


BP2220BP6205BP6215BP6225BP6235BPC042BPC052BPC102BPC112BPC122BPG20BBPG217BPU20
6BU810BU811CBN20BBPG05BBPG108BPG118BPG218BPG308BPG30ABPG30BBPG318BPG40ABPG45B
BPS051BPS101BPS153BPS251BPS253BPS321BPS322BPS371BPS373BPS411BPS412BPU109BPU10
BBPU200

-  BP2220

Группы для обработки: M01-M30, S20-S30


Твердый сплав с покрытием PVD обладает хорошей способностью избегать нароста на кромке и хорошей устойчивостью к пластической деформации. Для нестабильных условий, таких как длинная режущая кромка, засорение, фрезерование глубоких уступов, большой вылет, процессы фрезерования. Легкое фрезерование нержавеющей стали; комбинированная обработка для вязких и твердеющих материалов; умеренно-скоростное фрезерование жаропрочных сплавов; фрезерование закаленных деталей на малых подачах и средних оборотах.

-  BP6205

Группы для обработки: P01-P15

Твердый сплав с покрытием CVD, износостойкие материалы, нанесенные на градиентно спеченную подложку, которая обладает хорошей твердостью и ударной вязкостью. Может выдерживать высокие температуры. Для стальных и стальных отливок от чистовой до черновой обработки. Продолжительное легкое прерывистое резания. Обработка серого и высокопрочного чугуна на низкой и средней скорости резания. Обработка от чистовой до черновой. Мокрая и сухая обработка.

-  BP6215

Группы для обработки: P10-P25

Твердый сплав с покрытием CVD, износостойкие материалы, нанесенные на градиентно спеченную подложку, которая имеет оба хорошая твердость, ударная вязкость. Может выдерживать высокие температуры. От чистовой обработки стали и стальных отливок до черновой обработки.


Продолжительное легкое прерывистое резания. Обработка серого и высокопрочного чугуна на низкой и средней скорости резания. Для твердых материалов непрерывное резание и легкое прерывистое резание от чистовой обработки до черновой. Мокрая и сухая обработка.

-  BP6225

Группы для обработки: P12-P35

Твердый сплав с покрытием CVD, Универсальный сплав, подходит для непрерывной резки стали и стального литья. от чистовой обработки до черновой обработки. Сплав с широким спектром применения. Непрерывное и прерывистое резание нержавеющей стали.

-  BP6235

Группы для обработки: P30-P45

Твердый сплав с покрытием CVD, подложка из высокопрочного сплава с толстым износостойким покрытием. Обработка стали и стальное литье в плохих условиях. Надежность кромок для прерывистого резания, высокая производительность съема металла.

- **ВРС042**



Группы для обработки: K01-K05

Твердый сплав с покрытием CVD представляет собой чрезвычайно твердую основу и чрезвычайно толстое, гладкое, износостойкое покрытие.

Рекомендуется для высокоскоростного точения чугунов.

- **ВРС052**



Группы для обработки: K05-K15

Твердый сплав с покрытием CVD представляет собой чрезвычайно твердую основу и чрезвычайно толстое, гладкое, износостойкое покрытие.

Рекомендуется для высокоскоростного точения чугунов.

- **ВРС102**



Группы для обработки: K10-K25

Твердый сплав с покрытием CVD, твердая основа, покрытая гладким и износостойким покрытием, может выдерживать жесткие режимы прерывистого резания. Универсальный сплав для черновой обработки всего чугуна на низких и средних скоростях.

- **ВРС112**



Группы для обработки: K

Твердый сплав с покрытием CVD, твердая основа, покрытая гладким и износостойким покрытием, может выдерживать жесткие режимы прерывистого резания. Универсальный сплав для черновой обработки всего чугуна на низких и средних скоростях.

- **ВРС122**



Группы для обработки: K10-K25



Твердый сплав с покрытием CVD, твердая основа, покрытая гладким и износостойким покрытием, может выдерживать жесткие условия прерывистого резания. Универсальный сплав для черновой обработки чугуна на низких и средних скоростях.



- **ВРГ20В**







Группы для обработки: M10-M40, P10-P40, K01-K30



Сплав с микрозернистым покрытием PVD. Используется для различных видов чистовой обработки нержавеющей стали при средней и низкой скорости резания. Используется когда требуется отличная прочность кромки и высокое качество поверхности, обеспечивает идеальную обработку. Высокая термостойкость. Подходит для легкой прерывистой резки.



