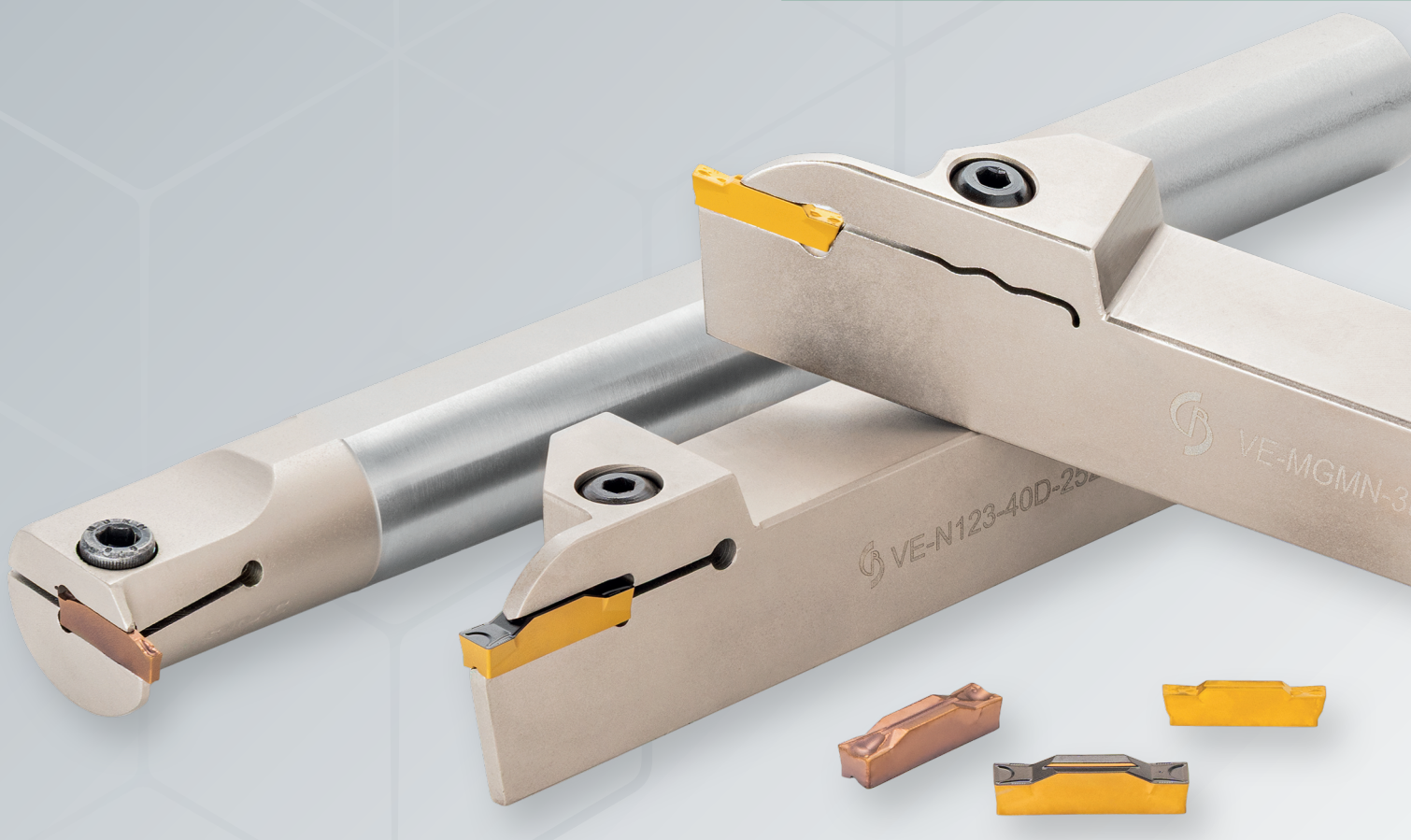
ВИРИАЛ®
VIRIAL

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
e-mail: info@virial.ru 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





