



Эффективное использование инструмента
Microbor на предприятиях нефтегазовой
промышленности

+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



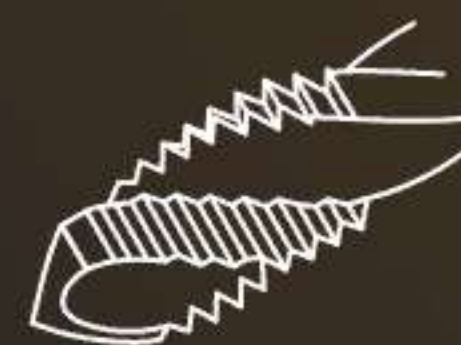
Резьбонарезной инструмент



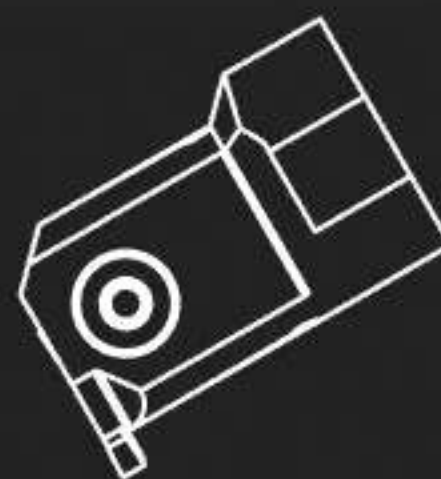
Осевой инструмент



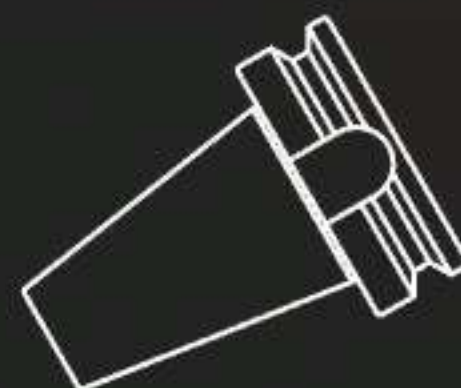
Твердосплавный инструмент



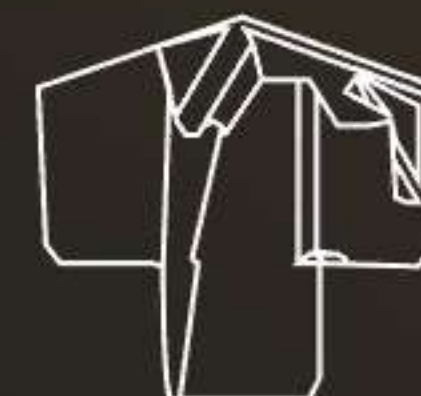
Высокопроизводительные метчики



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 твердого сплава. Успешные примеры применения



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



Пластина:

