



ВИРИАЛ®  
VIRIAL

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

194156, г. Санкт-Петербург, пр. Энгельса, д.27 литер Р, пом. 1-Н  
тел.: +7 (812)294-25-83, +7 (812) 702-13-06, факс +7 (812)702-10-24  
e-mail: [info@virial](mailto:info@virial) [www.virial.ru](http://www.virial.ru)

ООО "Вириал" - ведущий **российский** разработчик и производитель режущего инструмента из твердых сплавов и керамики.

Цикл производства компании включает все стадии порошковой металлургии, начиная с синтеза ключевых исходных компонентов и заканчивая спеканием и прецизионной механической обработкой.

## Твердосплавные шлифованные стержни - заготовки осевого режущего инструмента

**VHS11** - P05-P50, M10-M30, S05-S20, N10-N50, K10-K30 - универсальный сплав.

**VHS12** - H05-H10 - обработка закаленных сталей.

L, мм	D, мм	Ra, мкм
До 330	2-32 h6	0,1



## Твердосплавные пластины специального назначения

Производство специального инструмента для решения конкретных задач заказчика.

Варианты индивидуальных решений:

1. Обработка ж/д колесных пар, деталей телег и рельс

LNMX  
RPUX  
RNGX  
SNEX  
WCMX



**20**  
форм и  
типоразмеров



2. Обработка сварного шва и штрипсов на трубных заводах

SR/AR  
SDMX  
SDUW  
TPEW  
ZAMX



**20**  
форм и  
типоразмеров



## Твердосплавные фрезерные пластины общего назначения

PNEA, PNUM  
RDHX, RDET, RDEW  
SPEW, SDCW, SECT  
SNGX  
SEGN, SPGN, SNCN  
SEER, SPEN, SDEN  
ZDCW, ZPCW  
TPKN

40  
форм и  
типоразмеров



VHS1112, VHS1012 - M10-M30, S05-S20 - обработка нержавеющей, жаропрочных и титановых сталей и сплавов.

VH5912 - P05-P50 - обработка конструкционных, углеродистых и легированных сталей.

VH1012 - K10-K30 - обработка чугунов.

## Твердосплавные токарные пластины общего назначения

CNMG  
SNMG  
DNMG  
VNMG  
WNMG  
TNMG  
VBMT  
VCMT  
CCMT  
DCMT  
TCMT

70  
форм и  
типоразмеров



VHS1013 - M10-M30 (S05-S20) - обработка нержавеющей сталей (титановых сплавов).

VHS1112 - S05-S20 (M10-M30) - обработка жаропрочных сталей (нержавеющих и титановых сталей и сплавов).

VHS1312 - S10 - обработка титановых сплавов.

## Осевой инструмент

Фрезы концевые различных исполнений диаметром от 3 до 20 мм.  
Стандартные сверла без внутреннего подвода СОЖ диаметром от 3 до 20 мм.  
Дисковые твердосплавные фрезы и заготовки для них наружным диаметром от 20 до 100 мм, толщиной от 0,8 до 5,0 мм.



### Пластины с впаивным углом

Форма			
ISO	CNMA 1204XX	SNMA 1204XX	DNMA 1504XX
Форма			
ISO	DCGW 11T3XX	CCGW 09T3XX	TCGW 0902XX TCGW 1102XX

**XX** в обозначении пластины - радиус при вершине  
Возможно изготовление с любым значением радиуса

### Пластины из кубического нитрида бора и керамических материалов

Форма	Обозначение по ISO		Размеры, мм
	RNMN RCMN RPMN	RNNN RCNN RPNN	Диаметр вписанной окружности: для КНБ: 5,56-12,7 для керамики: 12,7-19,05 Толщина: для КНБ: 3,18-6,35 для керамики: 4,76-6,35
	CNMN CCMN CPMN	CNNN CCNN CPNN	Диаметр вписанной окружности: для КНБ: 5,56-12,7 для керамики: 12,7-15,875 Толщина: для КНБ: 3,18-4,76 для керамики: 4,76-6,35 Радиус при вершине: 0,2-1,2
	SNMN SCMN SPMN	SNNN SCNN SPNN	Диаметр вписанной окружности: для КНБ: 5,56-12,7 для керамики: 12,7-15,875 Толщина: для КНБ: 3,18-4,76 для керамики: 4,76-6,35 Радиус при вершине: 0,2-1,2
	TNMN TCMN TPMN	TNNN TCNN TPNN	Диаметр вписанной окружности: для КНБ: 5,56-12,7 для керамики: 12,7-15,875 Толщина: для КНБ: 3,18-4,76 для керамики: 3,18-4,76 Радиус при вершине: 0,2-1,2

**Марка КНБ:** VB07 - H05-H10, K10-K30 - обработка закаленных сталей и чугунов.

#### Марки керамических материалов:

VCS20 - K10-K30 - фрезерная обработка чугунов

VCS35 - K10-K30, H05-H10 - обработка чугунов и закаленных сталей

VCS25 - S05-S20 - токарная и фрезерная обработка жаропрочных сталей

VCS45 - H05- H10 - обработка закаленных сталей

VCS30 - H05-H10 (S05 - S20) - обработка закаленных сталей (жаропрочных сталей)