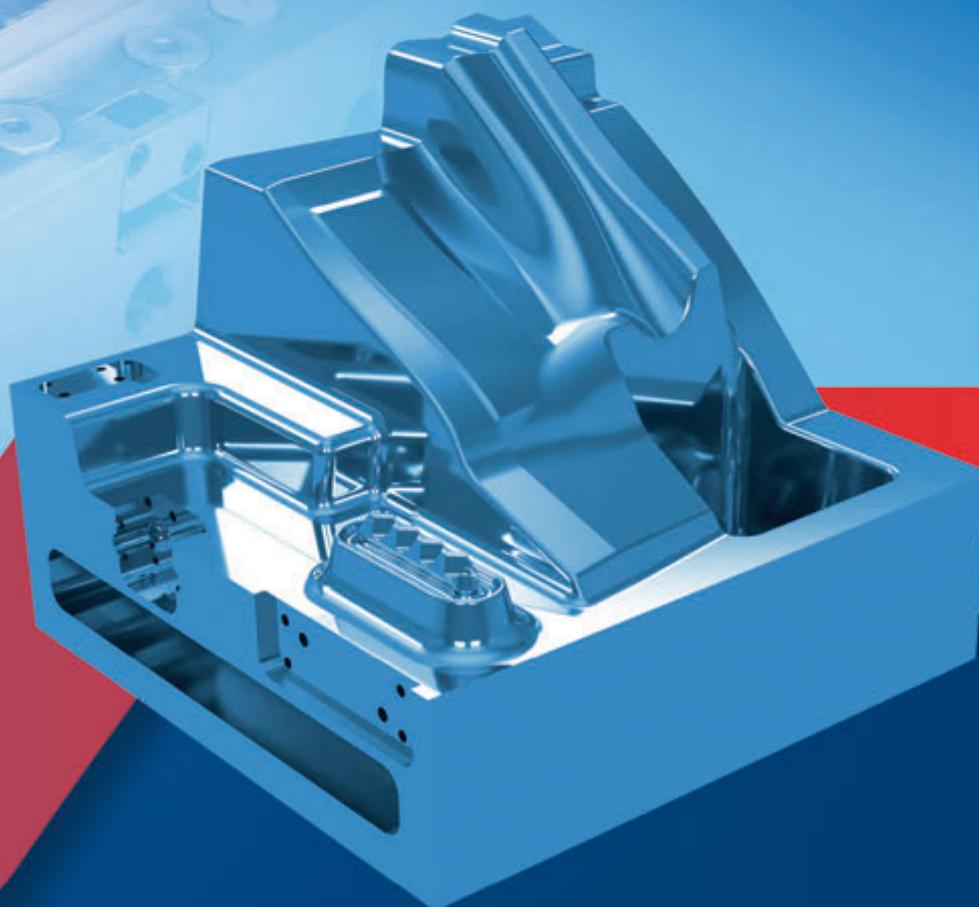
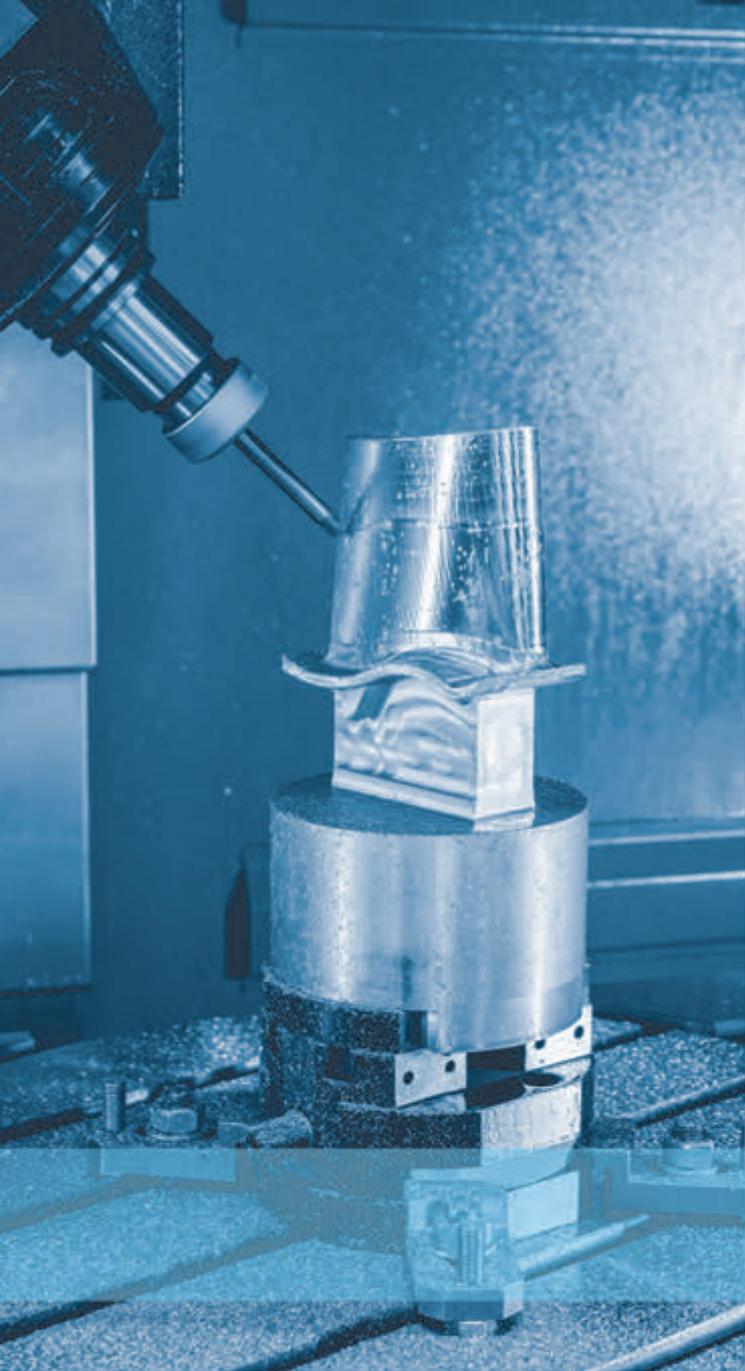