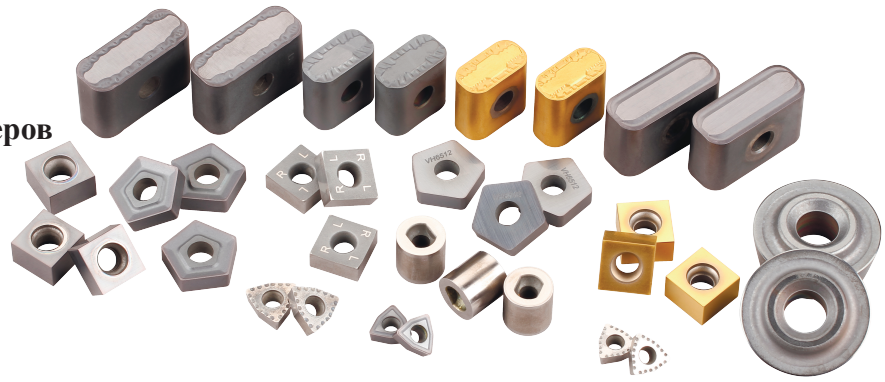
Твердосплавные пластины специального назначения

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

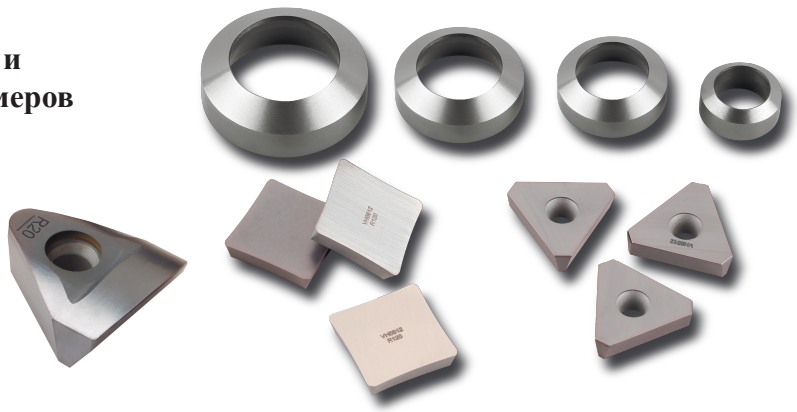
20 форм и типоразмеров



2. Обработка сварного шва и штрипсов на трубных заводах.

SR/AR
SDMX
SDUW
TPEW
ZAMX

20 форм и типоразмеров

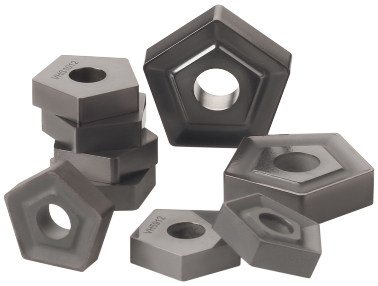


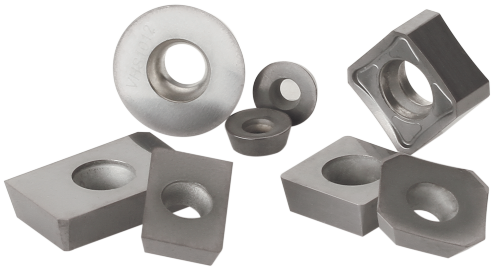
info@virial.ru
www.virial.ru

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 нержавеющих, 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







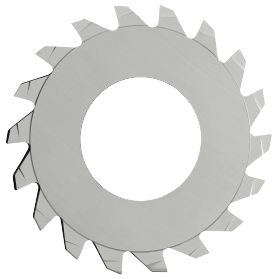
VHS1013 - M10-M30 (S05-S20) - обработка нержавеющих сталей (титановых сплавов).
VHS1112 - S05-S20 (M10-M30) - обработка жаропрочных сталей (нержавеющих и титановых сталей и сплавов).
VHS1312 - S10 - обработка титановых сплавов.

info@virial.ru
www.virial.ru

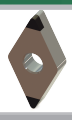
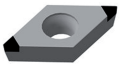
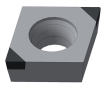
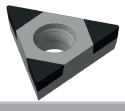
Осевой инструмент

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.



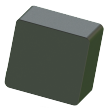
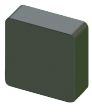


Пластины с впаяным углом

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	TNMN TCMN TPMN	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

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

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

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

VCS45 - H05- H10 - обработка закаленных сталей