


СКИФ-М

Выбор фрез и режущих пластин

Описание марок твердых сплавов без покрытия для фрезерования

HWP20 <i>P10-P30</i>	Твердый сплав без покрытия для фрезерования стали. Рекомендуется для фрезерования на средних и высоких скоростях и подачах. Возможно использование без применения СОЖ.
HWP25 <i>P15-P35</i> <i>M15-M35</i>	Твердый сплав без покрытия для фрезерования стали, включая нержавеющую сталь. Рекомендуется для фрезерования на средних скоростях и подачах. Возможно использование без применения СОЖ.
HWP30 <i>P15-P40</i> <i>M25-M35</i> <i>K25-K35</i>	Универсальный сплав без износостойкого покрытия для обработки стали. Применяется, когда наличие износостойкого покрытия необязательно или даже нежелательно, например, при обработке с малыми подачами на зуб, где требуется острая режущая кромка. Применяется для получистовой и черновой обработки стали со средними скоростями и подачами.
HWP35 <i>P25-P40</i> <i>M25-M40</i>	Высокопрочный сплав для чернового фрезерования стали и стального литья. Применяется при неблагоприятных условиях при низких скоростях резания и больших сечениях среза.
HWP40 <i>P35-P45</i> <i>M30-M40</i>	Высокопрочный сплав для чернового фрезерования стали, включая нержавеющую сталь по корке, для обработки прерывистых поверхностей и при других неблагоприятных условиях. Допускаются большие подачи на зуб при низких скоростях резания. Возможна обработка аустенитной и быстрорежущей стали.
HWK15 <i>K10-K20</i> <i>S10-S20</i>	Твердый сплав без покрытия для фрезерования чугуна всех видов, труднообрабатываемых сплавов. Высокая прочность и острота режущей кромки.
HWK20 <i>K15-K25</i>	Сплав без покрытия для фрезерования серого чугуна в основном без применения СОЖ на средних и низких скоростях резания с большими подачами.
HWS30 <i>M25-M40</i> <i>S25-S40</i>	Специальный твердый сплав без покрытия для фрезерования нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов.
HWN15 <i>N10-N20</i>	Сплав для фрезерования алюминиевых и медных сплавов, а также для обработки дерева и пластмасс. Рекомендуется для чистовой и черновой обработки, требуется обильное охлаждение.