

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>Состав. Твердый беспримесный сплав WC/Co с низким содержанием связующего вещества, мелкозернистый сплав.</p> <p>Применение: 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																				
		ОБРАБОТКА ПО ВНУТР./ВНЕШН. ДИАМЕТРУ	K68™	C3-C4	<p>Состав. Твердый беспримесный сплав WC/Co с низким содержанием связующего вещества, мелкозернистый сплав.</p> <p>применение: 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																			
ПРОРЕЗАНИЕ КАНАВКИ И ОБРЕЗКА	KMF™	C3	<p>Состав. Сплав с ультрамелкой зернистой беспримесной структурой и современным покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p>Применение: 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																					
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБ	Твердые сплавы с PVD-покрытием	KC5010™	TiAlN	<p>Состав: 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>Применение: 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																				
		ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИМЕНЕНИЙ	KC5025™	TiAlN	<p>Состав. Сплав с ультрамелкой зернистой беспримесной структурой и современным покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p>Применение. 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																			
БЫСТРОСМЕННЫЕ НАСАДКИ КМ	KC5410™	TiB ₂	<p>Состав. Покрытие TiB₂, нанесенное осаждением паров на крайне устойчивую к деформациям беспримесную основу.</p> <p>Применение. Марка KC5410 разработана для черновой, получистовой и чистовой обработки легкообрабатываемых (доэвтектических, <12,2% Si) алюминиевых и магниевых сплавов. Покрытие TiB₂ 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																					
ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ	K313™	TiAlN	<p>Состав. Современный мелкозернистый сплав карбида вольфрама с покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров.</p> <p>Применение. 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																					