

Таблица для выбора марки режущего материала

СИСТЕМА ПОДБОРА KENNA PERFECT	Вид материала	Марка	Покрытие	Состав и рекомендации по применению	Область применения																				
					Группа обрабатываемого материала	Износоустойчивость	← Прочность →																		
ПЛАСТИНЫ	ОБРАБОТКА ПО ВНУТР./ВНЕШН. ДИАМЕТРУ	КВ1630™ <i>Новинка</i>		<p>Состав. Вершина с поликристаллическим КНБ, с высоким содержанием КНБ, наплавленная на твердосплавную пластину.</p> <p>Применение. Марка KB1630 разработана для черновой и чистовой обработки при резке низкого качества закаленных сталей (>45 HRC). Может также применяться для серого чугуна, закаленного чугуна, сталей из высокохромистых сплавов и металлокерамики. Среди широкого выбора типов вставок, включающих геометрию с положительным передним углом, в наличии имеется вставка с наваренной поликристаллической вершиной КНБ, и эти вставки идеально подходят для расточных операций.</p>	P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ПЕРЕХОДНИК VD	ПРОРЕЗАНИЕ КАНАВКИ И ОБРЕЗКА	КВ5610™ <i>Новинка</i>		<p>Состав. Марка с низким содержанием ПКНБ и покрытием TiAlN, нанесенным осаждением паров, для повышения износостойчивости.</p> <p>Применение. Марка KB5610 разработана для точной обработки закаленной стали (>45 HRC) высокой прочности. Покрытие, нанесенное осаждением из паров, повышает износостойчивость и дает возможность превосходной обработки поверхности. Крайне эффективно работает с подшипниковой сталью, теплостойкой и нетеплостойкой инструментальной сталью, быстрорежущей сталью, штамповой сталью, сталью поверхностной закалки, цементированным и азотированным железом, а также с некоторыми твердыми покрытиями. Из сплава марки KB5610 производится инструмент с несколькими наконечниками, имеющий различную подготовку кромок, широкий выбор типов режущей пластины и геометрий смазочного гребня.</p>	P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ	ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИМЕНЕНИЙ	КВ5625™ <i>Новинка</i>		<p>Состав. Материал с покрытием PVD, нанесенным на пластину с низким содержанием поликристаллического нитрида бора (PCBN), припаянную на твердосплавную основу.</p> <p>Применение. KB5625 рекомендуется для обработки (от черновой до чистовой) закаленных сталей твердостью >45 HRC. Применяется при обработке подшипниковых сталей, горяче- и холоднокатаных инструментальных сталей, быстрорежущих сталей, штамповых и закаленных сталей, азотированных и цементированных сталей, а также сталей с другими покрытиями, повышающими твердость поверхностного слоя.</p>	P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
БЫСТРОСМЕННЫЕ НАСАДКИ KM	КЛАССИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ	КВ9610™ <i>Новинка</i>		<p>Состав. Материал с низким содержанием поликристаллического нитрида бора (PCBN) с покрытием TiN/Al₂O₃/TiCN для уменьшения износа по лунке, нанесенным методом CVD.</p> <p>применение. KB9610 создан для прецизионной обработки закаленных сталей (>48 HRC), причем, чем больше твердость, тем лучше. Эффективно используется для обработки подшипниковых сталей, горяче- и холоднокатаных инструментальных сталей, быстрорежущих сталей, штамповых сталей, литых закаленных сталей, цементированных и нитрированных чугунов, а также других высокотвердых покрытий. Не рекомендуется использовать при обработке мягких материалов. Для получения лучших результатов рекомендуется применять пластины без задних углов для наружной обработки и пластины с задними углами - для внутренней. KB9610 выпускается в форме пластин со вставками по нескольким вершинам и зачистной геометрией двух типов.</p>	P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ	УКАЗАТЕЛЬ	КВ9640™		<p>Состав. Режущий материал с высоким содержанием кубического нитрида бора (CBN) поликристаллической структуры с алюминиевым покрытием CVD.</p> <p>Применение. Марка KB9640 применяется при черновой и получистовой обработке серого перлитного чугуна, закаленного чугуна, легированной стали с высоким содержанием хрома, металлокерамических материалов, а также при резании закаленной стали (>45 HRC) на тяжелых режимах. Также применима для чистовой обработки отбеленного и перлитного чугуна. Не использовать для обработки закаленной стали. Твердый сплав KB9640 также может быть эффективно использован для черновой обработки закаленной стали.</p>	P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				