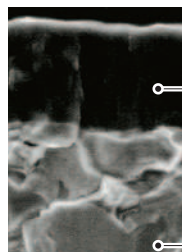


### VP20RT (1-я рекомендация)

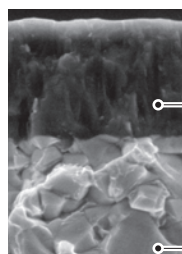


● Сплав с покрытием PVD для широкого диапазона применений. Сочетание специальной прочной спеченной твердосплавной основы и покрытия MIRACLE обеспечивает прекрасную устойчивость к износу и образованию трещин.

— Покрытие MIRACLE

— Твердосплавная основа (HRA90.5)

### VP10RT (2-я рекомендация)



● Сплав с покрытием PVD на твердосплавной основе, более твердой, чем VP20RT. Для использования на труднообрабатываемых материалах и для увеличения срока службы инструмента.

— Покрытие MIRACLE

— Твердосплавная основа (HRA92.0)

### MY5015



● MY5015 с покрытием CVD отличается превосходной износостойкостью при высокой температуре резания. Он демонстрирует более долгий срок службы при обработке чугуна и ковального чугуна. Также он используется для высокоскоростного резания стали в стабильных условиях, таких как при непрерывном резании.

— CVD Твердый сплав с покрытием

— Твердосплавная основа

### RT9010

● Рекомендуемый материал для титановых сплавов. Не рекомендуется использовать на сплавах цветных металлов.

### NX2525

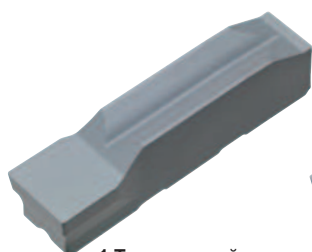
● NX2525 - кермет для чистовой обработки. Используется для чистовой обработки стали для получения гладкой поверхности или для операций с низкой скоростью резания для последующей простоты сварки.

### MB8025

● MB8025 представляет собой спеченный кубический нитрид бора для закаленной стали.

## ● Заготовка пластины

● Сменные заготовки для специальных пластин



1 Тип режущей кромки



2 Тип режущей кромки

### RT9010/RT9020 для вставной пластины

● Для сменных заготовок прежде всего рекомендуется использовать RT9020 в связи с большей прочностью твердосплавной основы, что предполагает более широкий диапазон применений. RT9010 имеет более твердую основу по сравнению с RT9020 и является идеальным для обеспечения более длительного срока службы инструмента при стабильном резании. Желательно, чтобы оба сплава имели покрытие, соответствующее требуемому применению.