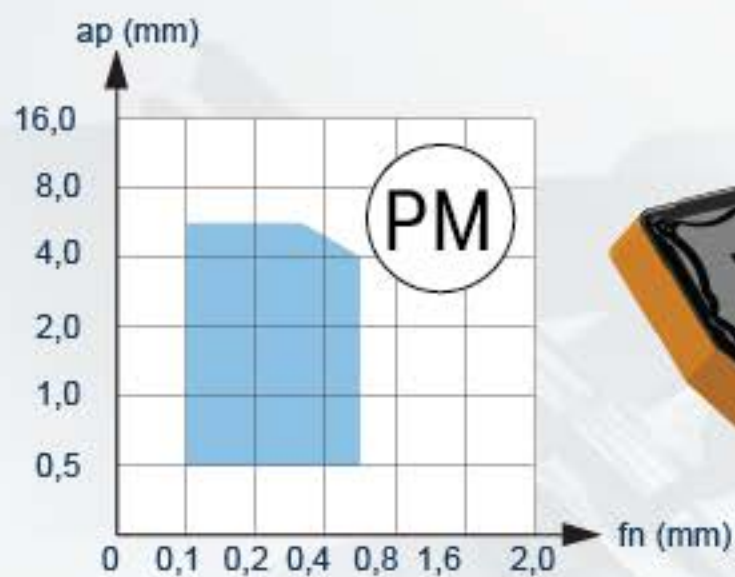
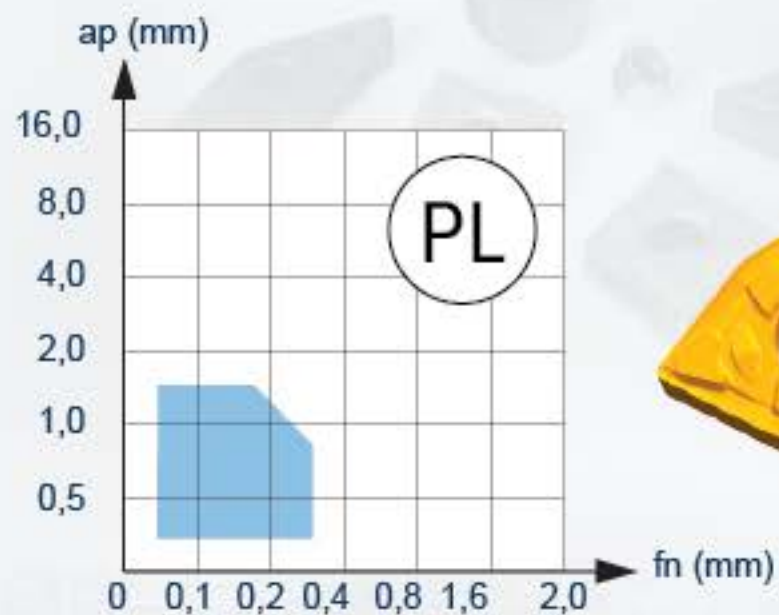
# СТРУЖКОЛОМЫ

