



Эффективное использование инструмента
Microbor при обработке **сложных чугунов**

+7 495 984 35 75 • info@microbor.com • microbor.com

О компании



Microbor – это российский производитель металлорежущего инструмента. Мы производим инструмент для токарной, фрезерной обработки, нарезания резьб, обработки отверстий, а также предоставляем станочную оснастку.

Среди наших разработок инструмент из кубического нитрида бора, поликристаллического алмаза, керамики и твёрдого сплава. Продукция компании Microbor соответствует требованиям Программы импортозамещения.

РЕЗИДЕНТ
ОЭЗ «ТЕХНОПОЛИС МОСКВА»

Sk
Участник



Наша продукция



Технологическая оснастка



Инструмент из СТМ



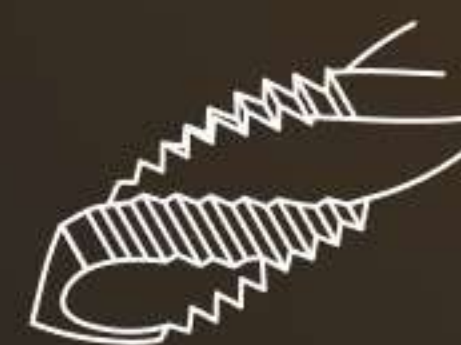
Резьбонарезной инструмент



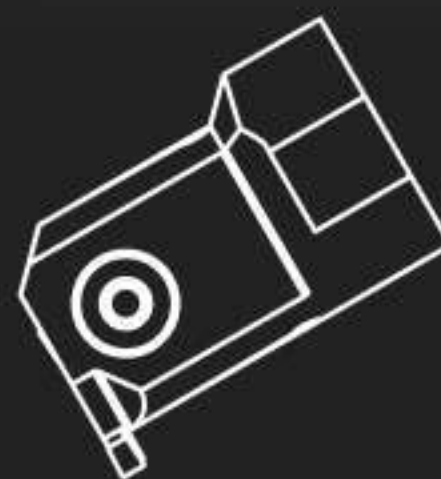
Осевой инструмент



Твердосплавный инструмент



Высокопроизводительные метчики



Канавочный и отрезной инструмент



Станочная оснастка



Сверла с быстросменными головками

Сертификаты соответствия



Наши достижения ежегодно подтверждаются свидетельствами, сертификатами, дипломами.

Продукция соответствует стандарту ISO 9001:2015.

Продукция соответствует требованиям Минпромторга по программе импортозамещения согласно Постановлению Правительства Российской Федерации #2013 от 17 июля 2015 г. № 719 «О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации».

Согласно постановлению Правительства РФ от 3 декабря 2020 г, минимальный процент закупок российского производителя должен составлять не менее 50% в 2021 г., не менее 60% в 2022 г., не менее 70% в 2023 г.



Пластины из кубического нитрида бора. Успешные примеры применения



Повышение производительности
токарной обработки **тормозного
диска** на предприятии

Пластина:

SNMN120416T03025N-S000-MBR7010M

Материал: СЧ24 / 187-241 НВ

Обработка: Токарная / Наружная
Черновая / Получистовая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин - 1000