Изготовление штампов и пресс-форм



ZHUZHOU CEMENTED CARBIDE
CUTTING TOOLS CO., LTD.



Содержание

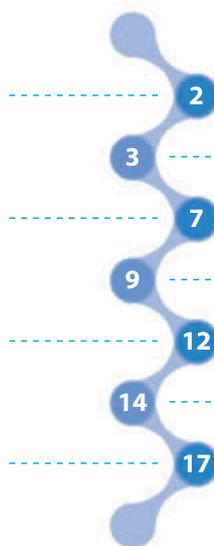
Высокопроизводительные инструментальные решения для ваших задач по изготовлению штампов и пресс-форм

ZCC-CT tool – решения для изготовления штампов и пресс-форм

Черновая обработка контуров

Микрообработка

Отверстия в сердечнике и каналы охлаждения



Шестисторонняя механическая обработка

Получистовая и чистовая обработка контуров

Высокоточное фрезерование карманов

ZCC·CT tool – решения для изготовления штампов и пресс-форм

Производственные процессы, связанные с изготовлением штампов и пресс-форм, сложны и требуют больших затрат. Вот почему:

- Строгие стандарты точности компонентов с точностью до микрон
- Строгие требования к надежности технологического процесса
- Требование соблюдения строгих допусков по форме и расположению компонентов
- Высокая скорость отвода стружки
- Стабильность процесса, несмотря на большие выступы в глубоких формах, а также гарантия чрезвычайно высокого качества обработанной поверхности

ZCC·CT предлагает широкий спектр решений, основанных на высококачественных фрезерных инструментах и сверлах, которые обеспечивают чрезвычайно высокую стойкость инструмента, особенно при прецизионной обработке, выполняемой на высоких скоростях.

Представленный формованный компонент был изготовлен в сотрудничестве с нашим партнером ALZMETALL GmbH & Co. KG и послужил отправной точкой для создания этой брошюры о компетенциях.

Показанные варианты применения инструмента отражают большинство необходимых этапов обработки при изготовлении штампов и пресс-форм. ZCC·CT предлагает вам подходящие инструменты для всего процесса.



Шестисторонняя механическая обработка

ZCC·CT предлагает гибкие, испытанные фрезерные системы, которые обеспечивают стабильность размеров и высокое качество поверхности.



Приложения

- Фреза для обработки плоскостей **FMA01** с SEET**
- Фреза для обработки плоскостей **FMA17** с SNGX1205ANN**
- Фреза для обработки плоскостей **FMA04** с ODHT0605**
- Фреза для обработки плоскостей **FMA12** с ONHU**
- Фреза для обработки уступов/плоскостей **EMP09** с LNKT**
- Фреза для обработки уступов/плоскостей фреза **EMP13** с ANGX**
- Чистовая фреза **FMWX** с XEEC**

Шестисторонняя механическая обработка

Стабильность размеров и высокое качество поверхности

Фреза для обработки плоскостей **FMA01** с SEET**



Благодаря правильной геометрии резания фрезы для обработки плоскостей с углом в плане 45° обеспечивают получение поверхностей высокого качества благодаря низким усилиям резания при низких требованиях к мощности станка. Широкий выбор стружколомов и сплавов доступен практически для любой операции при фрезеровании плоскостей.

Типичное применение

Тип механической обработки	Фрезерование плоскостей
Материал	SKD11
Тип пластины	SEET12T3-DM YB9320
Скорость резания	215 m/min
Подача на зуб	0.22 mm
Глубина резания	3.00 mm

Фреза для обработки плоскостей **FMA17** с SNGX1205ANN**



Фреза для обработки плоскостей с углом в плане 45° FMA17 была специально разработана для высокоэффективных операций по финишной обработке, где требуется сверхвысокое качество поверхности. Восьмикромочные пластины дополнительно повышают эффективность при выполнении чистовых операций.