PL	PM	PH
		
ML	MM	MH
		
KM		UL / UM / UH
		

ML1	MM1	N-LM
		
SL	SM	N-LM
		
PM-L	PM-M	PM-H
		



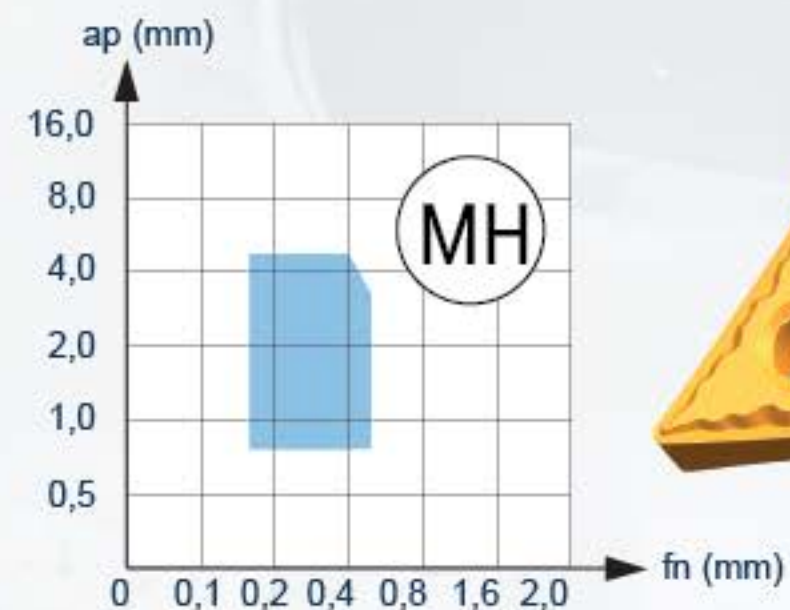
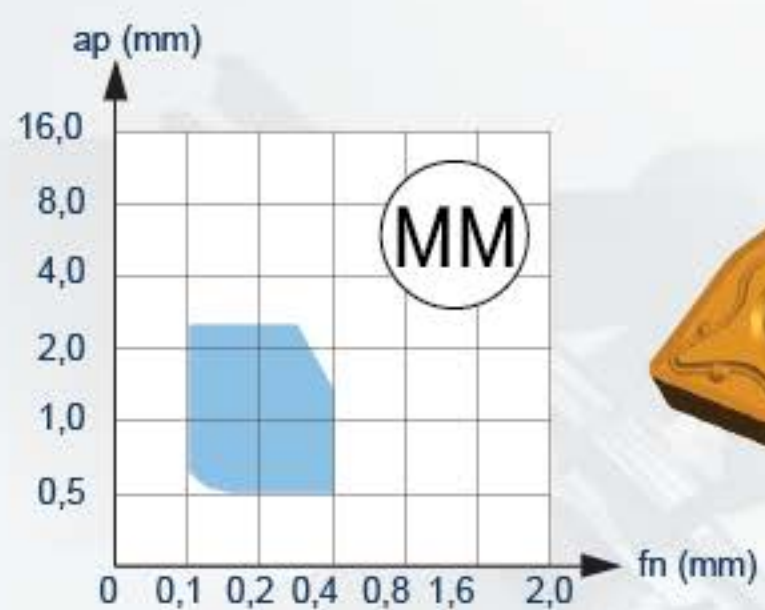
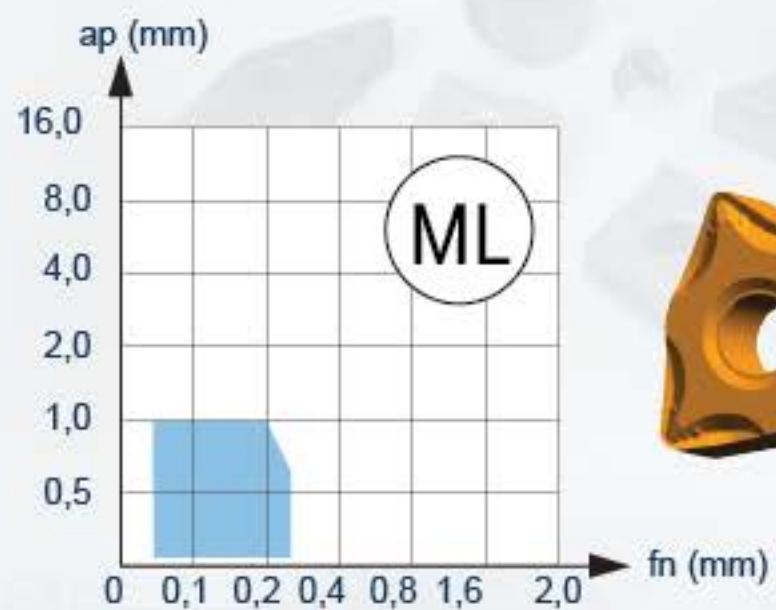
**Р** **СТРУЖКОЛОМЫ**  
Для обработки стали



