

# ПОКРЫТИЕ ИНСТРУМЕНТА

## Ti-NAMITE



### РАЗРАБОТАНО ДЛЯ СОВЕРШЕНСТВА!

SGS Tool Company производит режущие инструменты высочайшего качества, удовлетворяя все запросы заказчиков. В настоящее время для увеличения стойкости инструмента выполняются многослойные покрытия инструментов:

- нитрид титана Ti-NAMITE;
- карбонитрид титана Ti-NAMITE-C;
- алумонитрид титана Ti-NAMITE-A - по эксклюзивному методу, разработанному на фирме SGS.

Многослойные покрытия методом Ti-NAMITE не только продлевают долговечность инструмента, но и экономят время и деньги заказчиков, повышая стойкость и производительность инструмента.

Предоставьте SGS возможность увеличить стойкость ваших инструментов!

Примеры:

Ti-NAMITE		ФРЕЗЕРОВАНИЕ	
Инструмент	Серия 1М 12 мм	Серия 1М 12 мм	
Покрытие	Непокрытый	Ti-NAMITE	
Материал	Сталь 40Х	Сталь 40Х	
Глубина обработки	12 мм	12 мм	
Ширина обработки	3 мм	3 мм	
Обороты	1955 об/мин (78 м/мин)	2933 об/мин (117 м/мин)	
Подача	597 мм/мин	825 мм/мин	

Ti-NAMITE-C		ФРЕЗЕРОВАНИЕ	
Инструмент	Серия 1М 12 мм	Серия 1М 12 мм	
Покрытие	Непокрытый	Ti-NAMITE-C	
Материал	Сталь 20	Сталь 20	
Глубина обработки	12 мм	12 мм	
Ширина обработки	3 мм	3 мм	
Обороты	2780 об/мин (111 м/мин)	4185 об/мин (167 м/мин)	
Подача	840 мм/мин	1270 мм/мин	

Ti-NAMITE-A		СВЕРЛЕНИЕ	
Инструмент	Серия 106М 6 мм	Серия 106М 6 мм	
Покрытие	Непокрытый	Ti-NAMITE-C	
Материал	Сталь Х12М 64 HRC	Сталь Х12М 64 HRC	
Глубина обработки	15 мм	15 мм	
Ширина обработки	6 мм	6 мм	
Обороты	477 об/мин (9 м/мин)	477 об/мин (9 м/мин)	
Подача	25 мм/мин	25 мм/мин	

**Ti-NAMITE** рекомендуется для обработки нержавеющей стали, среднеуглеродистой стали, стального литья, медных сплавов, бронзы, латуни.

**Ti-NAMITE-C** рекомендуется для обработки алюминиевых сплавов, титановых сплавов, низкоуглеродистых сталей, графита.

**Ti-NAMITE-A** рекомендуется для обработки чугуна, жаропрочных сплавов, закаленных сталей, нержавеющей стали.

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