Подача, F (мм/об.) - 0,4

Глубина резания, A_p (мм) - 2-4

С охлаждением



Стойкость
инструмента



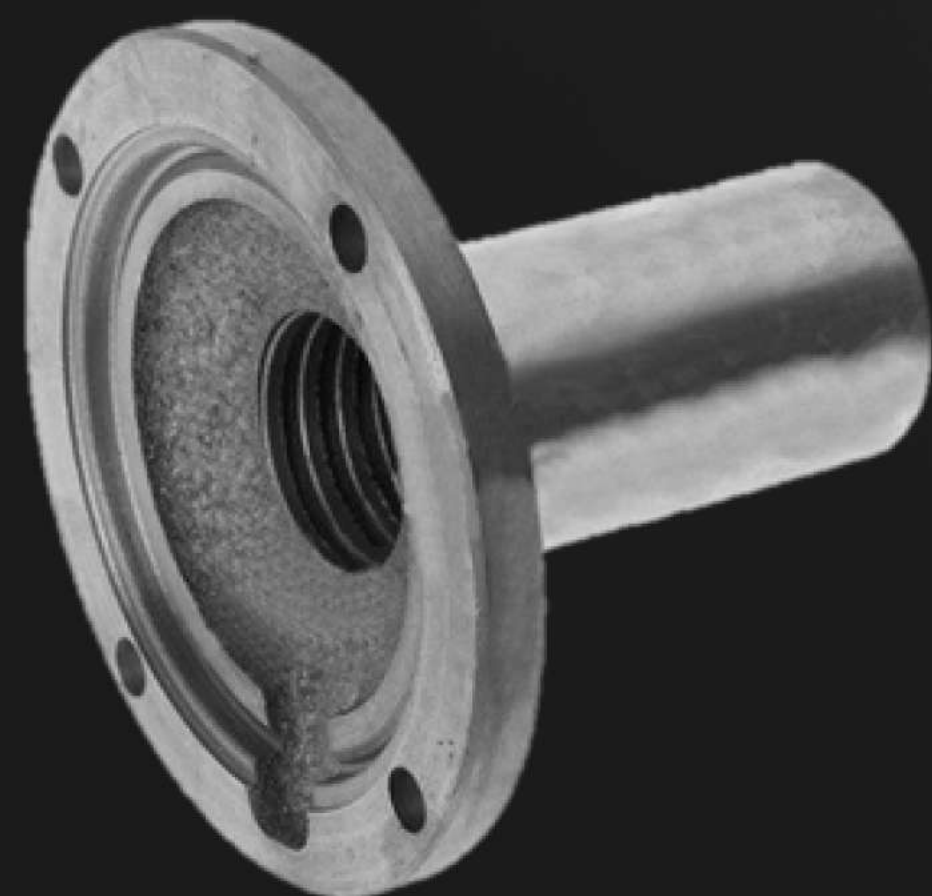
Скорость
резания

Осуществили замену пластины из керамики
другой марки на пластину из КНБ **Microbor**

Пластины из кубического нитрида бора. Успешные примеры применения



Повышение производительности
токарной обработки крышки
подшипника первичного вала на
предприятии



Пластина:

CNMA120408S1020N-B035-MBR5025MC

Материал: С418 / HB 180

Обработка: Токарная
Внутренняя / Чистовая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин - 560

Подача, F (мм/об.) - 0,1

Глубина резания, A_p (мм) - 0,3

С охлаждением



Стойкость
инструмента



Скорость
резания

Осуществили замену пластины из керамики
другой марки на пластину из КНБ Microbor

Пластины из кубического нитрида бора. Успешные примеры применения



Повышение эффективности токарной обработки
корзины сцепления на предприятии



Пластина:

DNGA150412S01015N-B035-MBR5025MC

Материал: С421 / HRC 34-35

Обработка:

Токарная / Наружная
Черновая / Получистовая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 111
Подача, F_r (мм/об.) – 0,13
Глубина резания, A_p (мм) – 2
Без охлаждения