**M**

# СТРУЖКОЛОМЫ

Для нержавеющей стали

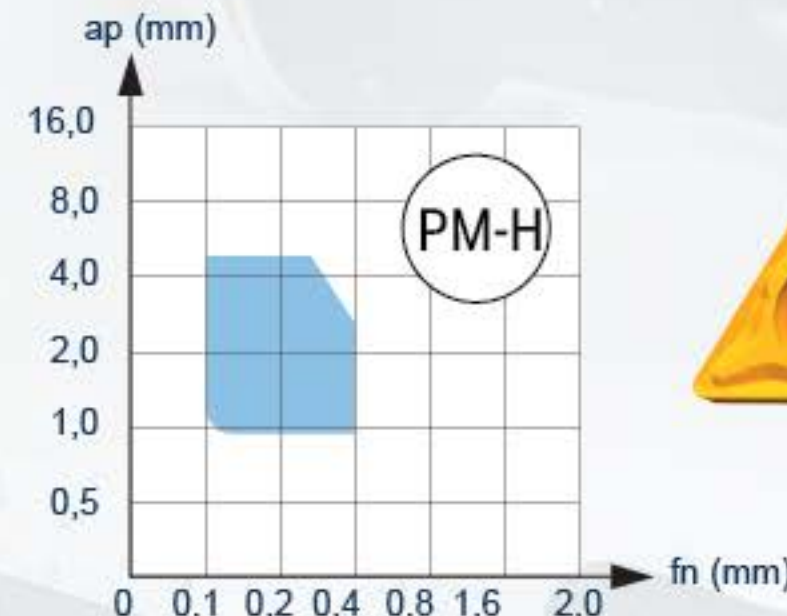
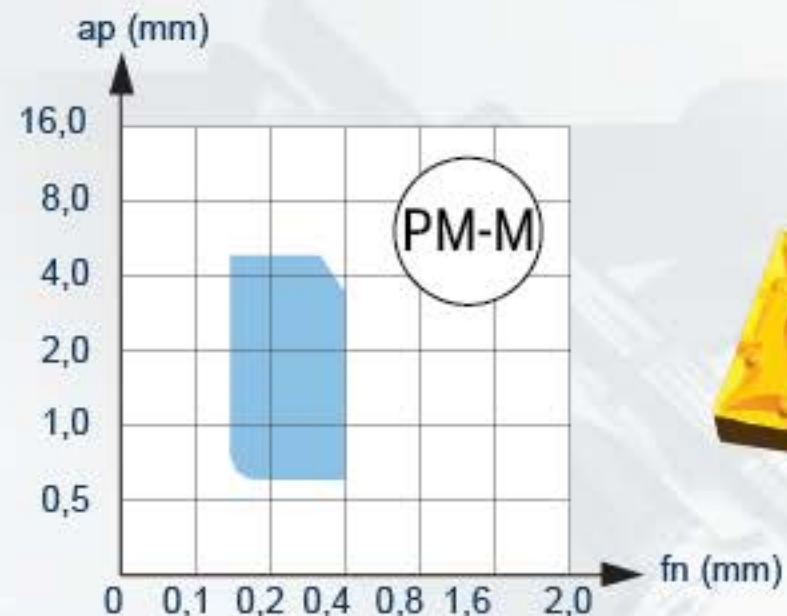
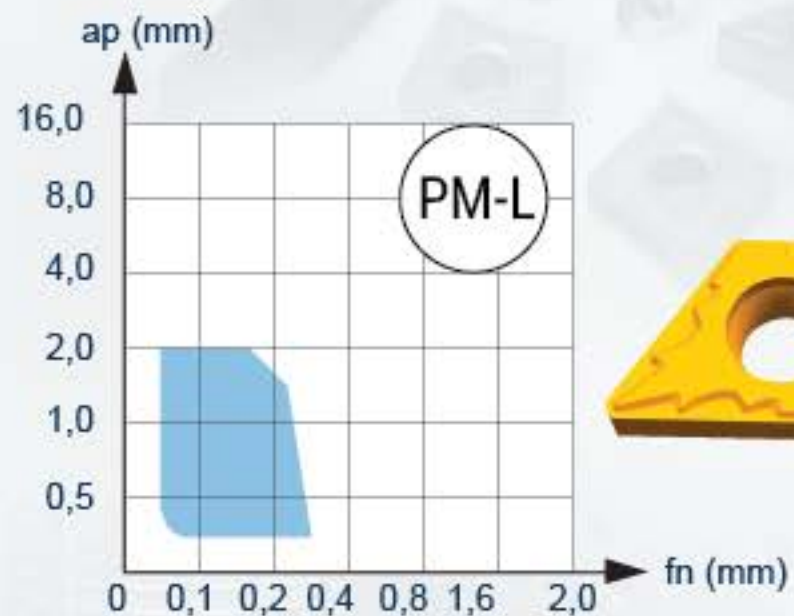


