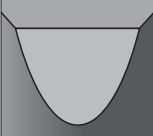
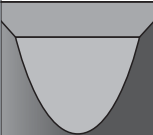
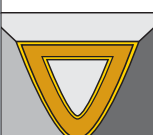
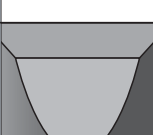


Сокращение цикла обработки. Возможность работы на высоких скоростях и подачах. Высокая стойкость инструмента. Новое многослойное покрытие обеспечивает высокую износостойкость.



Покрытие		Описание марки твердого сплава	051015202530354045															
K68		Состав: Твердый беспримесный мелкозернистый сплав WC/Co с небольшим количеством связки. Область применения: Сплав K68 отличается превосходной стойкостью к абразивному износу при обработке чугуна, аустенитных нержавеющей сталей, цветных металлов, неметаллов и выступает в качестве альтернативы сплаву K313 при обработке большинства жаропрочных сплавов. Рекомендуется в качестве сплава для общей обработки цветных металлов.	M															
	K																	
	N																	
	S																	
C3																		
K313		Состав: Твердый беспримесный мелкозернистый сплав WC/Co с небольшим количеством связки. Область применения: Исключительная износостойкость кромки в сочетании с очень высокой прочностью при обработке титана, чугуна, аустенитных нержавеющей сталей, цветных металлов, неметаллов и большинства жаропрочных сплавов. Превосходное сопротивление температурным деформациям и высокая стойкость к образованию проточин по глубине резания. Зернистая структура сплава тщательно проверяется на наличие мельчайших раковин и дефектов, что способствует длительной и надежной эксплуатации.	M															
	K																	
	N																	
	S																	
C3-C4																		
KT315		Состав: Кермет для токарной обработки с многослойным покрытием TiN/TiCN/TiN, нанесенным PVD методом. Область применения: Рекомендуется для высокоскоростной чистовой и получистовой обработки большинства углеродистых, легированных и нержавеющей сталей. Демонстрирует также очень высокие результаты при обработке ковкого чугуна. Обеспечивает длительный и предсказуемый период стойкости инструмента и показывает отличные результаты при чистовой обработке деталей.	P															
	M																	
	K																	
C3, C7																		
K1025 (KMF)		Состав: Средний по твердости и содержанию связки беспримесный мелкозернистый сплав WC/Co. Область применения: Для обработки деталей из жаропрочных сплавов, титана и цветных металлов в неблагоприятных условиях.																
	N																	
	S																	
C2, C6																		
KCP10		Состав: Специально разработанный твердый сплав с повышенным содержанием кобальта и толстым покрытием MTCVD-TiCN-Al2O3 обеспечивает максимальную стойкость к лункообразованию, деформациям и к абразивному износу при высокоскоростной обработке. Область применения: Рекомендуется для получистовой и чистовой обработки деталей из различных материалов, включая большинство сталей, ферритных и мартенситных нержавеющей сталей и чугуна. Гладкое покрытие обеспечивает хорошую сопротивляемость образованию нароста на режущей кромке и микровыкрашиванию, а также гарантирует превосходное качество обработанной поверхности.	P															
	M																	
	K																	
C3, C7																		
KCP25		Состав: Прочный сплав с повышенным содержанием кобальта и новым многослойным покрытием MTCVD-TiCN-Al2O3 с превосходной адгезией слоев. Область применения: Токарный сплав общего назначения для обработки большинства сталей, ферритных и мартенситных нержавеющей сталей. Состав основы обеспечивает достаточное сопротивление деформации, а также высокую прочность кромки пластины. Слой покрытия обеспечивают высокую износостойкость, а дополнительная обработка после нанесения покрытия сводит к минимуму микровыкрашивания и повышает адгезию покрытия с основой, обеспечивая высокую стойкость инструмента.	P															
	M																	
	K																	
C2-C3, C6-C7																		