

Таблица для выбора марки режущего материала

СИСТЕМА ПОДБОРА KENNA PERFECT	Вид материала	Марка	Покрытие	Состав и рекомендации по применению	Группа обрабатываемого материала	Область применения													
						Изнашиваемость	← Прочность →												
							05	10	15	20	25	30	35	40	45				
ПЛАСТИНЫ	Твердые сплавы без покрытия	K313™	C-класс	<p><b>Состав.</b> Твердый беспримесный сплав WC/Co с низким содержанием связующего вещества, мелкозернистый сплав.</p> <p><b>Применение:</b> Высокоизносостойкий и прочный сплав для обработки титана, чугуна, аустенитных нержавеющей сталей, цветных металлов, неметаллов и большинства высокотемпературных сплавов. Совершенная стойкость к температурной деформации и образованию зазубрин. Зернистая структура сводит к минимуму образование раковин и дефектов, что дает возможность длительной, безотказной эксплуатации.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
ОБРАБОТКА ПО ВНУТР./ВНЕШН. ДИАМЕТРУ	Твердые сплавы без покрытия	K68™	C3-C4	<p><b>Состав.</b> Твердый беспримесный сплав WC/Co с низким содержанием связующего вещества, мелкозернистый сплав.</p> <p><b>применение:</b> Марка твердого сплава K68, благодаря высокой стойкости к абразивному износу, рекомендуется для обработки чугунов, нержавеющей сталей, цветных металлов, неметаллов и является альтернативой для марки K313 при обработке преобладающего числа высокотемпературных сплавов. Употребляется как универсальная марка для обработки цветных металлов.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ПЕРЕХОДНИК VDI	Твердые сплавы без покрытия	KMF™	C3	<p><b>Состав.</b> Сплав с ультрамелкой зернистой беспримесной структурой и современным покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p><b>Применение:</b> Марка твердого сплава K68, благодаря высокой стойкости к абразивному износу, рекомендуется для обработки чугунов, нержавеющей сталей, цветных металлов, неметаллов и является альтернативой для марки K313 при обработке преобладающего числа высокотемпературных сплавов. Употребляется как универсальная марка для обработки цветных металлов.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
ПРОРЕЗАНИЕ КАНАВКИ И ОБРЕЗКА	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5010™	TiAlN	<p><b>Состав:</b> Улучшенное PVD TiAlN покрытие, нанесенное на основу с хорошим сопротивлением деформации. Новая марка KC5010 с улучшенным покрытием позволяет повысить скорость резания на 50-100%.</p> <p><b>Применение:</b> Идеально подходит для чистовой и универсальной обработки большинства материалов на высоких скоростях резания: сталей, нержавеющей сталей, чугунов, цветных металлов и суперсплавов при стабильных условиях резания. Хорошо обрабатывает материалы высокой твердости и другие материалы, дающие элементную стружку.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
ПРОРЕЗАНИЕ РЕЗЬБ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5025™	TiAlN	<p><b>Состав.</b> Сплав с ультрамелкой зернистой беспримесной структурой и современным покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p><b>Применение.</b> Для универсальной обработки большинства типов стали, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов, титана, железа и цветных металлов. Скорости могут изменяться от низких до средних, допускаются остановки и высокие скорости подачи.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5410™	TiB <sub>2</sub>	<p><b>Состав.</b> Покрытие TiB<sub>2</sub>, нанесенное осаждением паров на крайне устойчивую к деформациям беспримесную основу.</p> <p><b>Применение.</b> Марка KC5410 разработана для черновой, получистовой и чистовой обработки легкообрабатываемых (доэвтектических, &lt;12,2% Si) алюминиевых и магниевых сплавов. Покрытие TiB<sub>2</sub> обладает большей прочностью по сравнению с TiN и TiAlN и имеет крайне гладкую поверхность, что снижает поверхностное трение, ускоряет сход стружки и серьезно повышает износоустойчивость. Кроме того, предотвращено образование наростов на режущей кромке, т. к. это покрытие имеет крайне низкое сродство с алюминием. Беспримесная мелкозернистая основа обеспечивает остроту кромки, гладкость поверхности, превосходную стойкость к температурным деформациям и целостность кромки. Режущие пластины с шлифованной периферией полируются перед покрытием и имеют острую кромку. Фасонные вставки имеют легкий хон.