**Р**

**М**

## СТРУЖКОЛОМЫ

Для нержавеющей стали  
Для позитивных пластин

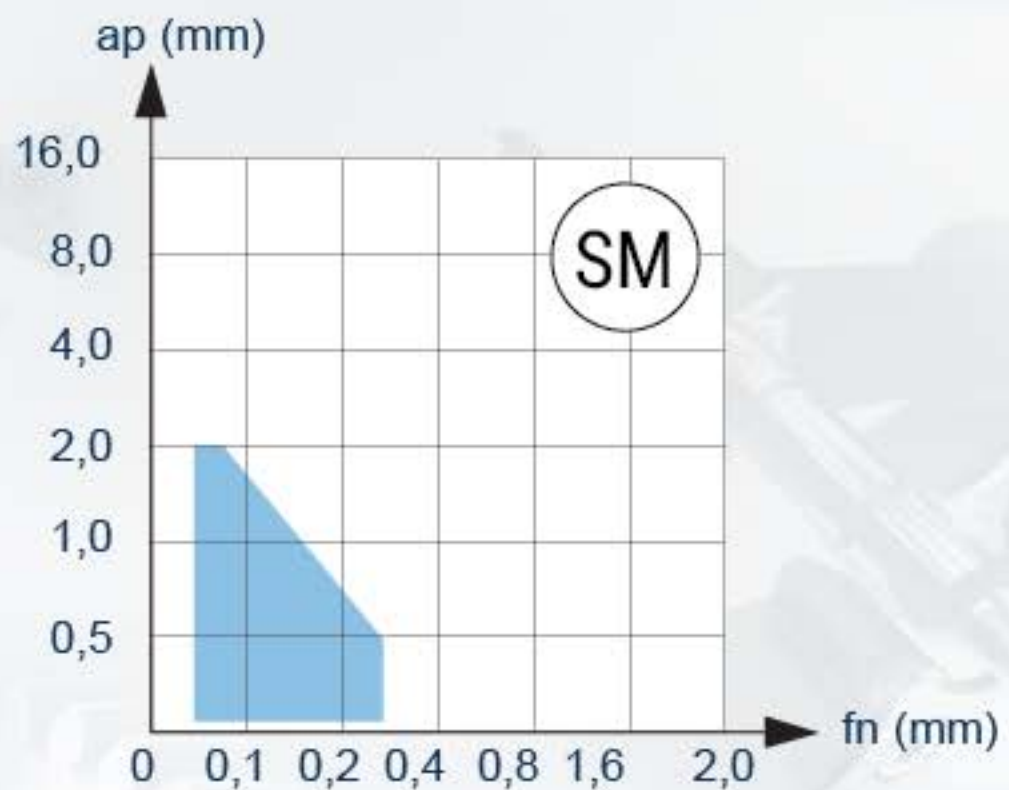




S

