



Покрyтия обеспечивают возможность выполнения высокоскоростной чистовой и тяжелой черновой обработки.

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

износостойкость ← → прочность

Сплав

Покрyтие	Описание марки твердого сплава	05	10	15	20	25	30	35	40	45	
KC530M	Высококласcный твердый сплав с покрyтием из TiAlN, нанесенным методом PVD, обеспечивает повышенную стойкость инструмента при умеренных подачах и высоких скоростях резания. Предназначен для фрезерования всех типов стали, включая стали для пресс-форм и штампов. Рекомендуется обработка без СОЖ.	P									
		M									
KC537M	Универсальный прочный твердый сплав с покрyтием из TiAlN, нанесенным методом PVD, рекомендуется для фрезерования всех типов стали и чугуна на средних и тяжелых режимах. Сплав KC537M может использоваться с СОЖ или без.	P									
		M									
		K									
KC5410	Чрезвычайно твердый сплав с покрyтием из TiB ₂ , нанесенным методом PVD, демонстрирует хорошую износостойкость при высоких скоростях резания и идеально подходит для обработки алюминиевых сплавов с содержанием кремния <10%, а также других цветных металлов. Сплав KC5410 предотвращает нарост на режущей кромке, минимизирует образование заусенцев и обеспечивает превосходное качество обработанной поверхности.	N									
KC610M	Высокопроизводительный твердый сплав с покрyтием из TiN-TiCN-TiN, нанесенным методом PVD, характеризуется высокой твердостью и износостойкостью при фрезеровании большинства материалов и является первым выбором для обработки стали. Сплав KC610M может использоваться с СОЖ или с минимальным количеством СОЖ.	P									
		M									
		K									
		S									
KC620M	Твердый сплав с покрyтием из TiN, нанесенным методом PVD, рекомендуется для обработки чугуна, цветных металлов и алюминиевых сплавов, с использованием СОЖ или без.	P									
		K									
		N									
KC635M	Высокопроизводительный твердый сплав с покрyтием из TiAlN, нанесенным методом PVD, характеризуется высокой твердостью и износостойкостью. Сплав KC635M рекомендуется для обработки закаленной стали твердостью до 65 HRC и идеально подходит для обработки нержавеющей стали.	P									
		M									
		K									
KCPM20	Твердый сплав KCPM20 с многослойным покрyтием из TiN-MT-TiCN-Al ₂ O ₃ , нанесенным методом CVD, с усовершенствованной технологией дополнительной обработки после нанесения покрyтия Veurond™. Основа обеспечивает хорошо сбалансированное сочетание износостойкости и прочности. Сплав KCPM20 рекомендуется в первую очередь для легких режимов резания и общей обработки стали и нержавеющей стали, а также черновой обработки чугуна.	P									
		M									
		K									
KC715M	Сплав KC715M с упрочненной основой и PVD покрyтием, способным выдерживать высокие температуры и повышенные скорости резания, что делает его идеальным выбором для обработки без СОЖ. Сплав KC715M подходит преимущественно для конструкционной и нержавеющей стали на легких и средних режимах резания.	P									