

Таблица режущих материалов

Тип	Марка сплава	Покрывтие	Состав и назначение	Область применения															
				Стандартное обозначение	Износостойкость														Прочность
					01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
Твердые сплавы с покрытием, нанесенным PVD методом	KC7425		Ультрамелкозернистый сплав с усовершенствованным многослойным покрытием PVD	P															
		HC-P25	<ul style="list-style-type: none"> Одновременно гладкое и твердое покрытие обеспечивает сплаву великолепную износостойкость и беспрепятственный сход стружки. Рекомендуется для сверления глубоких отверстий в низкоуглеродистых, углеродистых сталях, легированных сталях и сером чугуне. 	M															
				K															
				N															
				S															
				H															
					01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
Твердые сплавы с покрытием, нанесенным CVD методом	KC7542		Высокопрочный твердый сплав с PVD нано-покрытием TiAlN-TiN	P															
		HC-P20	<ul style="list-style-type: none"> Оптимизированный сплав для резьбонарезания. Превосходная производительность при нарезании резьбы в углеродистых и легированных сталях твердостью до 32 HRC, а также в чугуне с шаровидным графитом и сером чугуне. Высокая стойкость к выкрашиванию кромок. Скорость нарезания резьбы в четыре раза выше по сравнению с метчиками из HSS. 	M															
				K															
				N															
				S															
				H															
					01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
Твердые сплавы с покрытием, нанесенным CVD методом	KC7815		Твердый сплав с многослойным покрытием MT-CVD TiCN-Al ₂ O ₃ :	P															
		HC-P15	<ul style="list-style-type: none"> Предназначен для обработки сверлами со сменными пластинами легированных сталей и некоторых марок чугуна. Великолепная производительность при сверлении черных металлов на повышенных скоростях. Гарантированное повышение стойкости инструмента на 100% по сравнению со сплавами конкурентов. Сплав KC7815 рекомендуется для внешних пластин, а сплав KC7140 для внутренних пластин сверл Drill Fix. В сочетании с геометрией GD со шлифованной отрицательной фаской обеспечивает высокую прочность. 	M															
				K															
				N															
				S															
				H															
					01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
Твердые сплавы с покрытием, нанесенным CVD методом	KC7820		Твердый сплав с многослойным покрытием TiN-TiCN-TiN, нанесенным MT-CVD методом	P															
		HC-P20	<ul style="list-style-type: none"> Рекомендуется для обработки низкоуглеродистой стали. Превосходная производительность при сверлении низкоуглеродистых сталей и чугуна на повышенных скоростях. Из сплава изготавливают пластины типа DFR с геометрией MD для обеспечения улучшенного стружкодробления. Сплав KC7820 рекомендуется для внешних пластин, а сплав KC7140 для внутренних пластин сверл Drill Fix. 	M															
				K															
				N															
				S															
				H															
					01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
Твердые сплавы с покрытием, нанесенным CVD методом	KC7915		Мелкозернистый твердый сплав с усовершенствованным покрытием MT-CVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiAlN	P															
		HC-P15	<ul style="list-style-type: none"> Верхний слой оксида алюминия обеспечивает превосходную износо- и теплостойкость при сверлении на повышенных скоростях. Оптимизированный сплав для сверления сталей и чугунов. 	M															
				K															
				N															
				S															
				H															
					01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
Твердые сплавы с покрытием, нанесенным CVD методом	KC7935		Твердый сплав с покрытием CVD-TiCN-Al ₂ O ₃ , нанесенным на основу высокой прочности	P															
		HC-P35	<ul style="list-style-type: none"> Для нормальных и стабильных условий обработки. Высокие режимы резания. Сплав рекомендуется для обработки сталей и чугунов. Возможно применение без СОЖ. 	M															
				K															
				N															
				S															
				H															
					01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
Твердые сплавы с покрытием, нанесенным CVD методом	KC9110		Твердый сплав с покрытием MT-CVD-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN и с обогащенной кобальтом периферией	P															
		HC-P10	<ul style="list-style-type: none"> Обогащенная кобальтом граничная область обеспечивает высокую износостойкость сплава при обработке стали. Великолепная сопротивляемость пластической деформации. Высокопроизводительный сплав благодаря возможности работать на высоких скоростях резания. Сплав оптимизирован для обработки без использования СОЖ. 	M															
				K															
				N															
				S															
				H															
					01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50				