

Продолжение табл. 25

Марка		Область применения	Преимущества и недостатки	
связки	алмаза			
МО13	АСР, АСРМ, АСВ, АСВМ, АСРС	Многопроходная и глубинная заточка твердосплавной части инструмента с касанием по стальной державке с охлаждением; шлифование неперетачиваемых пластин	Для снятия больших припусков; обдирочное шлифование с применением охлаждения и в режиме электроалмазного шлифования	
МО13Э	АСР, АСРМ, АСВ, АСВМ	Электрохимическая заточка твердосплавного режущего инструмента совместно со стальной державкой		
МО16	АСК	Круглое наружное предварительное шлифование инструмента из труднообрабатываемых марок быстрорежущих сталей с охлаждением		
МО20	АСРС	Шлифование боковых поверхностей и радиусов многогранных неперетачиваемых пластин		
МВ1	АСР, АСРМ, АСВ, АСВМ, АСРМА	Многопроходная и глубинная заточка твердосплавного инструмента совместно со стальной державкой с охлаждением и в режиме электроалмазного шлифования		
ТМ2	АСВ	Шлифование твердого сплава охлаждением на предварительных операциях, глубинное шлифование с охлаждением		
МП1	АСВ, АСВМА	Заточка твердосплавного инструмента совместно со стальной державкой (1 : 1) с охлаждением; глубинное шлифование с охлаждением; заточка и шлифование твердосплавного инструмента в электрохимическом режиме		
М	АСВ, АСК, А	Отрезка, прорезка пазов в твердом сплаве и других труднообрабатываемых материалах		Высокая износостойкость
Э1 (гальваническая)	АСР, АСВ, АСК, А	Профильное шлифование твердых сплавов и других труднообрабатываемых материалов		