Типичное применение

Тип механической обработки	Фрезерование плоскостей
Материал	SKD61
Тип пластины	SNGX1205ANN-GM YBG205H
Скорость резания	230 m/min
Подача на зуб	0.25 mm
Глубина резания	3.00 mm

Фреза для обработки плоскостей **FMA04** с ODHT0605**



Новая серия фрез для обработки плоскостей с углом в плане 45° с острыми восьмигранными пластинами способна выполнять широкий спектр работ по чистовой и получистовой обработке. Конструкция с позитивными пластинами обеспечивает низкие усилия резания и повышенную стабильность, обеспечивая согласованность и надежность технологических процессов.

Типичное применение

Тип механической обработки	Фрезерование плоскостей
Материал	SKD11
Тип пластины	ODHT060508-GM YB9320
Скорость резания	300 m/min
Подача на зуб	0.50 mm
Глубина резания	3.00 mm

Шестисторонняя механическая обработка

Стабильность размеров и высокое качество поверхности



Фреза для обработки плоскостей **FMA12** с ONHU**

Фреза для обработки плоскостей с 16 кромочными пластинами с углом в плане 45° чрезвычайно хорошо подходит для эффективной обработки с высокой скоростью снятия металла. Конструкция с позитивным передним углом для лучшего стружколомания снижает усилия резания и делает фрезу отличным выбором для обработки вязких материалов и маломощных станков.

Типичное применение

Тип механической обработки	Фрезерование плоскостей
Материал	SKD11
Тип пластины	ONHU09T508ANN-GM YB9320
Скорость резания	240 m/min
Подача на зуб	0.42 mm
Глубина резания	2.00 mm



Фреза для обработки уступов/плоскостей **EMP09** с LNKT**

Благодаря тангенциальной пластине фреза для обработки уступов под углом 90° обеспечивает высокую стабильность результатов при максимальной производительности. Широкий диапазон предлагаемых размеров пластин и стружколомов означает, что для любого применения при фрезеровании уступов и плоскостей имеется подходящий инструмент.

Типичное применение

Тип механической обработки	Ступенчатые концевые фрезы/торцовое фрезерование
Материал	SKD61
Тип пластины	LNKT120612PNR-GM YB9320
Скорость резания	230 m/min
Подача на зуб	0.25 mm
Глубина резания	6.00 mm



Фреза для обработки уступов/плоскостей **EMP13** с ANGX**

Благодаря двусторонней пластине ANGX фреза для обработки уступов с углом в плане 90° хорошо подходит для эффективного фрезерования уступов. Стабильные и надежные результаты достигаются за счет снижения усилий резания, что обеспечивает плавность обработки. Отшлифованные режущие кромки и оптимизированные корпуса фрез гарантируют обработку без видимых переходов при фрезеровании уступов с углом в плане 90°. Конечным результатом является первоклассное качество поверхности.

Типичное применение

Тип механической обработки	Ступенчатые концевые фрезы/торцовое фрезерование
Материал	SKD61
Тип пластины	ANGX110508PNR-GM YB9320
Скорость резания	220 m/min
Подача на зуб	0.18 mm
Глубина резания	5.10 mm

Шестисторонняя механическая обработка

Стабильность размеров и высокое качество поверхности

Чистовая фреза **FMWX** с XEEC**



Фреза с зачистными пластинами Wiper для работы с высокой подачей была разработана для получения высококачественной поверхности деталей за короткое время. Поскольку посадочные места пластин изготавливаются с жесткими допусками, последующая регулировка высоты режущей кромки не требуется. Кроме того, внутренний подвод СОЖ улучшает удаление стружки из зоны резания, что увеличивает стойкость инструмента.