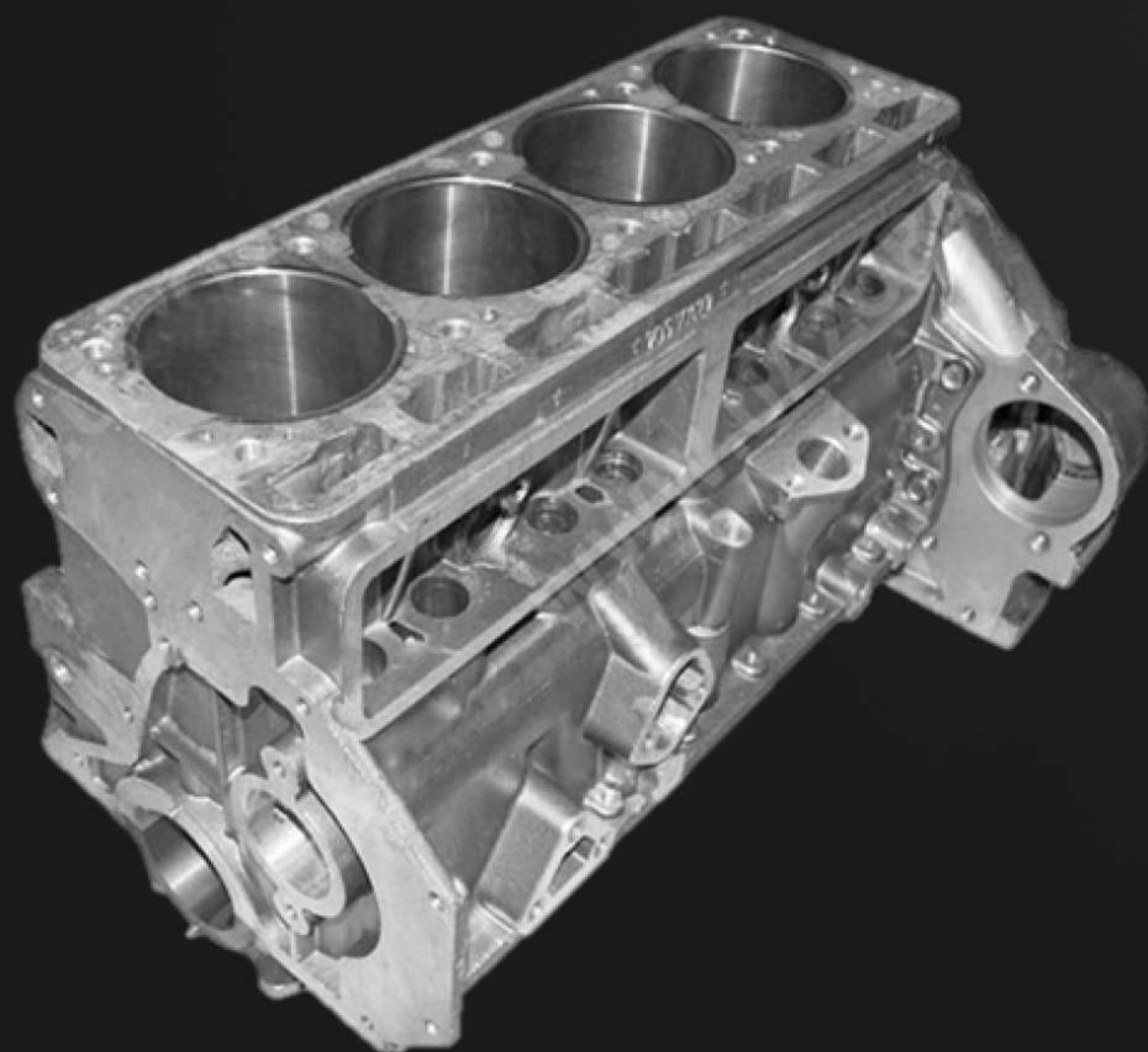
x16

Стойкость
инструмента

Осуществили замену пластины из твердого сплава
другой марки на пластину из КНБ Microbor

Пластины из керамики. Успешные примеры применения

Повышение эффективности фрезерной обработки
блоков цилиндров на предприятии



Пластина:

SNGN1204ZNT02020N-S000-M5020S

Материал: СЧ24 / 64 HSD

Обработка:

Фрезерная, Наружная, Черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин - 800
Подача на зуб, F_r (мм/об.) - 0,083
Глубина резания, A_p (мм) - 1-1,5
 $D = 125$ мм; $z = 12$
Без охлаждения

x4,6

Стойкость
инструмента

Пластины из керамики. Успешные примеры применения



Повышение эффективности фрезерной обработки коллектора выпускного на предприятии



Пластина:

SNGN120412T02020N-S000-M9530S

Материал: ВЧ50 / HB 153-245

Обработка: Фрезерная, Черновая

Режимы резания:

Скорость $V = 800$ м/мин

Подача на зуб $Fz = 0,12$ мм/зуб

Глубина $Ap = 3$ мм

$D = 100$ мм; $Z = 10$

Без охлаждения



Стойкость инструмента



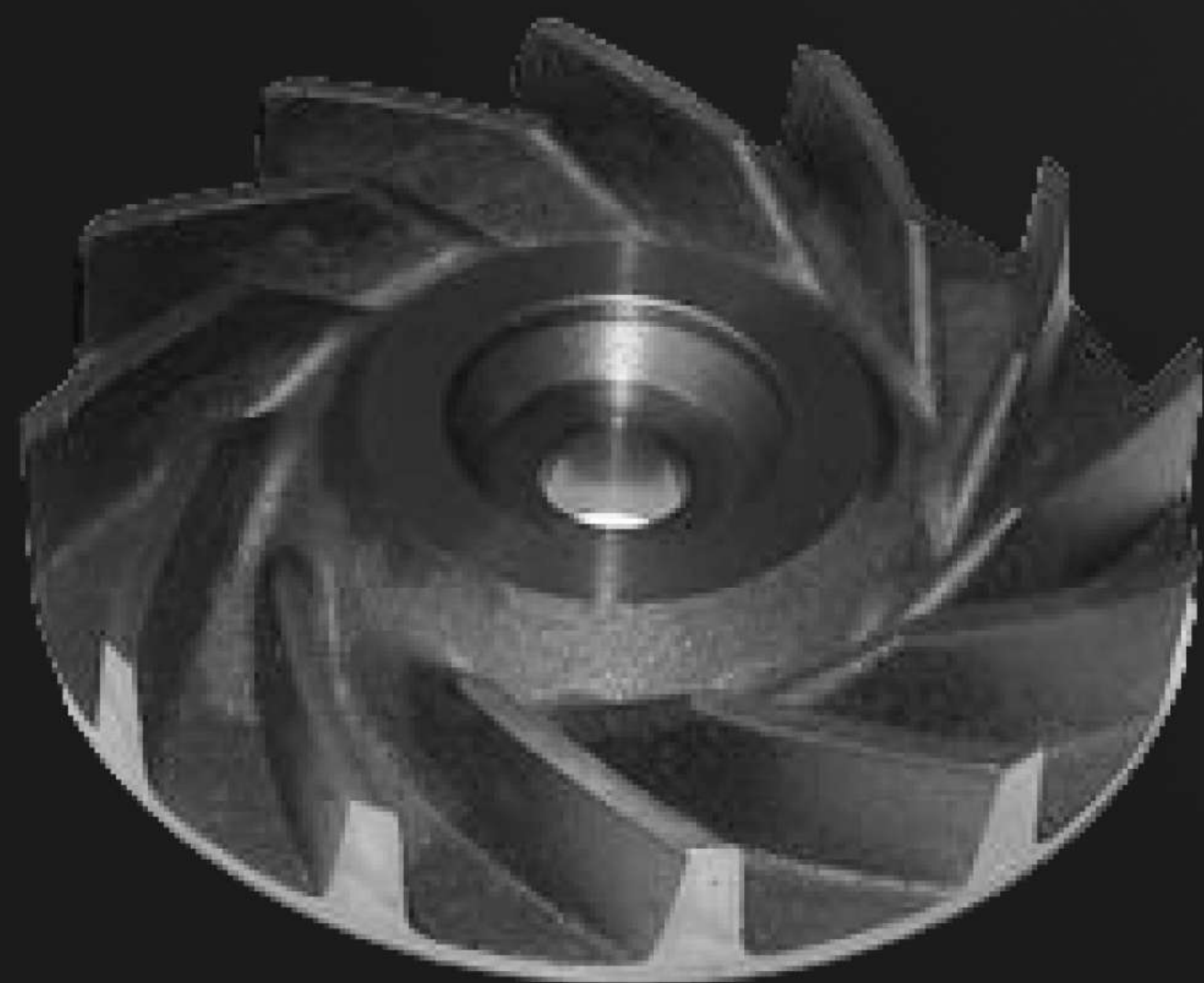
Скорость резания

Осуществили замену пластины из твердого сплава другой марки на пластину из керамики Microbor