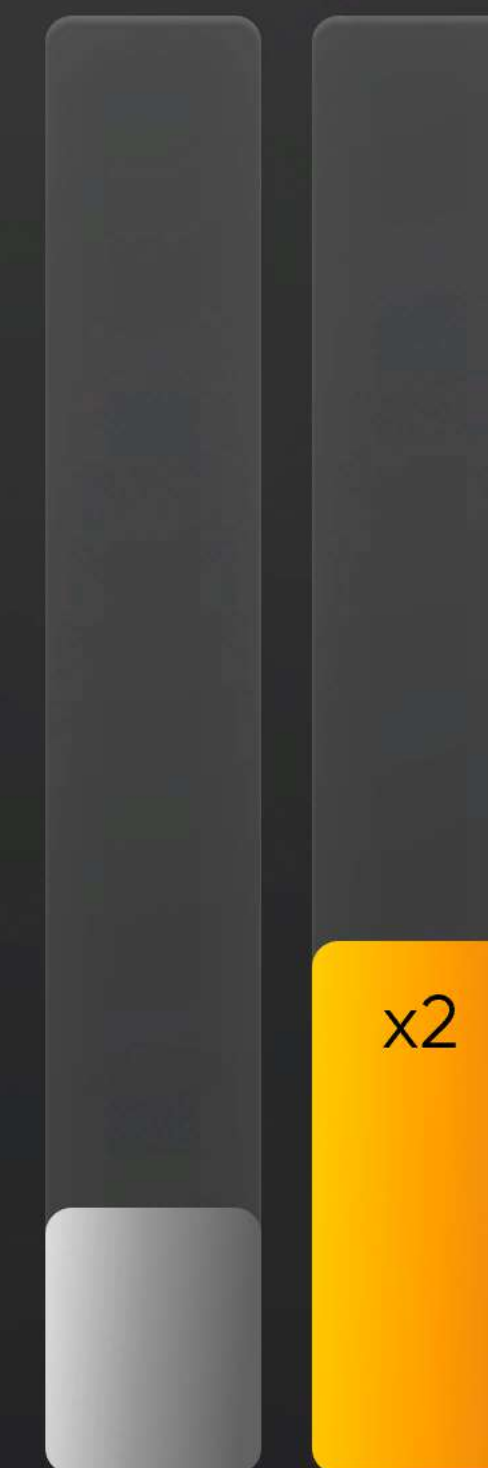
CCMT09T304-KH MK2011
CCMT09T304-GV MK2511

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

Пластины из кубического нитрида бора. Успешные примеры применения



Повышение производительности
токарной обработки **рабочего колеса**
на предприятии нефтегазовой
промышленности



Пластина:

CNGN120412T020N-S000-MBR7010M

Материал: ИЧХ28 / 46 HRC

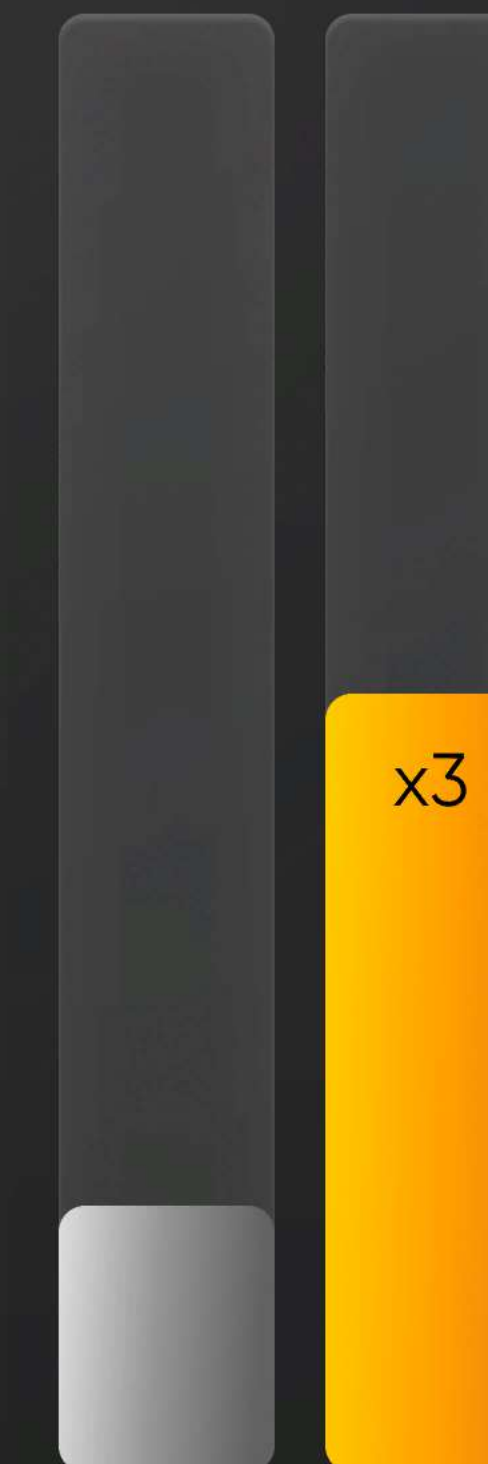
Обработка: Токарная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин – 56
Подача, F (мм/об.) – 0,2
Глубина резания, A_p (мм) – 1
Количество подходов – 1
Фактическая стойкость – 1
Без охлаждения



