

марка	покрытие	покрытие и применение	Класс ANSI	Класс ISO
КС9140	<p>TiN Al₂O₃ MT-TiCN TiN</p>	<p>состав: недавно разработанная марка вязкого твердого сплава с усовершенствованным многослойным TiN-MT-TiCN-Al₂O₃-TiN покрытием.</p> <p>применение: Для черновой обработки на тяжелых режимах легированных сталей, когда решающее значение имеет прочность кромок режущих пластин. Специально разработанное покрытие обеспечивает превосходное межслоевое сцепление и продолжительный срок службы инструмента.</p>	C5-C6	P30-P40
КС9315	<p>TiN Al₂O₃ MT-TiCN</p>	<p>состав: многослойное CVD покрытие с очень толстыми слоями MT-TiCN и Al₂O₃, нанесенное на основу, разработанную специально для резания литейных чугунов и чугунов с шаровидным графитом.</p> <p>применение: Марка КС9315 обеспечивает высокую производительность и более продолжительный срок службы инструмента при высокоскоростной механической обработке литейных чугунов и чугунов с шаровидным графитом. Толстый слой MTCVD TiCN покрытия обеспечивает огромное преимущество в продолжительности срока службы инструмента, особенно при резании обладающих большим пределом прочности при растяжении литейных чугунов и чугунов с шаровидным графитом, когда решающее значение имеют постоянство размеров детали и продолжительность срока службы инструмента. Используется для случаев часто или редко прерываемого резания.</p>	C3-C4	P5-P10 K10-K20

ВОССТАНОВЛЕНИЕ КОЛЕСНОЙ ПАРЫ

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ОСЕЙ И КОЛЕС

ИЗГОТОВЛЕНИЕ НОВЫХ КОЛЕС

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПУТЕВЫХ РЕЛЬСОВ / РЕЛЬСОВ СТРЕЛОК

СВЕРЛЕНИЕ ПУТЕВЫХ РЕЛЬСОВ / РЕЛЬСОВ СТРЕЛОК

Рекомендации по скорости

сталь

марка	скорость - sfm (м/мин)								начальные условия \diamond	
	30 (100)	60 (200)	90 (295)	120 (395)	150 (490)	180 (590)	210 (690)	240 (785)	sfm	m/min
КС9105									160	525
КС9110									140	450
КС9315									140	450
КС9125									70	230
КС9140									50	165
КС9110RR									50	165
КС5115RR									50	165
КС9125RR									50	165
КС5125RR									50	165
К68									40	130
К40									40	130