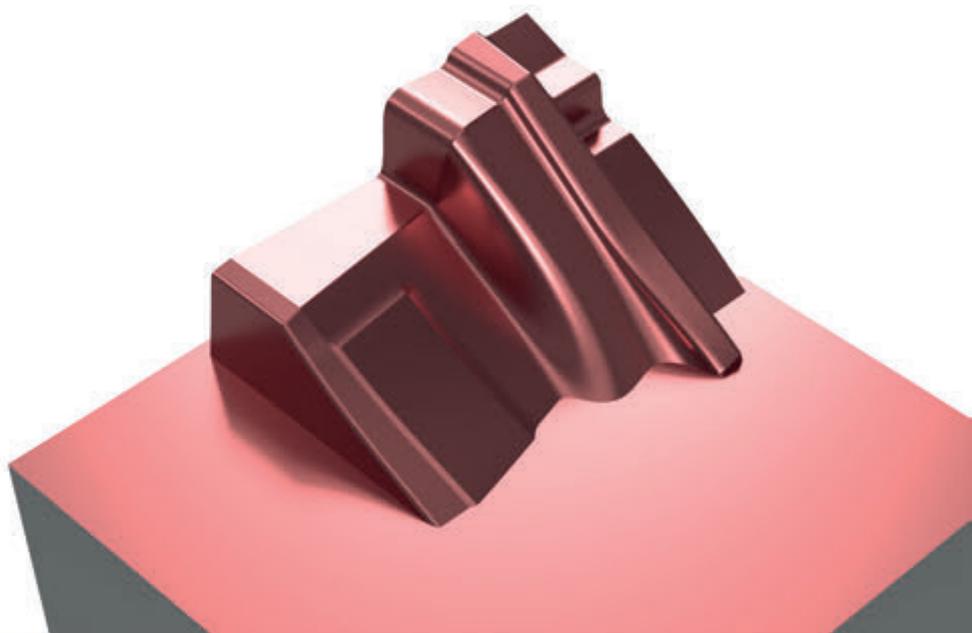
Типичное применение

Тип механической обработки	Фрезерование плоскостей
Материал	SKD61
Тип пластины	XEEC120904 YBD152
Скорость резания	280 m/min
Подача на зуб	3.50 mm/rev.
Глубина резания	0.05 mm

Черновая обработка контуров

Черновая обработка контуров

ZCC·CT предлагает множество сверхэффективных инструментальных решений, которые обеспечивают максимальную скорость снятия металла, а также стабильные результаты при предварительной обработке пресс-форм.



Приложения

Фреза для высоких подач **XMR01** с SDMT**

Профильная фреза **FMR11** с RDMT /RDMW** /RPMT /RPMW**

Черновая обработка контуров

Максимальная скорость снятия металла

Фреза для высоких подач **XMR01** с SDMT ** SEET**



Инструмент для фрезерования с высокой подачей с углом в плане 15° обеспечивает максимальную производительность и надежность процесса. SDMT09T312-DM YBC205H отличается позитивной режущей геометрией, которая обеспечивает меньшее усилие резания. Это, в свою очередь, снижает вибрации и нагрузку на шпиндель при использовании фрез серии XMR01.

Типичное применение

Тип механической обработки	Черновая обработка контуров
Материал	SKD61
Тип пластины	SDMT09T312-DM YBD252
Скорость резания	300 m/min
Подача на зуб	1.20 mm
Глубина резания	0.70 mm

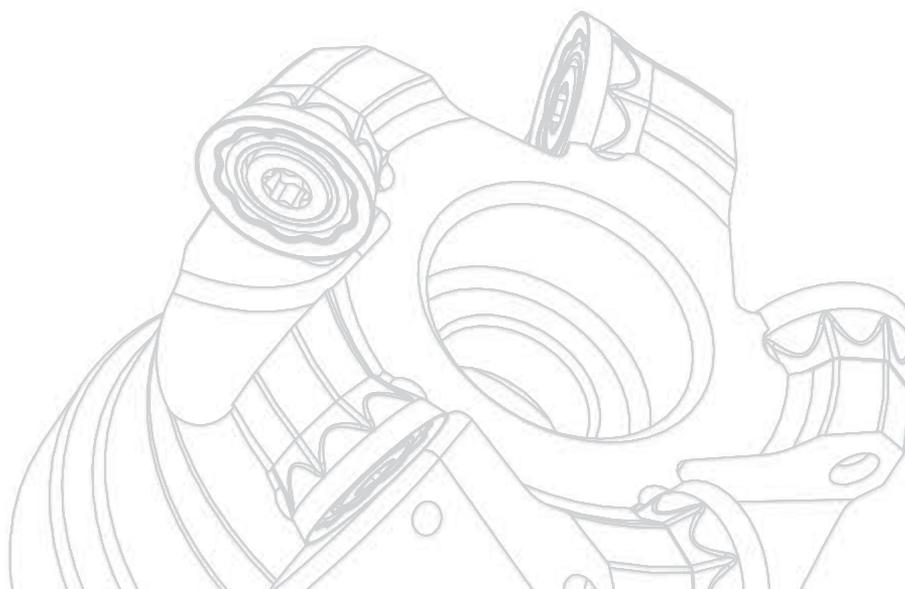
Профильная фреза **FMR11** с RDMT /RDMW** /RPMT /RPMW**



Система фрезерования с круглыми пластинами является идеальным выбором там, где целью является достижение максимальной скорости снятия металла в широком диапазоне применений. Позитивная геометрия режущей кромки обеспечивает обработку с низким уровнем вибрации даже при больших вылетах, а четкое позиционирование пластины обеспечивает оптимальное использование режущей кромки.