Пластины из твердого сплава. Успешные примеры применения



Повышение эффективности токарной обработки **рабочего колеса** на предприятии



Пластина:

CCMT09T304-KH MK2011
CCMT09T304-GV MK2511

Материал: Нирезист / 130-180HV

Обработка: Токарная,
чистовая с ударом

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 534
Подача, F (мм/об.) – 0,1-0,16
Глубина резания, A_p (мм) – 0,6



Стойкость
инструмента 1



Стойкость
инструмента 2

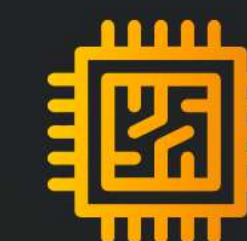
Наши преимущества



Специальные условия
для производителей и
поставщиков
оборудования



Возможность
изготовления
специального
инструмента



Возможность
разработки и отработки
управляющих программ
на нашем производстве



Наличие склада
в Москве

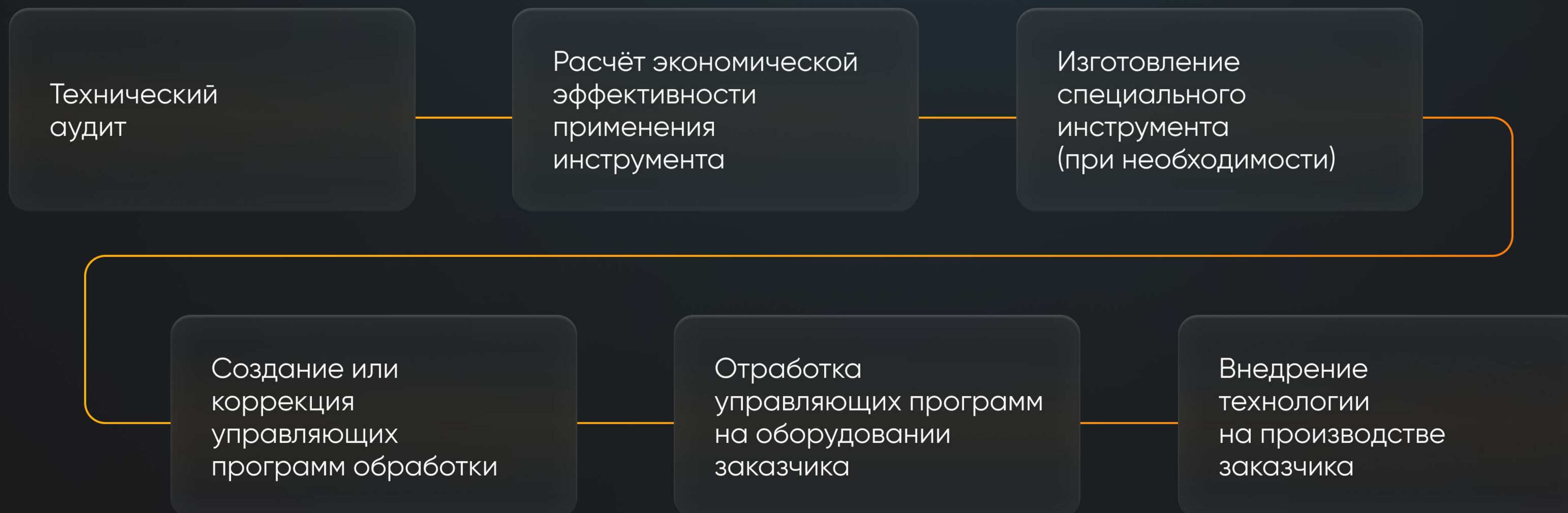


Составление
технологического
процесса обработки
детали



Внедрение технологии
на производстве
заказчика

Комплексный инжиниринг





ПОДБЕРЕМ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕШЕНИЯ ВАШЕЙ ЗАДАЧИ

КОНТАКТЫ

+7 495 984 35 75 • info@microbor.com • microbor.com

ОЭЗ «Технополис Москва»

109316, Москва, Волгоградский пр., д. 42, к. 5