Стойкость
инструмента



Производительность

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

Пластины из кубического нитрида бора. Успешные примеры применения



Повышение эффективности токарной обработки
детали **ролик сортопрокатного стана** на
предприятии нефтегазовой промышленности

Пластина:

DNMG150608S02020-B035-MBR5025M

Материал: X12МФ / 50HRC

Обработка:

Токарная

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин - 150

Подача, F (мм/об.) - 0,1

Глубина резания на D (мм) - 0,52

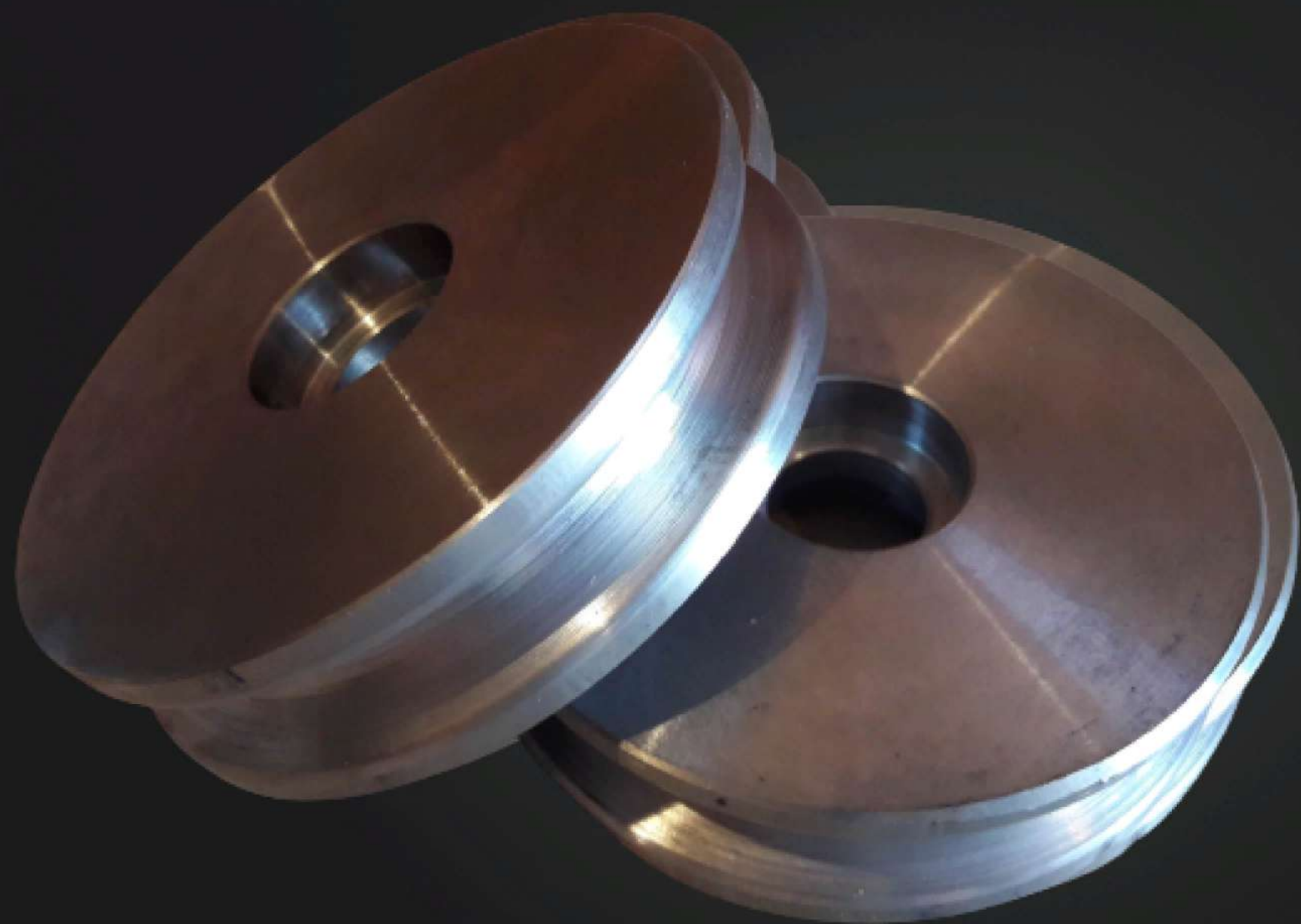
$D = 84$ мм; $L = 32$ мм

Время обработки, мин - 5



Стойкость
инструмента

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



Пластины из твердого сплава. Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки
штулки на предприятии нефтегазовой
промышленности



Пластина:

WNMG080408-PP MK6020

Материал: 10X17H13M2T

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин - 100

Подача, F (мм/об.) - 0,3

Глубина резания, A_p (мм) - 2,5

Количество подходов - 5

Обработано деталей на кромку - 1



Стойкость
инструмента

Пластины из твердого сплава. Успешные примеры применения

Повышение эффективности токарной обработки
корпуса на предприятии нефтегазовой
промышленности



Пластина:

CNMG120408-PP MK6020

Материал: 12X18H10T

Обработка:

Токарная, черновая

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин - 105

Подача, F (мм/об.) - 0,3

Глубина резания, A_p (мм) - 2,5

Количество подходов - 6

Обработано деталей на кромку - 3



Стойкость
инструмента

Пластины из кубического нитрида бора. Успешные примеры применения



Повышение эффективности токарной обработки
детали **шаровый палец** на предприятии
нефтегазовой промышленности



Пластина:

TNGA160408S01015N-C035-MBR5025MC

Материал: 40X / 56-62 HRC

Обработка:

Токарная, чистовая без удара

Режимы резания:

Скорость рез., V_c , м/мин - 170

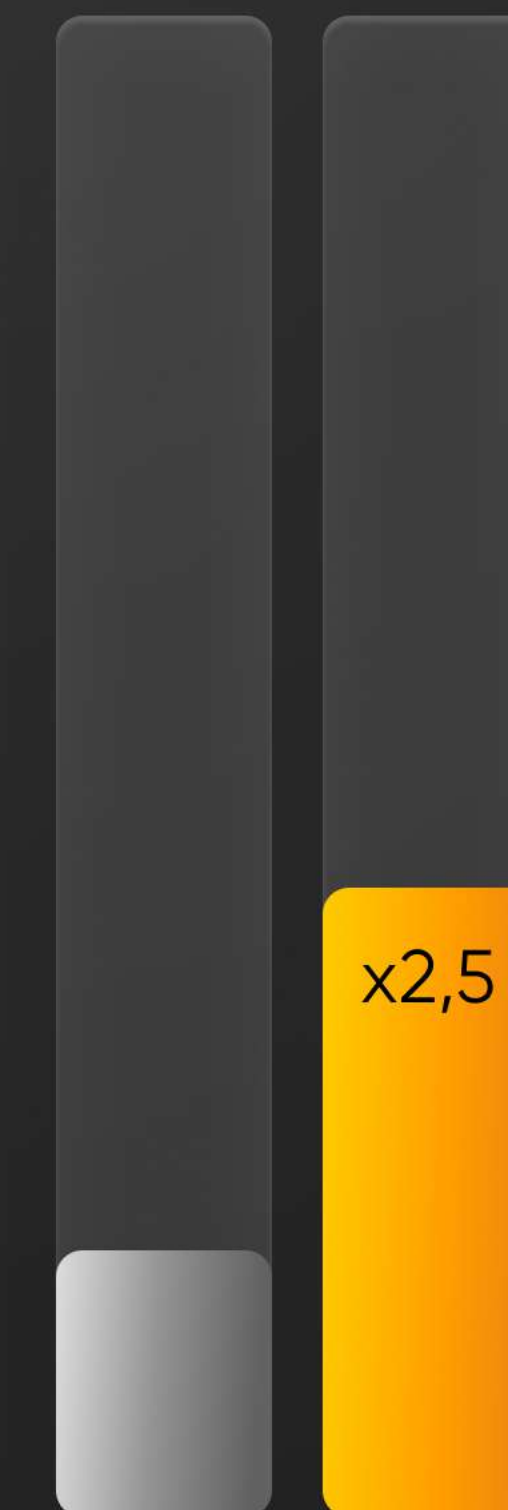
Подача, F (мм/об.) - 0,12

Глубина резания, A_p (мм) - 0,2

Количество подходов - 1

Обработано деталей на кромку - 163

С охлаждением



Стойкость
инструмента

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

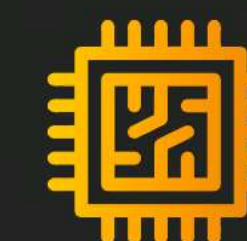
Наши преимущества