- 
ВРG217




Группы для обработки: P15-P30(mill)
 Использование высокопрочной, износостойкой и сверхмелкозернистой подложки с PVD-покрытием TiAlN, подходящей для обработки большей части материалов, позволяет добиться стабильного точения и фрезерования.
- 
ВРU206




Группы для обработки: M10-M40, P10-P40, K01-K30
 Сплав с микрозернистым покрытием PVD. Используется для различных видов чистовой обработки нержавеющей стали при средней и низкой скорости резания. Используется когда требуется отличная прочность кромки и высокое качество поверхности, обеспечивает идеальную обработку. Высокая термостойкость. Подходит для легкой прерывистой резки.
- 
ВU810


Группы для обработки: N01-N20
 Твердый сплав для обработки цветных металлов.
- 
ВU811


Группы для обработки: N20-N30
 Твердый сплав для обработки цветных металлов.
- 
СВN20В


Группы для обработки: Н
 Твердый сплав с рабочими вставками из КНБ (кубического нитрида бора) на кромках .
- 
ВРG05В


Группы для обработки: M05-M15, K05-K15, P01-P15(mill)
 Обладает высокой жаропрочностью и хорошей стойкостью к пластической деформации. Подходит для высокоскоростной резки и чистовой обработки аустенитной нержавеющей стали, закаленной стали и углеродистой стали.
- 
ВРG108


Группы для обработки: K05-K15
 Твердый сплав с покрытием PVD для серого чугуна и высокопрочного чугуна, от среднего до грубого фрезерования при подаче СОЖ. При средних и высоких скоростях резания показывает стабильный срок службы инструмента.
- 
ВРG118



Группы для обработки: S05-S15
 Твердый сплав с покрытием PVD для среднескоростного фрезерования жаропрочных сплавов. Обладает хорошей способностью избегать нароста на краях и хорошей устойчивостью к пластической деформации.

-  ВРG218



Группы для обработки: S15-S30

Твердый сплав с покрытием PVD обладает хорошей способностью избегать нароста на кромке и хорошей устойчивостью к пластической деформации. Для нестабильных условий, таких как длинная режущая кромка, засорение, фрезерование глубоких уступов, большой вылет, процессы фрезерования. Легкое фрезерование нержавеющей стали; комбинированная обработка для вязких и твердеющих материалов; умеренно-скоростное фрезерование жаропрочных сплавов; фрезерование закаленных деталей на малых подачах и средних оборотах.

-  ВРG308



Группы для обработки: P15-P30, M25-M40


Твердый сплав с покрытием PVD, для обработки длинных кромок, фрезерования глубоких уступов с большим вылетом. Обработка нержавеющей сталей с повышенной вязкостью. Также возможна обработка низкоуглеродистых сталей. Достаточно универсальный сплав во всех случаях.

-  ВРG30A



Группы для обработки: M25-M40


Твердый сплав с покрытием PVD. Для аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных нержавеющей сталей от получистовой до черновой обработки при низком и среднем резании. скорость. Высокая термостойкость. Идеально подходит для быстрой прерывистой резки.

-  ВРG30B



Группы для обработки: M25-M40



Твердый сплав с покрытием PVD. Для аустенитных нержавеющей сталей и дуплексной нержавеющей стали от получистовой до черновой обработки при низком и среднем резании. скорость. Высокая термостойкость. Идеально подходит для быстрой прерывистой резки.



-  ВРG318







Группы для обработки: S20-S30



Сплав с микрозернистым покрытием PVD. Обеспечивает острую режущую способность и отличную вязкость режущей кромки, а также хорошую защиту от износа и термостойкость. Для чистовой обработки углеродистой стали при низкой скорости подачи или низкой скорости резания. Различные варианты чистовой обработки нержавеющей стали при низкой и средней скорости резания, но также подходят для легкой прерывистой обработки. Возможна обработка жаропрочных сплавов легким прерывистым резанием. Основная обработка с коротким временем контакта и высокие требования к прочности на этапе обработки острых режущих кромок. При среднескоростном фрезерования жаропрочных сплавов обладает хорошей способностью избегать нароста на кромке и хорошей устойчивостью к пластической деформации.



