



Металлургия. Обработка прокатных валков.
Эффективное использование инструмента **Microbor**

+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



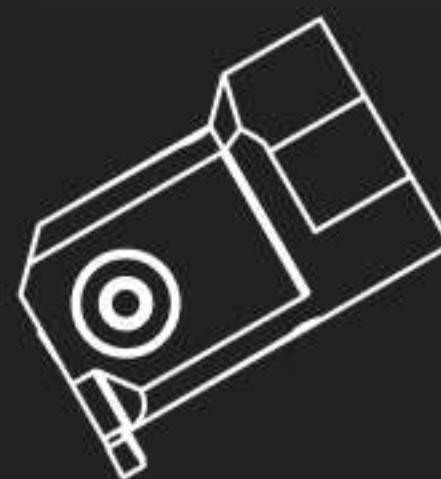
Осевой инструмент



Твердосплавный инструмент



Высокопроизводительные метчики



Канавочный и отрезной инструмент



Станочная оснастка



Сверла с быстросменными головками

Сертификаты соответствия

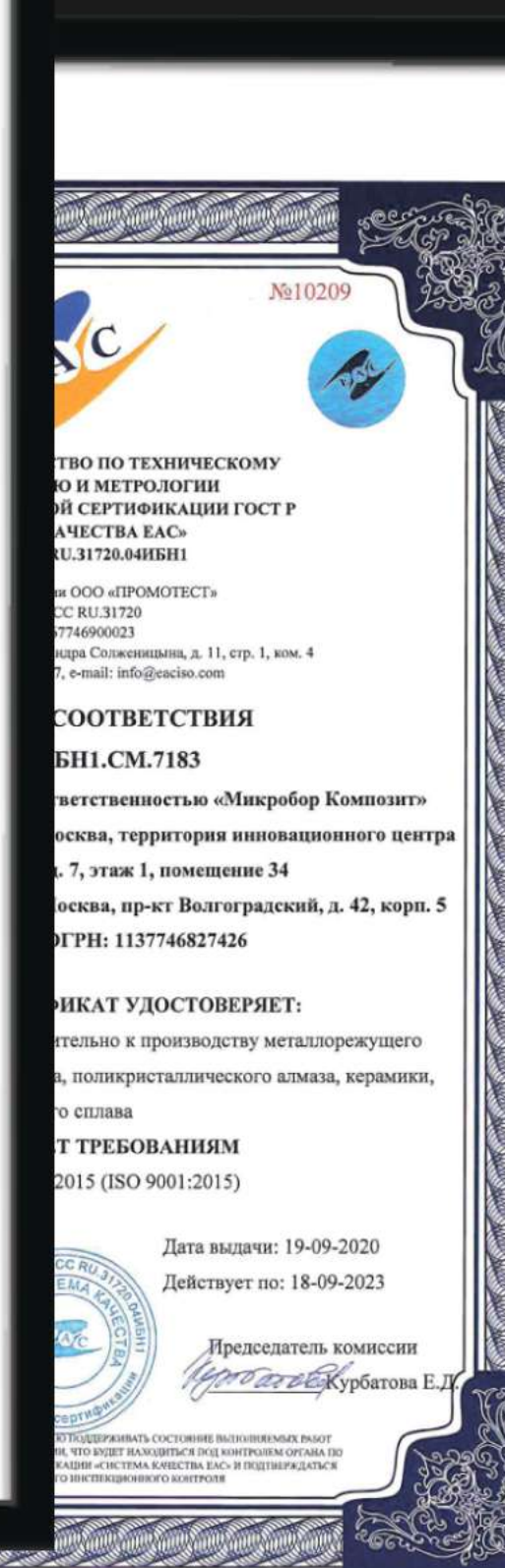


Наши достижения ежегодно подтверждаются свидетельствами, сертификатами, дипломами.

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».

