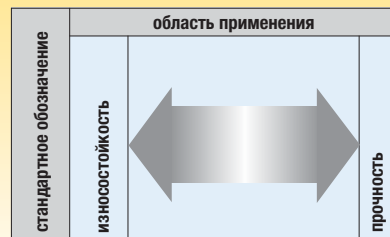
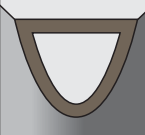
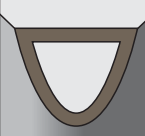
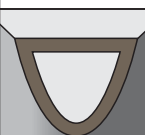
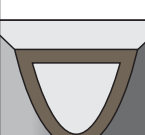
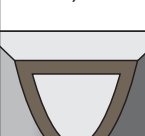


Сокращение цикла обработки. Возможность работы на высоких скоростях и подачах. Высокая стойкость инструмента. Новое многослойное покрытие обеспечивает высокую износостойкость.



Обработка канавок и отрезка

Сплав	Покрытие		Описание марки твердого сплава	05 10 15 20 25 30 35 40 45												
	KCU10		Состав: Усовершенствованное многослойное покрытие, нанесенное методом PVD на беспримесную твердосплавную основу с очень высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания. Область применения: Сплав KCU10 идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и увеличенным режимам резания, демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства сортов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов.	P												
		C3–C4		M												
				K												
				N												
				S												
				H												
	KC5010			Состав: Усовершенствованное покрытие из TiAlN, нанесенное методом PVD на беспримесную твердосплавную основу с очень высоким сопротивлением деформации. Область применения: Сплав KC5010 идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов на повышенных скоростях. Незаменим при обработке большинства сталей, нержавеющей сталей, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов в стабильных условиях. Сплав также хорошо справляется с обработкой закаленных сталей и материалов, образующих короткую стружку.	P											
		C3–C4	M													
			K													
N																
S																
H																
KC5510			Состав: Усовершенствованный мелкозернистый твердый сплав с покрытием из TiAlN, нанесенным методом PVD. Область применения: Сплав KC5510 специально разработан для высокопроизводительной обработки жаропрочных сплавов. Мелкозернистая твердосплавная основа с 6% кобальта обладает отличной прочностью и устойчивостью к деформации, в то время как усовершенствованное PVD покрытие позволяет увеличить скорости резания в два раза по сравнению с режущими инструментами со стандартными PVD покрытиями.	P												
	C3–C4	M														
		K														
		N														
		S														
		H														
KCU25			Состав: Усовершенствованный сплав с покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на прочную ультрамелкозернистую беспримесную основу. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания. Область применения: Сплав KCU25 идеально подходит для общей обработки большинства конструкционных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов в широком диапазоне режимов резания и обеспечивает повышенную прочность режущей кромки в условиях прерывистого резания и больших подач.	P												
	C2, C6	M														
		K														
		N														
		S														
KC5025			Состав: Усовершенствованный сплав с покрытием из TiAlN, нанесенным методом PVD на прочную ультрамелкозернистую беспримесную основу. Область применения: Рекомендуется для общей обработки большинства сталей, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов. Сплав может использоваться при низких и средних скоростях обработки, в условиях прерывистого резания и больших подач.	P												
	C2, C6	M														
		K														
		N														
		S														
KC5525			Состав: Усовершенствованный твердый мелкозернистый сплав с высоким содержанием кобальта и покрытием из TiAlN, нанесенным методом PVD. Область применения: Сплав KC5525 имеет такое же усовершенствованное PVD покрытие, что и сплав KC5510, и отличается мелкозернистой твердосплавной основой с содержанием кобальта 10%. Повышенное содержание кобальта гарантирует дополнительную защиту при прерывистом резании, а мелкозернистый карбид вольфрама сохраняет сопротивление деформации при повышенных скоростях резания. Сплав предназначен для среднего и тяжелого прерывистого резания жаропрочных сплавов.	P												
	C2–C6	M														
		K														
		N														
		S														