



Современные технологии нанесения покрытия обеспечивают возможность повышения скорости, увеличения производительности и стойкости инструмента.

Представленные таблицы служат четким руководством по выбору оптимальной марки твердого сплава в зависимости от типа операции и группы обрабатываемого материала.

Марка твердого сплава		P	M	K	N	S	H	без СОЖ	с СОЖ
<b>TTI25</b>		▼▼▼	▽▽▽					●	●
HT-P15 • Кермет									
<b>THM</b>				▽	▼	▽		●	●
HW-K15 • Без покрытия									
<b>THM-F</b>				▼▼	▼▼	▽▽	▽▽	●	●
HF-N10 • Без покрытия									
<b>THM-U</b>					▼▼▼			●	●
HF-N05 • Без покрытия									
<b>THR</b>				▼	▽	▽		●	●
HW-K25 • Без покрытия									
<b>THR-S</b>					▼▼			●	●
HF-K25 • Без покрытия									
<b>TTM</b>		▼▼	▽▽	▽▽				●	●
HW-P25 • Без покрытия									
<b>TTR</b>		▼	▽					●	●
HW-P35 • Без покрытия									

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

основное использование		альтернативное использование	
▼▼▼	Легкие режимы (чистовая обработка)	▽▽▽	Легкие режимы (чистовая обработка)
▼▼	Средние режимы	▽▽	Средние режимы
▼	Тяжелые режимы (черновая обработка)	▽	Тяжелые режимы (черновая обработка)