## СТРУЖКОЛОМЫ

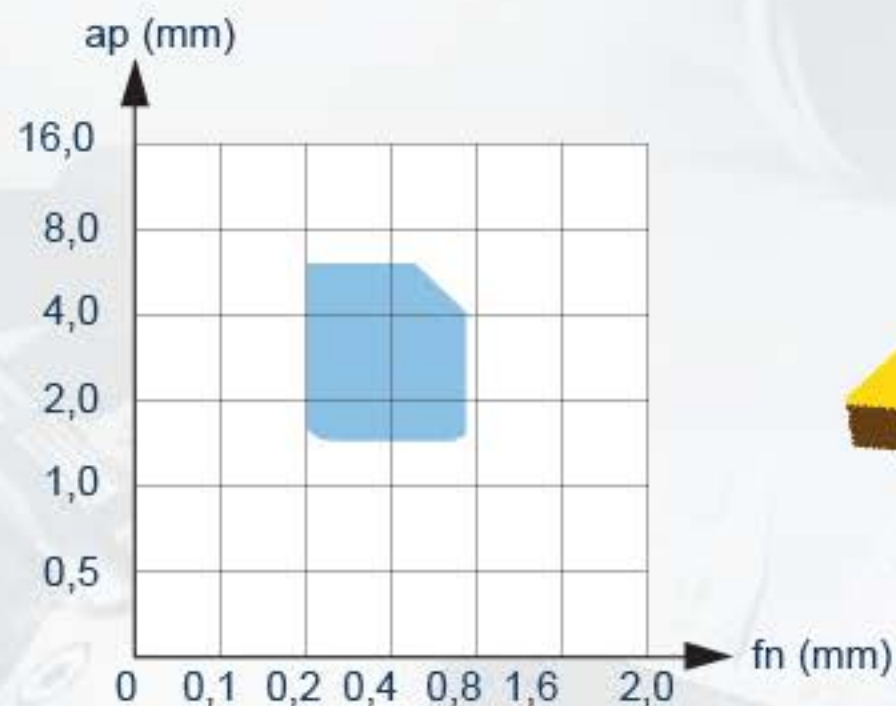
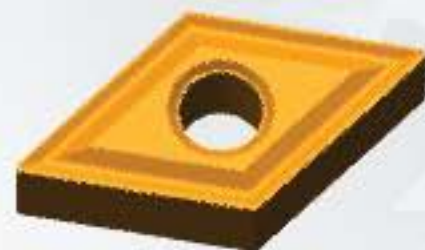
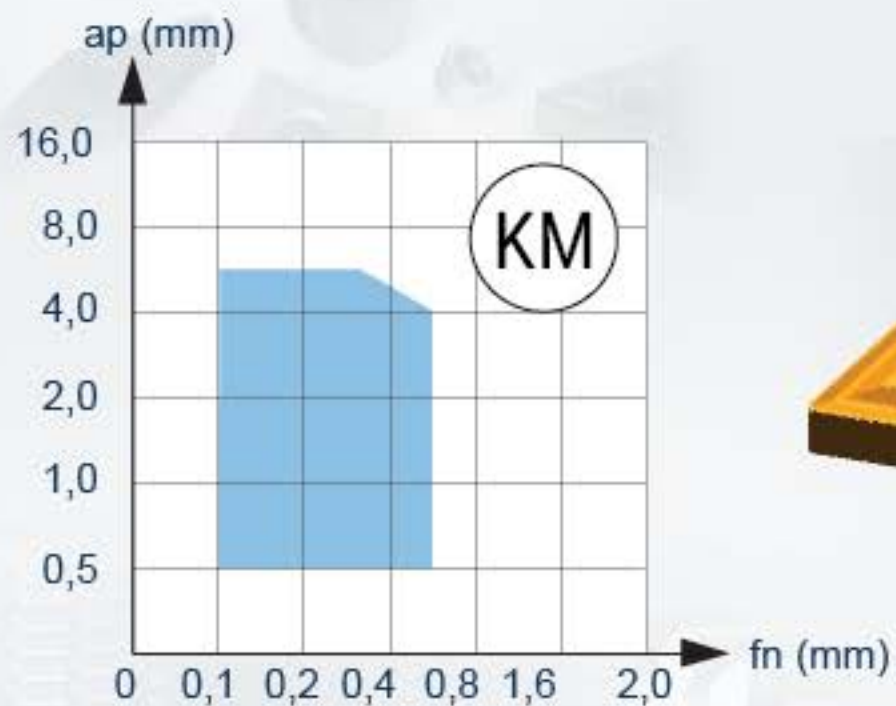
Для жаропрочных сплавов



