



ЭЛЬФМЕК

Будь точнее



Подобрать

Протяжные ножи для нанесения концентраторов (надрезов) на ударные образцы Шарпи и Менаже для протяжных станков CSL, Метростест, TE, TimeGroup и других китайских производителей



Мы предлагаем широкий ассортимент протяжек, благодаря которым вы получите **ровные и качественные надрезы на образцах** для ударных испытаний. Стандартные протяжные ножи изготовлены из материалов твердостью 64-72 HRC и отличаются высокой износостойкостью. При больших объемах образцов и для образцов из более твердых материалов рекомендуются ножи с упрочняющим покрытием, который обеспечивает долговечность и финансовую экономию в долгосрочной перспективе. Ножи предназначены для нанесения надрезов (концентраторов) V-типа и U-типа на металлические образцы для испытаний на маятниковых копрах для металлов в соответствии с ГОСТ 9454-78 и **новым ГОСТ 9454-2025** «Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах». Протяжки подойдут для станков CSL, TE. Отдельная линейка протяжных ножей создана для станков RJW Ltd's BLACKS CHARPY.

МЫ ГОРДИМСЯ КАЧЕСТВОМ НАШИХ ПРОТЯЖНЫХ НОЖЕЙ! БОЛЬШОЙ ВЫБОР МОДЕЛЕЙ В НАЛИЧИИ В МОСКВЕ!

- > Предлагаем **бесплатно** опробовать наши протяжные ножи на вашем станке!
- > Если вам требуются иные протяжные ножи, можете отправить нам свои старые использованные ножи, мы **изготовим аналогичные изделия** в кратчайшие сроки!
- > Максимальная твердость образцов по Бринеллю (HB): 373
- > Вид концентраторов: V2, U2, U3, U5
- > Марки стали: M2, M35, M42, S390, T15 и др.
- > Конструкция ножа: цельный, сборный, сварной
- > С упрочняющим покрытием и без
- > Есть модели, подходящие для вязких сталей (в т.ч. Гадфилда)

Твердость образцов по Бринеллю (HB)

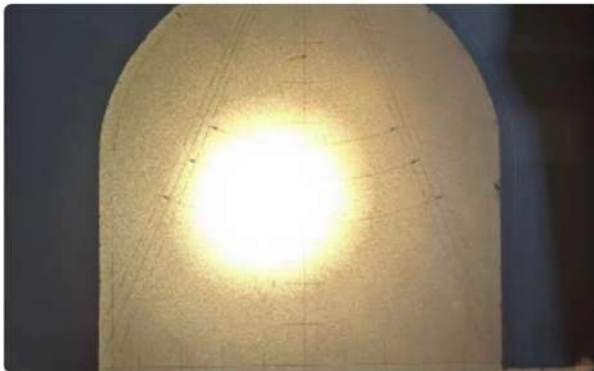
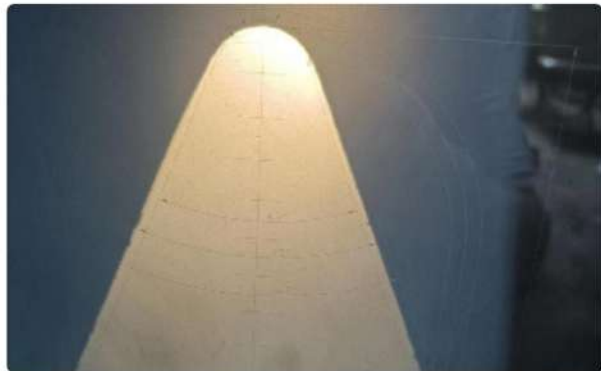
до 235
до 248**
229-269**
268-323**

Рекомендуемая марка стали протяжки

M2
M35
M42
S390

* В таблице указана рекомендуемая твердость, при использовании протяжек для образцов с твердостью выше рекомендованных диапазонов, срок службы протяжек снижается.

** Нанесение упрочняющего покрытия на нож позволяет использовать его для более твердых образцов. Например, для ножей из стали M35 с упрочняющим покрытием рекомендуемый диапазон твердости образцов увеличен до 255 HB. Для ножей из стали M42 с упрочняющим покрытием рекомендуемый диапазон твердости образцов увеличен до 283 HB. Для ножей из стали S390 с упрочняющим покрытием рекомендуемый диапазон твердости образцов увеличен до 373 HB.



Как выбрать
протяжной нож?