Типичное применение

Тип механической обработки	Черновая обработка контуров
Материал	SKD11
Тип пластины	RDKW1003MO-1 YB9320
Скорость резания	420 m/min
Подача на зуб	0.75 mm
Глубина резания	0.80 mm



Получистовая и чистовая обработка контуров

Получистовая и чистовая обработка контуров



ZCC·CT предлагает широкий ассортимент специализированных серий инструментов, которые идеально подходят для решения уникальных задач, связанных с получением точных результатов и большой стойкостью инструмента при выполнении контурных получистовых и чистовых операций.



Приложения

BMR04	Профильная фреза с ZОНХ ** для получистовой обработки
Серия QСН-ZОНХ	Сменные фрезерные головки ZОНХ ** для получистовой обработки
Серия ЕРМ	Твердосплавные фрезы для контурной обработки
Серия РМ	Твердосплавные фрезы для контурной обработки
Серия НМ	Твердосплавные фрезы для сложной механической обработки
Серия Q-РМ	Фрезы со сменной головкой из твердого сплава для обработки контуров

Получистовая и чистовая обработка контуров

Максимальная точность и большая стойкость инструмента



Профильная фреза **BMR04** с ZONX ** для обработки полуфабрикатов

Профильная фреза - идеальный выбор для эффективной чистовой обработки пресс-форм и штампов. Шлифованный стружколом гарантирует высокое качество поверхности каждый раз как в легких, так и в тяжелых условиях обработки.

Типичное применение

Тип механической обработки	Получистовая
Материал	SKD11 (58–62 HRC)
Тип пластины	ZONX1604-НМ YBN053
Скорость резания	120 m/min
Подача на зуб	0.20 mm
Глубина резания	0.50 mm



Серия **QCH-ZONX** Сменные фрезерные головки ZONX ** для обработки полуфабрикатов

Сменные фрезерные головки являются идеальным выбором, поскольку это гарантирует оптимальное совмещение инструмента с компонентом. Система QCH доступна со стандартным типовым интерфейсом с метрической резьбой, а также с запатентованной резьбой Q от ZCC·CT, которая может похвастаться оптимизированными усилиями зажима и высокой повторяемостью.

Типичное применение

Тип механической обработки	Получистовая
Материал	SKD61
Тип пластины	ZONX2005-GM YBG252
Скорость резания	163 m/min
Подача на зуб	0.28 mm
Глубина резания	0.50 mm



Серия **ЕРМ** Твердосплавные фрезы для контурной обработки

Серия ЕРМ включает в себя твердосплавные концевые фрезы и фрезы со сферическим концом для различного применения.

Основы с ультрамелкозернистой структурой и испытанное покрытие AlCr гарантируют максимальную надежность процесса и длительную стойкость инструмента в широком диапазоне применений.

Типичное применение

Тип механической обработки	Чистовая обработка контуров
Материал	SKD61
Твердосплавный инструмент	ЕРМ-2В-R6.0 KMG406
Скорость резания	320 m/min
Подача на зуб	0.16 mm
Глубина резания	0.20 mm
Ширина фрезерования	0.20 mm

Получистовая и чистовая обработка контуров

Максимальная точность и большая стойкость инструмента



Серия РМ Твердосплавные фрезы для контурной обработки

Серия РМ предлагает широкий ассортимент фрез для получения поверхностей произвольной формы. Высокостабильная режущая кромка в сочетании с передовой технологией нанесения покрытий гарантирует надежные результаты при фрезеровании даже при высоких скоростях резания.

Типичное применение

Тип механической обработки	Чистовая обработка контуров
Материал	Hardox® 500
Твердосплавный инструмент	PM-4H-R8.0R2.0 KMG405
Скорость резания	90 m/min
Подача на зуб	0.45 mm
Глубина резания	0.50 mm
Ширина фрезерования	3.00 mm



Серия НМ Твердосплавные фрезы для сложной механической обработки

Серия НМ включает твердосплавные инструменты для сложных операций обработки. Большая стойкость инструмента при обработке материалов с твердостью HRC 58-68 становится возможным благодаря оптимизированному углу наклона спирали и режущим кромкам.

Типичное применение

Тип механической обработки	Чистовая обработка контуров
Материал	SKD6 (H11 НКС 48)
Твердосплавный инструмент	NM-4R-D10.0R1.0 KMG555
Скорость резания	160 m/min
Подача на зуб	0.07 mm
Глубина резания	0.40 mm
Ширина фрезерования	1.50 mm



Серия Q-PM Фрезы со сменной головкой из твердого сплава для обработки контуров

Серия Q-PM включает запатентованную резьбу Q, которая обеспечивает максимальную повторяемость и точную концентричность (< 0.02 mm). Резьба Q в сочетании с сериями фрез НМ и РМ обеспечивает максимальную вариативность благодаря широкому сочетанию доступных длин хвостовиков и геометрий.