**К**

# СТРУЖКОЛОМЫ

Для чугуна

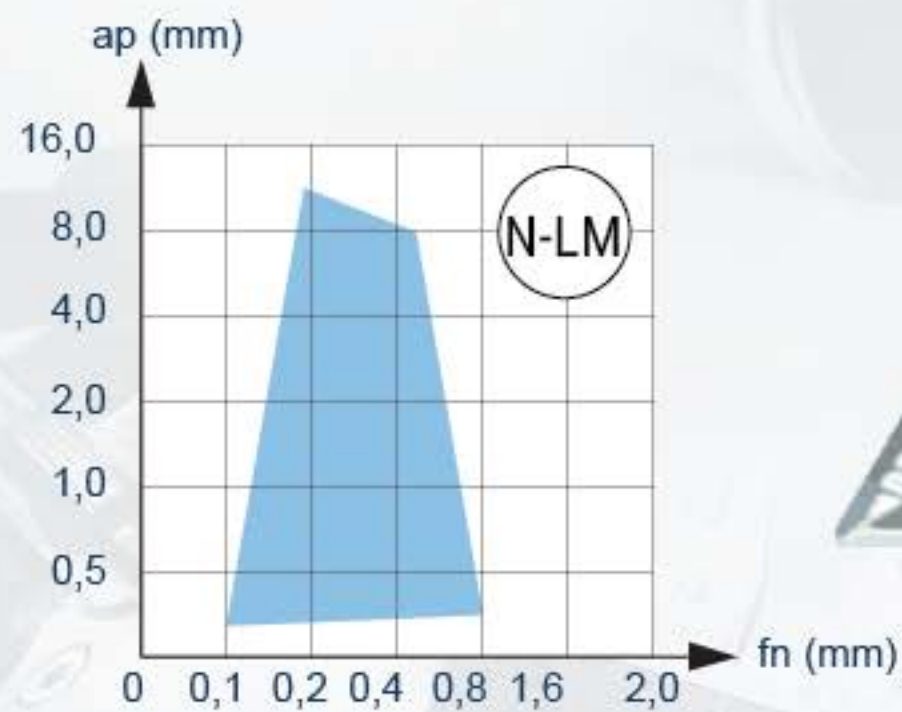
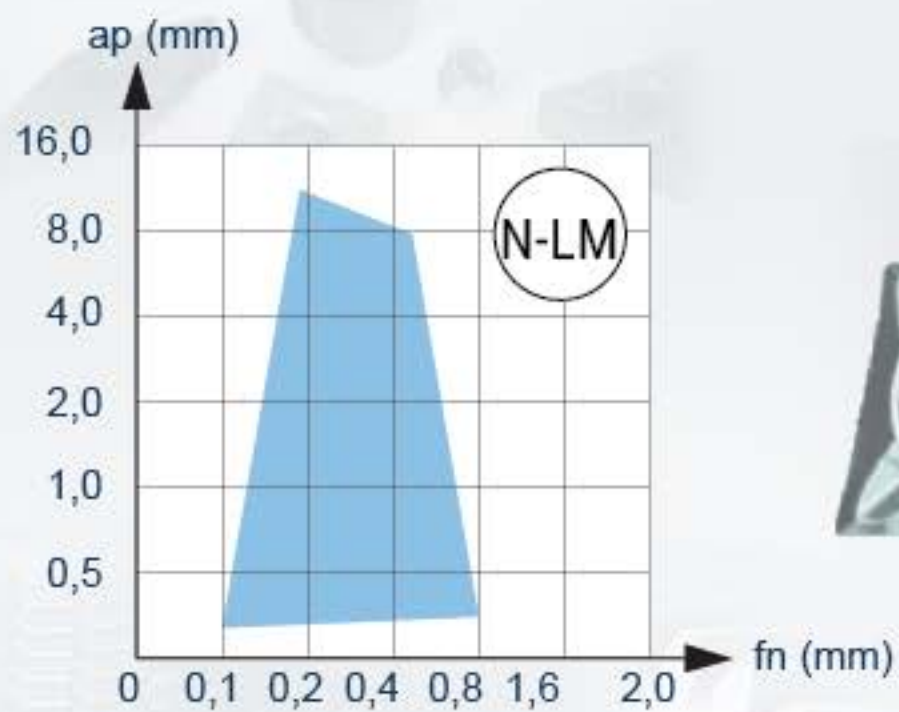


С гладкой передней поверхностью

**N**

# СТРУЖКОЛОМЫ

Для алюминиевых сплавов



## СПЛАВЫ

Для обработки стали

**P15(P10-P20)**

**CP1580**

Сплав с CVD покрытием. Основная марка для чистовой и получистовой обработки стали. Отличный баланс между прочностью и износостойкостью. Высокие показатели при обработке без СОЖ в зоне P15. Может использоваться при прерывистом точении на низких или средних скоростях.

