
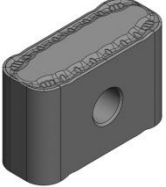




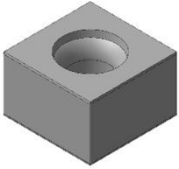
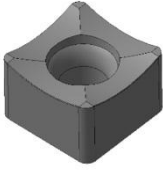
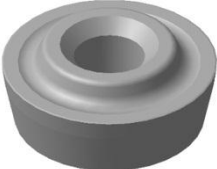

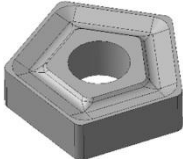


## Специализированные СМП для сверления и фрезерования

Тип	Марка сплава	Режимы обработки	Применение
 LNMX 301940	VH55 / VH5521 VH46 / VH4621	V=30 - 50 м/мин S=0,5 - 1,5 мм/об	Предназначена для получистовой, черновой обработки токарной обработки стали и стального литья, колесных пар.  (P20 - P50)
 LNMX 301940 TL	VH55 / VH5521 VH46 / VH4621	V=30 - 50 м/мин S=0,5 - 1,5 мм/об	Предназначена для получистовой, черновой обработки токарной обработки стали и стального литья, колесных пар. Лучшее стружкодробление.  (P20 - P50)
 LNMX 191940 PR	VH55 / VH5521 VH46 / VH4621	V=30 - 50 м/мин S=0,5 - 1,5 мм/об	Предназначена для получистовой, черновой обработки токарной обработки стали и стального литья, колесных пар. Лучшее стружкодробление.  (P20 - P50)
 WCMX 050308 06T308	VH65 / VH6512	V=70 - 120 м/мин S=0,1 - 0,3 мм/об	Применяется для сверления стали и стального литья, железнодорожных рельс.  (P20 - P50)
 RNGX 1212MO	VH35	V=40 - 120 м/мин S=0,2 - 0,5 мм/об	Применяется для фрезерной получистовой, черновой обработки стали и стального литья, колесных пар.  (P20 - P50)
 SNEX 1205ZZ R/L	VH59	V=90 - 150 м/мин S=0,1 - 0,3 мм/об	Применяется для фрезерной обработки стали и стального литья, разрезка железнодорожных рельс.  (P20 - P50)

 <p>SNEX 1207AN-H1</p>	<p>VH59</p>	<p>V=150 - 250 м/мин S=1 - 8 мм/об</p>	<p>Применяется для получистовой, черновой обработки стали и стального литья, фрезерование железнодорожных рельс.  (P20 - P50)</p>
 <p>SNEX 1207AN-15</p>			
 <p>RPUX 2709MO 3010MO</p>	<p>VH35 VH55</p>	<p>V=25 - 60 м/мин S=0,2 - 1,0 мм/об</p>	<p>Предназначена для получистовой, черновой обработки токарной обработки стали и стального литья, колесных пар.  (P20 - P50)</p>
 <p>PNEA 110408 110416</p>	<p>VHS10 / VHS1012 VH43 / VH4312 VH36 / VH3612</p>	<p>V=60-200 м/мин S=0,1 - 0,4 мм/об</p>	<p>Применяется для получистовой, черновой фрезерной обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей, стального литья.  (P10 -P50, M05 - M20)</p>
 <p>PNUM 110408</p>	<p>VHS10 / VHS1012 VH43 / VH4312 VH36 / VH3612</p>	<p>V=60 - 200 м/мин S=0,1 - 0,4 мм/об</p>	<p>Применяется для получистовой, черновой фрезерной обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей, стального литья.  (P10 - P50, M05 - M20)</p>