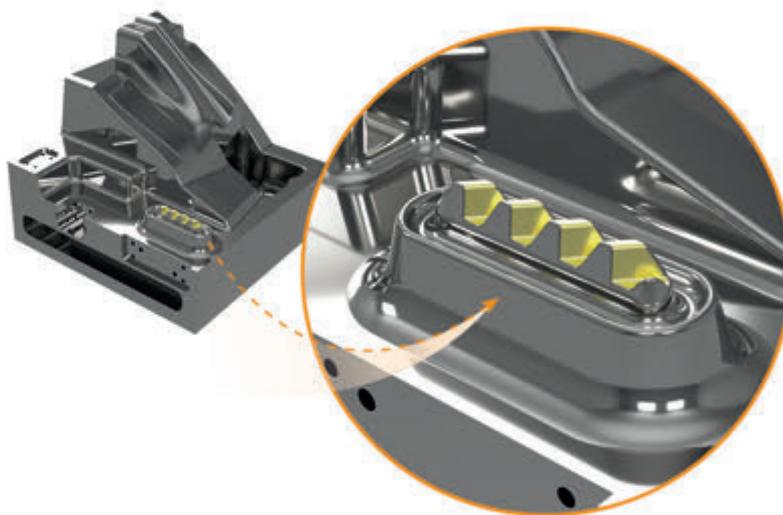
Типичное применение

Тип механической обработки	Чистовая обработка контуров
Материал	SKD11
Твердосплавный инструмент	Q08-PM-4R-D12.0R1.0 KMG405 (Длина: 8xD)
Скорость резания	180 m/min
Подача на зуб	0.30 mm
Глубина резания	0.60 mm
Ширина фрезерования	12.00 mm

Микрообработка



Основное внимание, когда дело доходит до микрообработки, уделяется стабильности размеров и качеству режущей кромки. ZCC·CT предлагает ряд линеек инструментов, которые отлично подходят для операций микрообработки, особенно для сверхточной обработки.



Приложения

Серия Micro PM

Твердосплавные фрезы для контурной обработки (легкая обработка)

Серия Micro HM

Твердосплавные фрезы для контурной обработки (тяжелая обработка)

Микрообработка

Высокая универсальность с постоянными результатами каждый раз



Серия Micro PM Твердосплавные фрезы для контурной обработки (легкая обработка)

Серия Micro PM, включающая 276 твердосплавных фрезерных инструментов диаметром от 0.3 до 5.00 мм, предназначена для использования при изготовлении пресс-форм в сложных условиях. Фрезы имеют допуски по радиусу $\pm 5 \mu\text{m}$ и могут обрабатывать материалы с твердостью до HRC 60, обеспечивая максимально возможную точность контура и гибкость в ваших применениях. Допуск на хвостовик h5 гарантирует надежную и стабильную усадку.

Типичное применение

Тип механической обработки	Чистовая обработка контуров
Материал	SKD6
Твердосплавный инструмент	PM-2RP-D1.5-R0.3-M16 KMG405
Скорость резания	65 m/min
Подача на зуб	0.03 mm
Глубина резания	0.10 mm
Ширина фрезерования	0.60 mm



Серия Micro HM Твердосплавные фрезы для контурной обработки (тяжелая обработка)

В серии Micro HM представлен широкий ассортимент фрез с плоским торцом и сферическим концом диаметром от 0.50 до 5.00 мм. Чрезвычайно износостойкое PVD-покрытие с оптимизированной микротвердостью обеспечивает большую стойкость инструмента и высокое качество обработанной поверхности деталей.

Типичное применение

Тип механической обработки	Чистовая обработка контуров
Материал	Toolox® 44
Твердосплавный инструмент	HM-2BP-R0.6-M06 KMG555
Скорость резания	120 m/min
Подача на зуб	0.02 mm
Глубина резания	0.10 mm
Ширина фрезерования	0.10 mm

Высокоточное фрезерование карманов

Сверхбыстрая и эффективная обработка карманов возможна благодаря широкому ассортименту серий инструментов, доступных в ZCC·CT.



Приложения

Серия DIN
Серия UM/UMC
Серия VPM
Серия Q-VPM

Твердосплавные фрезы для высокоточной обработки HPC
Твердосплавные фрезы для высокоскоростной обработки HSC / TPC
Гибридная твердосплавная фреза для высокоскоростной обработки HSC
Фреза со сменной твердосплавной головкой для черновой обработки

Высокоточное фрезерование карманов

Эффективная механическая обработка



Серия DIN твердосплавные фрезы для высокоточной обработки НРС

Серия DIN включает в себя ряд фрезерных инструментов для эффективной высокоточными НРС обработки. Конструкция режущей кромки снижает вибрации и сводит к минимуму усилия резания, а проверенные размеры обеспечивают высокую совместимость фрез с существующими линейками продукции.