**P15(P05-P20)**

**CP1581**

Сплав с CVD покрытием нового поколения. Более высокая износостойкость, а также стойкость к абразивным видам износа. Комбинированное покрытие TiCN / Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Для чистовой и получистовой обработки стали на средней и высокой скорости резания. Высокая теплостойкость и прочность.

**P25(P20-P30)**

**CP2580**

Сплав с CVD покрытием. Повышенное содержание кобальта обуславливает повышенную прочность сплава. Широкая область применения для обработки стали на низких и средних скоростях.

**P25(P15-P30)**

**CP2581**

За счет покрытия CVD нового поколения сплав хорошо работает на чистовых и черновых операциях. Широкая область применения. Показывает стабильность при большой глубине резания и подаче. Хорошие результаты при обработке без СОЖ.

## СПЛАВЫ

Универсальные

**P10(P05-P20)**

**M10(M05-M15)**

**PP1083**

Сплав с PVD покрытием. Обладающий высокой степенью износостойкости. Основная марка для чистовой и получистовой обработки стали. За счет малой толщины покрытия достигается острая кромка. Хорошо зарекомендовал себя при чистовой обработке вязких материалов, низкоуглеродистой стали и вязких нержавеющей сталей

**P25 (P30-P40)**

**M30(M25-M35)**

**S20(S10-S25)**

**PY3080**

Универсальный сплав с PVD покрытием, обладает высокой теплостойкостью. Вязкая основа с высоким содержанием Co в сочетании с модернизированным PVD покрытием на основе TiAlN гарантирует надежный и стабильный процесс обработки широкого спектра материалов: легированных сталей, нержавеющей сталей, жаропрочных материалов.

**P25(P15-P30)**

**M25(M20-M30)**

**S15(S05-S20)**

**PY1582**

Универсальный прочный сплав с PVD покрытием, для обработки сталей, нержавеющей сталей, жаропрочных и титановых сплавов. Применение современного двухфазного наноструктурированного PVD покрытия небольшой толщины позволило, добиться острой режущей кромки сохранив при этом высокую износостойкость и прочность

**P30 (P20-P40)**

**M30(M20-M40)**

**K15(K10-K25)**

**S15(S05-S25)**

**PU2561**

Универсальный сплав с PVD покрытием, мелкозернистая структура основы хорошо противостоит выкрашиванию и увеличивает прочность режущей кромки. Усовершенствованная технология композиционного PVD покрытия обеспечивает высокую твердость и препятствует окислительному износу при высоких температурах. Марка сплава CU2561 обеспечивает высокую эффективность при обработке труднообрабатываемых материалов на высоких и средних скоростях резания. Превосходная прочность режущей кромки и устойчивость к скалыванию обеспечивают стабильную обработку материалов групп P, M, K, S и H.

## СПЛАВЫ

Для обработки нержавеющей стали

**M15(M10-M20)**

**CM1584**

Чистовая обработка. Высокая износостойкость при высоких скоростях и температурах в зоне резания.

**M30(M20-M40)**

**CM3081**

Получистовая и черновая обработка нержавеющей стали, высокая прочность хорошо работает в условиях прерывистого резания. Средние и низкие скорости резания.

**M25(M15-M30)**

**CM2584**

Получистовая обработка нержавеющей сталей. Сплав, полученный по технологии градиентного спекания в сочетании с CVD покрытием 3-поколения, обладает повышенной прочностью к образованию трещин при работе со знакопеременными нагрузками. Полированная поверхность отлично подходит для обработки вязких материалов. Предназначен, для работы на высоких и средних скоростях.

## СПЛАВЫ

Для обработки чугуна

**K20(K10-K25)****СК1586**

Прочный сплав со средним покрытием TiCN и Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Предназначен для точения чугуна на средних и высоких скоростях. Высокая стойкость к абразивному износу и ударным нагрузкам.

**K20(K10-K25)****СК2560**

Оптимизированный для обработки чугунов сплав с CVD покрытием, применяется в широком диапазоне, как для непрерывного, так и прерывистого резания. Сплав имеет хорошую износостойкость и малую пластическую деформацию при работе на высоких скоростях, что обеспечивает его продолжительную работу при высоких температурах в зоне резания. Сплав отличается высокой производительностью и стабильностью свойств.