- 
BPG40A



Группы для обработки: S30-S40(mill)
 Твердый сплав с покрытием для фрезерования жаропрочных алюминиевых отливок.
- 
BPG45B


Группы для обработки: M25-M40(mill)
 Coated carbide grade for medium speed milling abrasive trends stainless steel, such as casting parts, ferritic / martensitic stainless steel, and PH steel.
- 
BPS051


Группы для обработки: P01-P10
 Отличная стойкость к кратерному износу и сопротивление пластической деформации. Рекомендуется для стабильных условий. Обработка с СОЖ и без нее.
- 
BPS101


Группы для обработки: P10-P20, K10-K25
 Твердый сплав с покрытием CVD, износостойкие материалы, нанесенные на градиентно спеченную подложку, которая обладает хорошей твердостью и ударной вязкостью. Может выдерживать высокие температуры. Для стальных и стальных отливок от чистовой до черновой обработки. Продолжительное легкое прерывистое резания. Обработка серого и высокопрочного чугуна на низкой и средней скорости резания. Обработка от чистовой до черновой. Мокрая и сухая обработка.
- 
BPS153



Группы для обработки: P10-P20, K10-K20
 Твердый сплав с покрытием CVD, износостойкие материалы, нанесенные на градиентно спеченную подложку, которая имеет оба хорошая твердость, ударная вязкость. Может выдерживать высокие температуры. От чистовой обработки стали и стальных отливок до черновой обработки. Продолжительное легкое прерывистое резания. Обработка серого и высокопрочного чугуна на низкой и средней скорости резания. Для твердых материалов непрерывное резание и легкое прерывистое резание от чистовой обработки до черновой. Мокрая и сухая обработка.
- 
BPS251


Группы для обработки: P15-P30, M10-M20
 Твердый сплав с покрытием CVD, Универсальный сплав, подходит для непрерывной резки стали и стального литья. от чистовой обработки до черновой обработки. Сплав с широким спектром применения. Непрерывное и прерывистое резание нержавеющей стали.
- 
BPS253

Р М К N S H

Группы для обработки: P15-P30, M10-M20


Твердый сплав с покрытием CVD, универсальный сплав, подходит для непрерывной и прерывистой резки стали и стального литья. От чистовой обработки до черновой обработки. Сплавы с широким спектром применения. Непрерывное и прерывистое резание нержавеющей стали.

•  BPS321

Р М К N S H

Группы для обработки: K25-K35, P25-P40(mill)


Твердый сплав с покрытием для вязких, требующих обработки на низких скоростях материалов, а также при работе на средних и высоких нагрузках. Высокопрочная матрица в сочетании с покрытием оксида алюминия, подходящая для фрезерования стали и чугуна.

•  BPS322

Р М К N S H

Группы для обработки: P25-P40(mill)

Высокопрочный сплав в сочетании с покрытием AL2O3 подходит для фрезерования стали и чугуна.

•  BPS371

Р М К N S H

Группы для обработки: P25-P40

Твердый сплав с покрытием CVD, подложка из высокопрочного сплава с толстым износостойким покрытием. Обработка стали и стального литья в плохих условиях. Надежность кромок для прерывистого резания, высокая производительность съема металла.

•  BPS373

Р М К N S H

Группы для обработки: P25-P40


Твердый сплав с покрытием CVD, подложка из высокопрочного сплава с толстым износостойким покрытием. Обработка стали и литой стали в плохих условиях. Безопасность кромок для прерывистого резания, высокая производительность съема металла.

•  BPS411

Р М К N S H

Группы для обработки: P35-P50(mill), M30-M40(mill)

Марка твердого сплава с покрытием для ударной стойкости при фрезерования стали в сложных условиях. Подходит для вертикального фрезерования и фрезерования уступов. Сплав должен работать в стабильных условиях, таких как короткие вылеты, фрезерование поверхности, фрезерование мелких уступов. Показывает превосходные результаты при подаче СОЖ. Также подходит для обработки нержавеющей стали при тяжелых условиях обработки.


•  BPS412

Р М К N S H

Группы для обработки: P35-P50(mill)

Марка твердого сплава с покрытием для ударной нагрузки при фрезеровании стали в сложных условиях. Для вертикального фрезерования и фрезерования

уступов сплав должен работать в стабильных условиях, таких как короткие вылеты, фрезерование поверхности, фрезерование мелких уступов.


-  ВРУ109



Группы для обработки: N01-N15

Покрытие DLC позволяет получить более высокое качество поверхности.

Подходит для обработки алюминия, магния, меди, латуни, пластика и черновой обработки.


-  ВРУ10В



Группы для обработки: S05-S10(mill)

PVD coated carbide grade, for the excellent working conditions titanium milling. Has excellent abrasion resistance at high cutting speeds.

Instability and vibration sensitive.

-  ВРУ200



Группы для обработки: M10-M40, P10-P40, K01-K30

Сплав с микрозернистым покрытием PVD. Используется для различных видов чистовой обработки нержавеющей стали при средней и низкой скорости резания. Используется когда требуется отличная прочность кромки и высокое качество поверхности, обеспечивает идеальную обработку. Высокая термостойкость. Подходит для легкой прерывистой резки.