Типичное применение

Тип механической обработки	Высокоточное фрезерование (стандартная геометрия)
Материал	SKD11
Твердосплавный инструмент	5602R38414GM-1200 KMG406
Скорость резания	160 m/min
Подача на зуб	0.07 mm
Глубина резания	10.00 mm
Ширина фрезерования	12.00 mm



Серия UM/UMC Твердосплавные фрезы для высокоскоростной обработки HSC / TPC

Высокопроизводительная концевая фреза оптимизирована для высокоскоростной обработки HSC и TPC широкого спектра материалов. Запатентованная конструкция сердцевины обеспечивает максимальную стабильность инструмента и высокую скорость удаления металла. Передовая технология нанесения PVD-покрытия с улучшенной твердостью помогает обеспечить первоклассные эксплуатационные характеристики.

Типичное применение

Тип механической обработки	Высокоскоростное фрезерование HSC / TPC (стандартная геометрия)
Материал	SKD6
Твердосплавный инструмент	UMC-4E-D12.0 KMG405
Скорость резания	280 m/min
Подача на зуб	0.15 mm
Глубина резания	35.00 mm
Ширина фрезерования	1.00 mm

Высокоточное фрезерование карманов

Эффективная механическая обработка



Серия VPM Гибридная твердосплавная фреза для высокоскоростной обработки HSC

Новая геометрия инструмента сочетает в себе максимальную жесткость инструмента и большое пространство для стружки. Износостойкое покрытие AlCr в сочетании с прочной основой обеспечивает максимальную стабильность при выполнении операций фрезерования. Серия VPM способна выполнять широкий спектр работ – от эффективного фрезерования в полный паз до стратегий высокоскоростной обработки HSC с большей шириной контакта.

Типичное применение

Тип механической обработки	Высокоскоростное фрезерование HSC (стандартная геометрия)
Материал	Toolox® 44
Твердосплавный инструмент	VPM-4E-D8.0 KMG406
Скорость резания	220 m/min
Подача на зуб	0.1 mm
Глубина резания	18.00 mm
Ширина фрезерования	1.40 mm



Серия Q-VPM Фрезы со сменной твердосплавной головкой для черновой обработки

Гибридная фреза со сменной головкой особенно хорошо подходит для эффективной черновой обработки глубоких контуров и углублений. Короткое время наладки, ставшее возможным благодаря быстрой смене инструмента, и максимальная точность при выполнении повторяющихся операций - это лишь некоторые преимущества из многих. Геометрия инструмента фрез означает, что их можно использовать в любой стратегии высокоточной HPC и высокоскоростной HSC обработки.

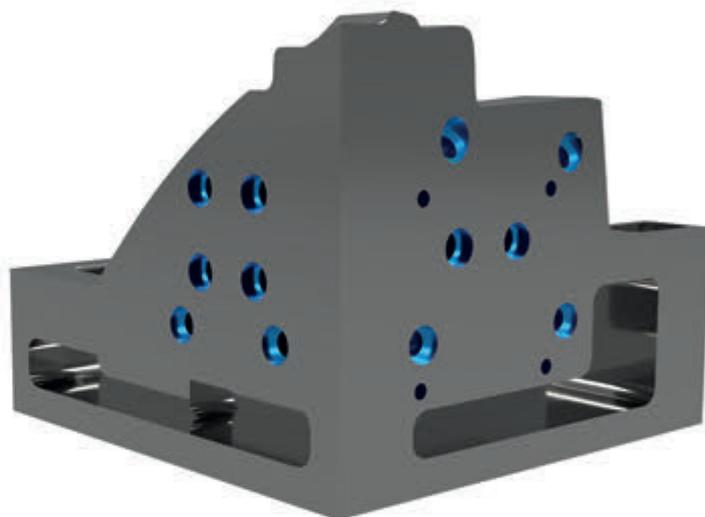
Типичное применение

Тип механической обработки	Черновая обработка глубоких полостей
Материал	SKD6
Твердосплавный инструмент	Q08-VPM-4E-D12.0 KMG406 (Длина: 12xD)
Скорость резания	130 m/min
Подача на зуб	0.14 mm
Глубина резания	0.30 mm
Ширина фрезерования	12.00 mm

Отверстия в сердечнике и каналы для охлаждения

Отверстия в сердечнике и каналы для охлаждения

Сверла для сверления отверстий и каналов для охлаждения от ZCC-CT оптимально подходят для достижения стабильных результатов при сверлении. Мало того, они также обеспечивают высокую производительность и чрезвычайно высокую стойкость инструмента.



Приложения

- Серия ZSD** Сверла со сменными пластинами SPMX**
- Серия GD** Твердосплавные высокоподачные сверла
- Серия SU** Твердосплавные сверла с высокой подачей
- Серия SL** Универсальные твердосплавные сверла для глубоких отверстий
- Серия SH** Твердосплавные сверла по закаленным металлам твердостью до HRC 68
- Серия 3112H7** Универсальные твердосплавные развертки
- Серия FM** Твердосплавные зенковки

Отверстия в сердечнике и каналы для охлаждения

Для получения стабильных результатов каждый раз при вашем сверлении



Сверла со сменными пластинами **серии ZSD** с SPMX **

Сверла со сменными пластинами применяются на операциях механической обработки глубиной до $5 \times D$, где важно снизить затраты. Волнообразный стружколом обеспечивает превосходное стружколомание и высокую надежность процесса обработки. Более высокое качество поверхности достигается благодаря зачистной геометрии пластин. Корпуса сверл отличаются повышенной жесткостью, гарантируя плавную работу и точное сверление отверстий.