Пример: проверка на проекторе CST-50 концентраторов, нанесенных протяжками CSL-M42-V2-H-S и CSL-M42-U2-H-S на станке CSL-Y, на образцах из нержавеющей стали

ООО «Эльфмек»

 elfmec.ru



liangong_elfmec



+7 (423) 200-90-93

+7 (495) 142-20-93

info@elfmec.ru

Ножи для протяжных станков CSL, Метростест, TE, TimeGroup

Артикул	Твердость материала изготовления	Рекомендованная твердость образцов по Бринеллю HB	Упрочняющее покрытие	Конструкция	Подходит для вязких сталей (нержавеющей стали и т.д.)	Материал изготовления
Тип надреза U2						
U2	64-68 HRC			сборная		аналог P18
CBN-U2	64-68 HRC		есть	сборная		аналог P18
CSL-M2-U2	60-65 HRC	до 235		сборная		M2 (W6Mo5Cr4V2)
CSL-M2-U2-Mono	60-65 HRC	до 235		цельная		M2 (W6Mo5Cr4V2)
CSL-M35-U2	63-65 HRC	до 248		сборная		M35 (W6Mo5Cr4V2Co5)
CSL-M35-U2-H	63-65 HRC	до 255	есть	сборная		M35 (W6Mo5Cr4V2Co5)
CSL-M35-U2-Mono	63-65 HRC	до 248		цельная		M35 (W6Mo5Cr4V2Co5)
CSL-M35-U2-H-Mono	63-65 HRC	до 255	есть	цельная		M35 (W6Mo5Cr4V2Co5)
CSL-M42-U2	64-68 HRC	229-269		сварная		M42 (W2Mo9Cr4VCo8)
CSL-M42-U2-H	64-68 HRC	229-283	есть	сварная		M42 (W2Mo9Cr4VCo8)
CSL-M42-U2-Mono	64-68 HRC	229-269		цельная		M42 (W2Mo9Cr4VCo8)
CSL-M42-U2-H-Mono	64-68 HRC	229-283	есть	цельная		M42 (W2Mo9Cr4VCo8)
CSL-M42-U2-S	64-68 HRC	229-269		сварная	да	M42 (W2Mo9Cr4VCo8)
CSL-M42-U2-H-S	64-68 HRC	229-283	есть	сварная	да	M42 (W2Mo9Cr4VCo8)
CSL-M42-U2-Mono-S	64-68 HRC	229-269		цельная	да	M42 (W2Mo9Cr4VCo8)
CSL-M42-U2-H-Mono-S	64-68 HRC	229-283	есть	цельная	да	M42 (W2Mo9Cr4VCo8)
CSL-T15-U2	66-70 HRC	268-323		сварная		T15 (P12Ф5K5)
CSL-T15-U2-H	66-70 HRC	268-373	есть	сварная		T15 (P12Ф5K5)
CSL-T15-U2-Mono	66-70 HRC	268-323		цельная		T15 (P12Ф5K5)
CSL-T15-U2-H-Mono	66-70 HRC	268-373	есть	цельная		T15 (P12Ф5K5)
CSL-T15-U2-S	66-70 HRC	268-323		сварная	да	T15 (P12Ф5K5)
CSL-T15-U2-H-S	66-70 HRC	268-373	есть	сварная	да	T15 (P12Ф5K5)
CSL-T15-U2-Mono-S	66-70 HRC	268-323		цельная	да	T15 (P12Ф5K5)
CSL-T15-U2-H-Mono-S	66-70 HRC	268-373	есть	цельная	да	T15 (P12Ф5K5)
CSL-S390-U2	66-72 HRC	268-323		сварная		Bohler S390 Microclean
CSL-S390-U2-H	66-72 HRC	268-373	есть	сварная		Bohler S390 Microclean
CSL-S390-U2-Mono	66-72 HRC	268-323		цельная		Bohler S390 Microclean
CSL-S390-U2-H-Mono	66-72 HRC	268-373	есть	цельная		Bohler S390 Microclean
CSL-S390-U2-S	66-72 HRC	268-323		сварная	да	Bohler S390 Microclean
CSL-S390-U2-H-S	66-72 HRC	268-373	есть	сварная	да	Bohler S390 Microclean
CSL-S390-U2-Mono-S	66-72 HRC	268-323		цельная	да	Bohler S390 Microclean
CSL-S390-U2-H-Mono-S	66-72 HRC	268-373	есть	цельная	да	Bohler S390 Microclean
Тип надреза U3						
U3	64-68 HRC			сборная		аналог P18
CBN-U3	64-68 HRC		есть	сборная		аналог P18
Тип надреза U5						
U5	64-68 HRC			сборная		аналог P18
CBN-U5	64-68 HRC		есть	сборная		аналог P18

Примечание: для надреза V2 маркировка аналогичная, за исключением типа надреза, например, нож CSL-M2-U2 для надреза U2, CSL-M2-V2 для надреза V2