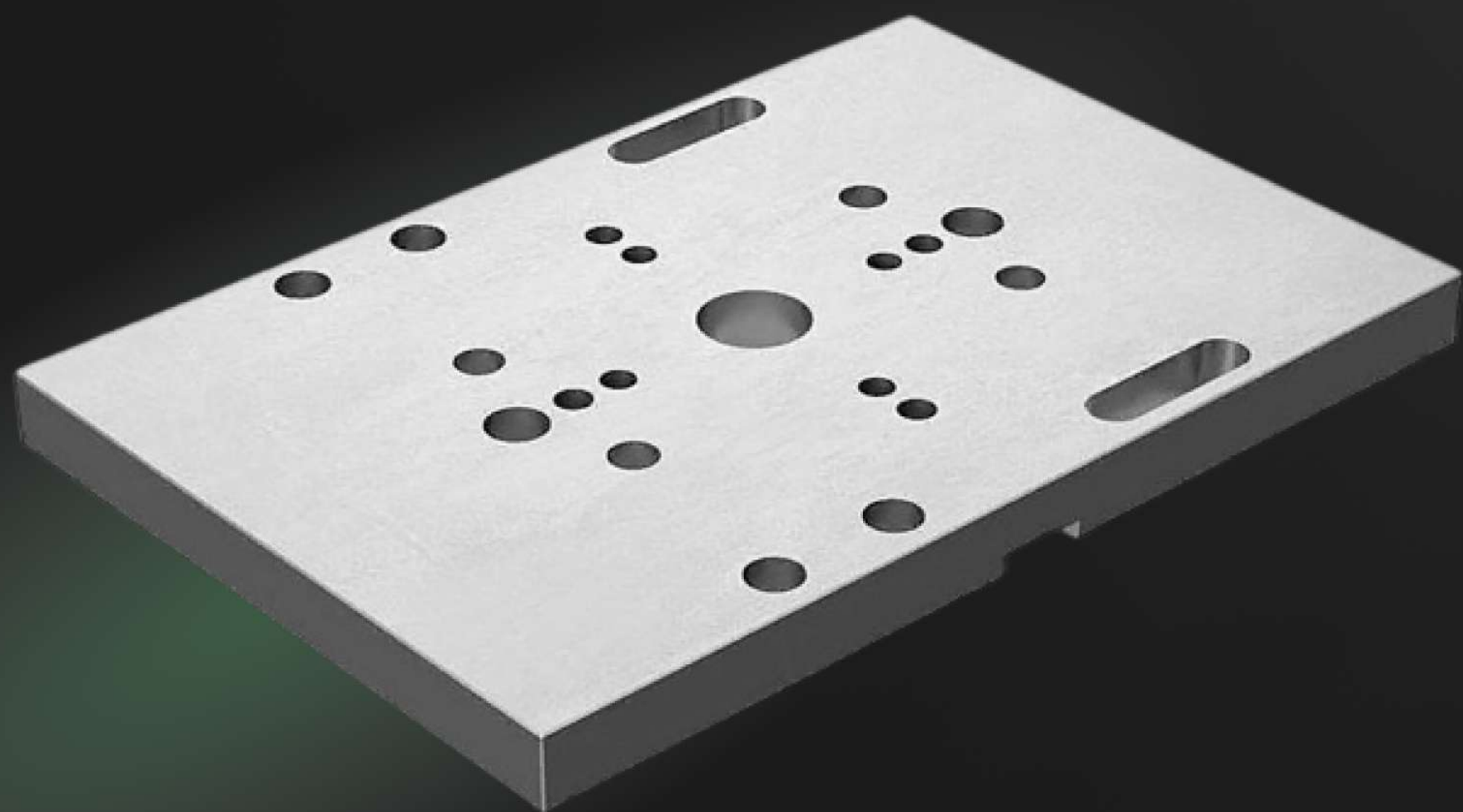
Согласно постановлению Правительства РФ от 3 декабря 2020 г, минимальный процент закупок российского производителя должен составлять не менее 50% в 2021 г., не менее 60% в 2022 г., не менее 70% в 2023 г.



Кубический нитрид бора. Успешные примеры применения



Повышение эффективности токарной обработки
подвижной плиты на металлургическом
предприятии



Пластина:

SNMN120416T05025N-S000-MBR7010M

Материал: 110Г13Л / HB 300

Обработка:

Фрезерная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 94

Подача, F (мм/об.) – 0,5,-0,3

Глубина резания, A_p (мм) – 3

Без охлаждения



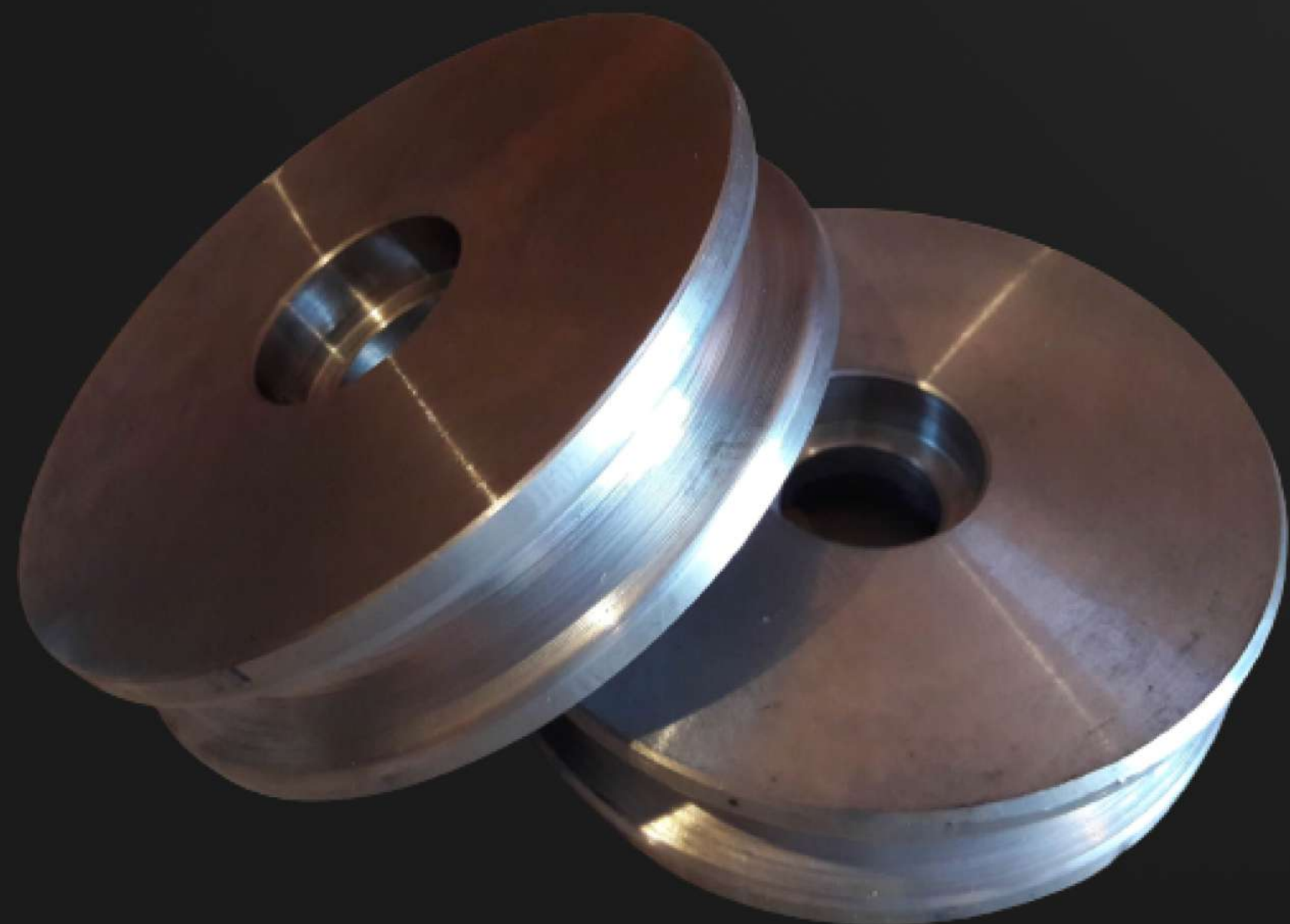
Производительность

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

Керамика.

Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки прокатного ролика на металлургическом предприятии



Пластина:

RCGX 090700T01020N-S000 M9010

Материал: 250X24B3ТЛ

Обработка:

Токарная, чистовая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 100

Подача, F (мм/об.) – 0,3

Глубина резания, A_p (мм) – 0,5

С охлаждением



Стойкость
пластин

Керамика.

Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки
прокатного ролика на металлургическом
предприятии



Пластина:

RCGX120700P10030N-S000-M9010

Материал:

TiC (карбид титана) / HRC 55-58

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 60

Подача, F (мм/об.) – 0,12

Глубина резания, A_p (мм) – 0,25

Фактическая стойкость – 10 шт

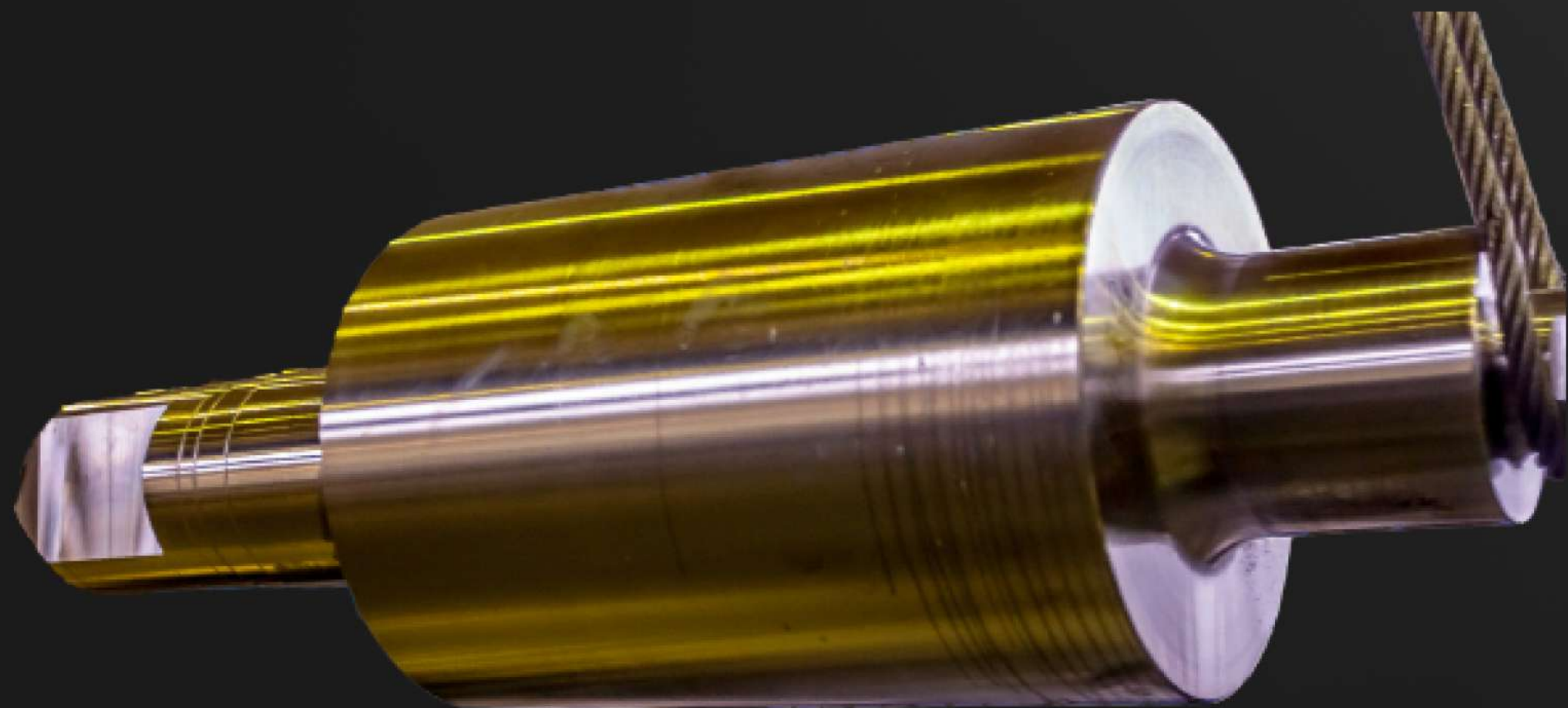
Без охлаждения

x5

Стойкость
инструмента

Пластины из керамики. Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки
прокатных валков на предприятии



 **microbor**

Пластина:

RCGX120700P15030N-S000-M7020S

Материал: СШХНМФ-47 / 54 HSD

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 87

Подача, F (мм/об.) – 0,5

Глубина резания, A_p (мм) – 4

$D = 649$ мм; $L = 1000$ мм

Количество подходов – 2,5

x8

Стойкость
инструмента

Пластины из керамики. Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки
прокатных валков на предприятии



Пластина:

RCGX 090700T01020N-S000 M9010

Материал: HSS / HRC 68

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

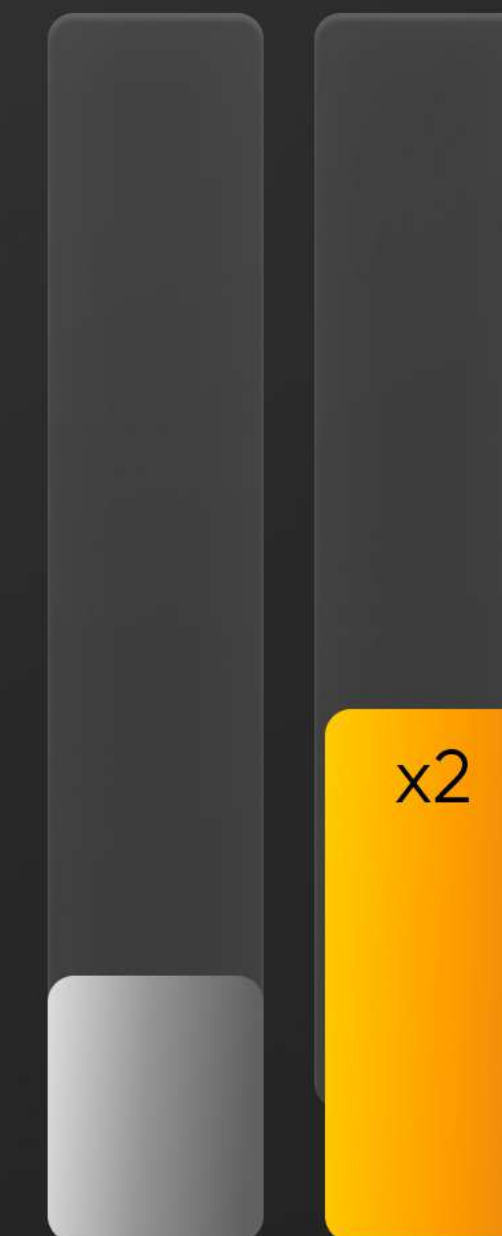
Скорость рез., V_c , м/мин – 89

Подача, F (мм/об.) – 0,6

Глубина резания, A_p (мм) – 0,3

Фактическая стойкость – 1

Без охлаждения



Стойкость
инструмента

Пластины из керамики. Успешные примеры применения



Повышение эффективности токарной обработки
прокатных валков на предприятии



Пластина:

RCGX 060600P07530N-S000 M1005

Материал: СШХНФМ Д-70 / HSD 64

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 85

Подача, F (мм/об.) – 0,5

Глубина резания, A_p (мм) – 0,7

Фактическая стойкость – 2+

Без охлаждения



Стойкость
инструмента

Пластины из керамики. Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки
прокатных валков на предприятии



Пластина:

RNMG 250700P20015N-S000-M1005

Материал: СШХНФМ-61 / HSD 54

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

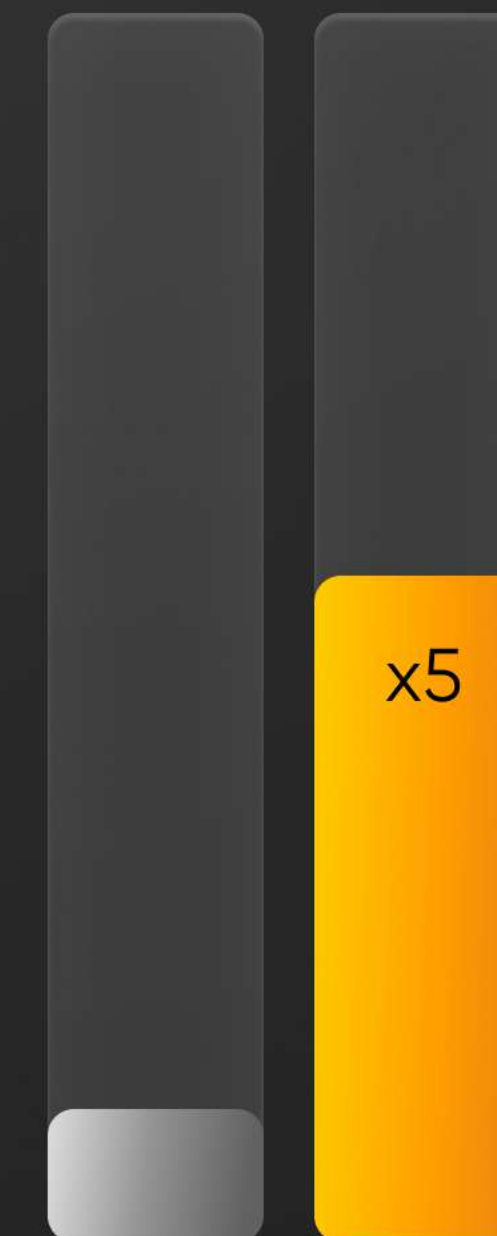
Скорость рез., V_c , м/мин – 71

Подача, F (мм/об.) – 0,6

Глубина резания, A_p (мм) – 3

Фактическая стойкость – 1,7

Без охлаждения



Стойкость
инструмента

Пластины из кубического нитрида бора. Успешные примеры применения



Повышение эффективности токарной обработки
прокатных валков на предприятии

Пластина:

RCGX090700T03025N-S000-MBR7010M

Материал: HSS / HRC 65-68

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 80-100

Подача, F (мм/об.) – 0,6

Глубина резания, A_p (мм) – 1

Фактическая стойкость – 3+

Без охлаждения



Стойкость
инструмента

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



Керамика.

Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки
прокатного вала на металлургическом
предприятии



Пластина:

RCGX120700P10030N-S000 M4030G

Материал:

СПХН-65/ 65HSD

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 40
Подача, F (мм/об.) – 0,3
Глубина резания, A_p (мм) – 2,5
Фактическая стойкость – 3 ч
Без охлаждения



Стойкость
инструмента
при повышении
режимов
резания

Пластины из керамики. Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки
прокатных валков на предприятии



Пластина:

RCGX 120700P15030N-S000-M7020S

Материал: СШХНФМ-47 / HSD 54

Обработка:

Токарная, чистовая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 87

Подача, F (мм/об.) – 0,5

Глубина резания, A_p (мм) – 1

Фактическая стойкость – 8

Без охлаждения

x8

Стойкость
инструмента

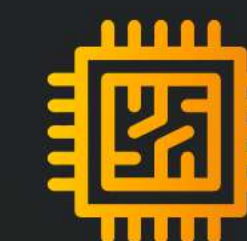
Наши преимущества



Специальные условия
для производителей и
поставщиков
оборудования



Возможность
изготовления
специального
инструмента



Возможность
разработки и отработки
управляющих программ
на нашем производстве



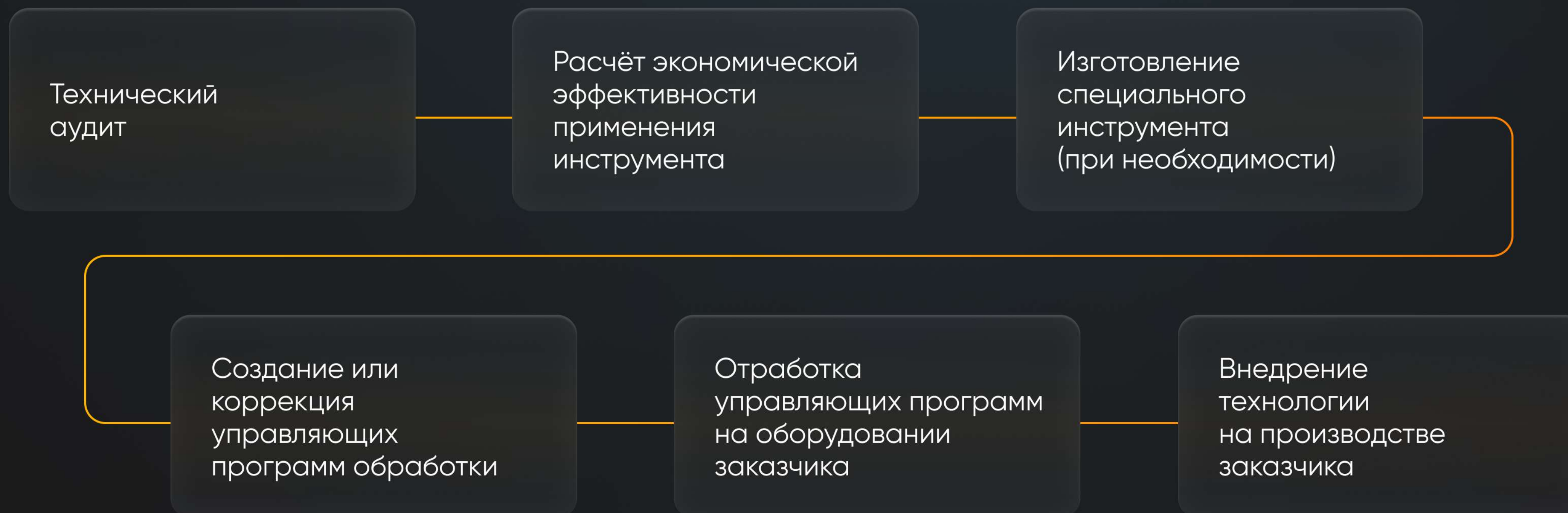
Наличие склада
в Москве



Составление
технологического
процесса обработки
детали



Внедрение технологии
на производстве
заказчика





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