Типичное применение

Тип механической обработки	Общее сверление
Материал	SKD61
Корпус сверла	ZSD02-175-XP20-SP05-02
Тип пластины	SPGT050204-PM YBG205
Скорость резания	160 m/min
Подача	0.12 mm
Глубина сверления	30.00 mm



Серия GD Твердосплавные сверла с высокой подачей

Серия GD отличается геометрией режущей кромки, которая позволяет им легко справляться с высокими подачами при работе со сталью и чугуном. Максимальная подача сокращает время обработки, в то время как многослойное PVD-покрытие также способствует увеличению стойкости инструмента и получению надежных результатов обработки.

Типичное применение

Тип механической обработки	Общее сверление
Материал	SKD6
Твердосплавный инструмент	1536GD05C-1020 KDG304
Скорость резания	120 m/min
Подача	0.32 mm
Глубина сверления	45.00 mm



Серия SU Универсальные твердосплавные сверла

Серия SU хорошо известна своей способностью обеспечивать первоклассное качество поверхности и стабильность размеров практически в любом материале. Кроме того, равномерное распределение усилий резания, ставшее возможным благодаря технологии S-Cut, гарантирует надежные результаты обработки.

Типичное применение

Тип механической обработки	Общее сверление
Материал	SKD61
Твердосплавный инструмент	1536SU05C-1400 KDG303
Скорость резания	130 m/min
Подача	0.17 mm
Глубина сверления	42.00 mm

Отверстия в сердечнике и каналы для охлаждения

Для получения стабильных результатов каждый раз при вашем сверлении



Универсальные твердосплавные сверла для глубоких отверстий **серии SL**

Серия SL отличается усовершенствованной конструкцией режущей кромки, которая гарантирует надежное стружколомание даже в вязких материалах. Сверхгладкое PVD-покрытие и полированные канавки для стружки также обеспечивают улучшенный отвод стружки, в то время как двойная ленточка обеспечивают максимальную concentricity.

Типичное применение

Тип механической обработки	Сверление глубоких отверстий
Материал	SKD61
Твердосплавный инструмент	1588SL30C-0800 KDG303
Скорость резания	70 m/min
Подача	0.11 mm
Глубина сверления	227.00 mm



Серия SH Твердосплавное сверло для обработки металлов твердостью до HRC 68

Оптимизированная геометрия торца с углом заострения позволяет создавать отверстия сверхточной формы и с допусками на положение в сталях с твердостью до HRC 68. Прочная конструкция инструмента и износостойкий сплав гарантируют надежные результаты наряду с большой стойкостью инструмента.

Типичное применение

Тип механической обработки	Общее сверление (тяжелое сверление)
Материал	SKD6 (HRC 54+2)
Твердосплавный инструмент	1534SH03-0300 KDG303
Скорость резания	45 m/min
Подача	0.015 mm
Глубина сверления	8.00 mm



Серия 3112H7 Универсальные твердосплавные развертки

Благодаря чрезвычайно твердому и ультратонкому PVD-покрытию возможно обрабатывать нержавеющую сталь твердостью до HRC 60. Кроме того, благодаря универсальной конструкции режущей кромки развертки они хорошо подходят для обработки широкого спектра материалов.

Типичное применение

Тип механической обработки	Развертывание
Материал	SKD11
Твердосплавный инструмент	3112H7-0600 KRG102
Скорость резания	25 m/min
Подача	0.18 mm
Глубина сверления	13.00 mm

Отверстия в сердечнике и каналы для охлаждения

Для получения стабильных результатов каждый раз при вашем сверлении



Твердосплавные зенковки **серии FM**

Оптимизированные режущие кромки зенковок серии FM обеспечивают удаление заусенцев без вибрации и большую стойкость инструмента. Серия FM предлагает широкий ассортимент зенковок с углами заострения 60° / 90° / 120°.

Типичное применение

Тип механической обработки	Снятие заусенцев по контуру
Материал	SKD61
Твердосплавный инструмент	5601R906FM-1200 KMG303
Скорость резания	200 m/min
Подача на зуб	0.10 mm



**ZHUZHOU CEMENTED CARBIDE
CUTTING TOOLS CO., LTD.**

Адрес: Южная дорога Хуанхэ, Зона Тяньюань, Чжучжоу, провинция Хунань, Китай

Почтовый индекс: 412007

Тел.: 0731-22882430 22889474 22889477 22889468

22887814 22880853 22882725 22882431 22889486

22889425 22889485 22884403 22889483

Факс: 0731-22882721 22885420 22887878

Веб-сайт: <http://www.zccct.com/en>

Электронная почта: export@zccct.com