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИМЕНЕНИЙ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5510™	TiAlN	<p><b>Состав.</b> Современный мелкозернистый сплав карбида вольфрама с покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p><b>Применение.</b> Марка KC5510 специально разработана для продуктивной обработки жаропрочных сплавов. Основа из мелкозернистого сплава карбида вольфрама с 6-процентным содержанием кобальта обладает превосходной прочностью и сопротивляемостью к деформированию, а современное покрытие, нанесенное осаждением паров, позволяет увеличить скорости резания вдвое по сравнению с обычным инструментом с таким же покрытием.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИМЕНЕНИЙ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5025™	C2, C6	<p><b>Состав.</b> Сплав с ультрамелкой зернистой беспримесной структурой и современным покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p><b>Применение.</b> Для универсальной обработки большинства типов стали, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов, титана, железа и цветных металлов. Скорости могут изменяться от низких до средних, допускаются остановки и высокие скорости подачи.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5410™	C3-C4	<p><b>Состав.</b> Покрытие TiB<sub>2</sub>, нанесенное осаждением паров на крайне устойчивую к деформациям беспримесную основу.</p> <p><b>Применение.</b> Марка KC5410 разработана для черновой, получистовой и чистовой обработки легкообрабатываемых (доэвтектических, &lt;12,2% Si) алюминиевых и магниевых сплавов. Покрытие TiB<sub>2</sub> обладает большей прочностью по сравнению с TiN и TiAlN и имеет крайне гладкую поверхность, что снижает поверхностное трение, ускоряет сход стружки и серьезно повышает износоустойчивость. Кроме того, предотвращено образование наростов на режущей кромке, т. к. это покрытие имеет крайне низкое сродство с алюминием. Беспримесная мелкозернистая основа обеспечивает остроту кромки, гладкость поверхности, превосходную стойкость к температурным деформациям и целостность кромки. Режущие пластины с шлифованной периферией полируются перед покрытием и имеют острую кромку. Фасонные вставки имеют легкий хон.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
КЛАСОМЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5510™	C3-C4	<p><b>Состав.</b> Современный мелкозернистый сплав карбида вольфрама с покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p><b>Применение.</b> Марка KC5510 специально разработана для продуктивной обработки жаропрочных сплавов. Основа из мелкозернистого сплава карбида вольфрама с 6-процентным содержанием кобальта обладает превосходной прочностью и сопротивляемостью к деформированию, а современное покрытие, нанесенное осаждением паров, позволяет увеличить скорости резания вдвое по сравнению с обычным инструментом с таким же покрытием.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5510™	C3-C4	<p><b>Состав.</b> Современный мелкозернистый сплав карбида вольфрама с покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p><b>Применение.</b> Марка KC5510 специально разработана для продуктивной обработки жаропрочных сплавов. Основа из мелкозернистого сплава карбида вольфрама с 6-процентным содержанием кобальта обладает превосходной прочностью и сопротивляемостью к деформированию, а современное покрытие, нанесенное осаждением паров, позволяет увеличить скорости резания вдвое по сравнению с обычным инструментом с таким же покрытием.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	
УКАЗАТЕЛЬ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5510™	C3-C4	<p><b>Состав.</b> Современный мелкозернистый сплав карбида вольфрама с покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p><b>Применение.</b> Марка KC5510 специально разработана для продуктивной обработки жаропрочных сплавов. Основа из мелкозернистого сплава карбида вольфрама с 6-процентным содержанием кобальта обладает превосходной прочностью и сопротивляемостью к деформированию, а современное покрытие, нанесенное осаждением паров, позволяет увеличить скорости резания вдвое по сравнению с обычным инструментом с таким же покрытием.</p>	P														
			M																
			K																
		N																	
		S																	
		H																	