**K15(K10-K20)****СК1585**

Особо мелкозернистый сплав, с классической наиболее успешной композицией для покрытий 2-го поколения, толстый слой TiCN и слой Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, нанесенные методом CVD. Сплав оптимален для чистовой обработки серого чугуна, чугунов с шаровидным графитом при высоких скоростях обработки.

**K25(K20-K30)****СК2585**

Среднезернистая основа сплава в сочетании с мощным CVD покрытием, определяют область применения материала - прерывистая обработка чугуна на средних и низких скоростях резания.

**K35(K30-K40)****СК3580**

Наиболее прочный сплав для обработки чугуна, при неблагоприятных условиях резания. В условиях, когда важна надежность (прочность) режущей кромки пластины. Средние скорости резания, высокие подачи.

## СПЛАВ

Для обработки жаропрочных сплавов

**S10(S05-S20)**

**PS1081**

Сплав предназначен для чистовой и получистовой обработки жаропрочных сплавов, обладает высокой красностойкостью и хорошей стойкостью к пластическим деформациям. Тонкое PVD покрытие обеспечивает сопротивляемость образованию нароста. Сплав отличается высокой надежностью и стабильностью свойств.

## СПЛАВ

Для обработки алюминия

**N15(N05-N20)**

**GN1587**

Сплав без покрытия для большинства видов обработки алюминиевых сплавов и сплавов на основе меди.



## **ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ**

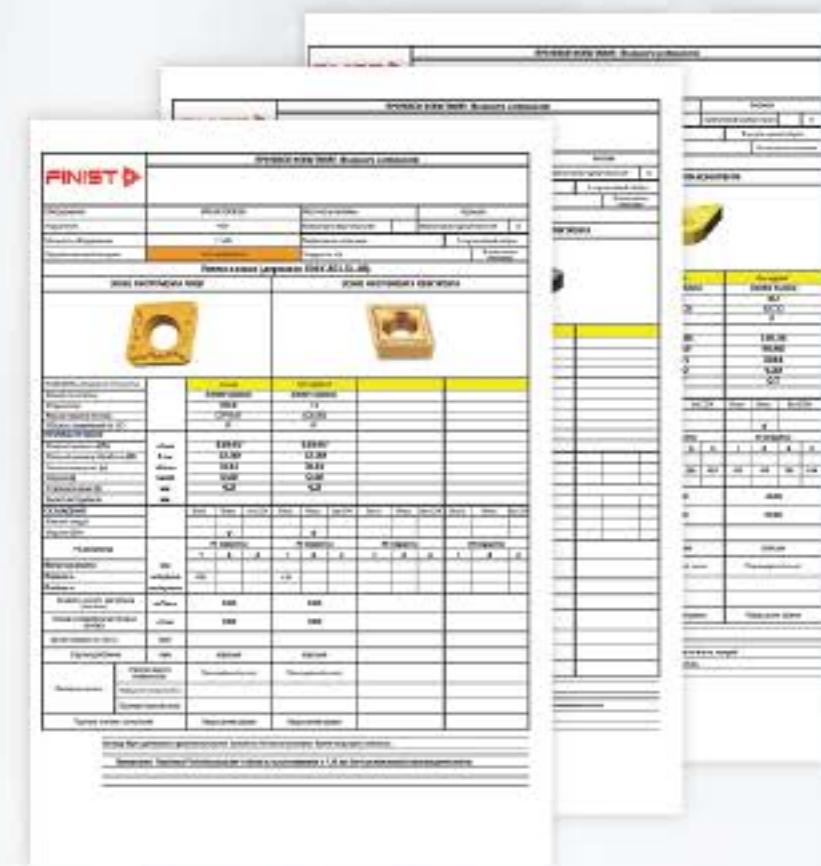
Изменения в законодательстве,  
которые касаются госзакупок,  
в частности постановление №925  
и №9 от 14.01.2017





## НАЧАЛО ПРОМЫШЛЕННЫХ ПОСТАВОК 2017

- Акты испытаний
- Удачные примеры внедрения



## ГДЕ ПРОИЗВОДИТСЯ?

Отобраны заводы в:



Германии



Италии



Южной Корее



Китае

Неважно где производится, важно, что уровень производства и процесс контроля качества сертифицирован нашим внутренним аудитом, все предприятия обязательно сертифицированы по ISO.