Специальные условия для производителей и поставщиков оборудования



Возможность изготовления специального инструмента



Возможность разработки и отработки управляющих программ на нашем производстве



Наличие склада в Москве

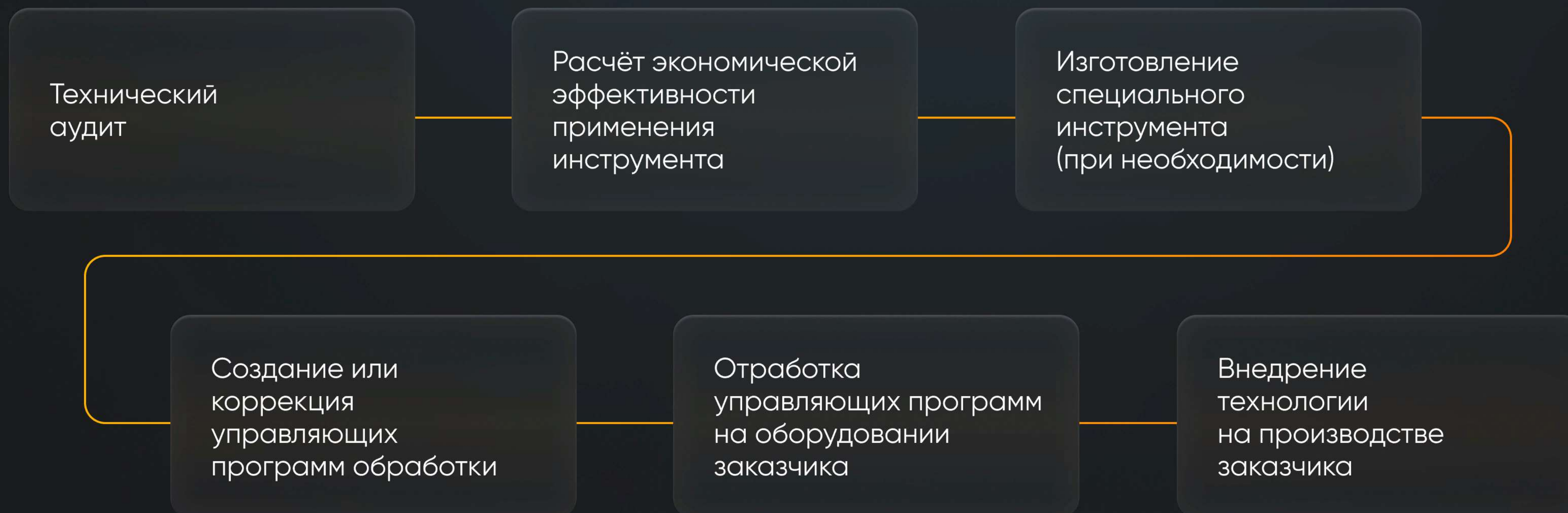


Составление технологического процесса обработки детали



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