

Инструментальные материалы для токарной обработки **A**

Выбор инструментального материала по системе ISO

Обрабатываемый материал	Условия резания	Марка сплава	Скорость резания, м/мин	ISO	Область применения
P Сталь	Непрерывное резание	NC3010	300 (200~400)	P01	
				P10	
				P15	
	Прерывистое резание	NC3220 <i>New</i>	280 (150~380)	P20	
		NC3120	250 (150~350)	P20	
		NC3030	200 (150~250)	P30	
NC5330 <i>New</i>		190 (100~230)	P35		
	NC500H	100 (50~150)	P40		
M Нержавеющая сталь	Непрерывное резание	NC9025	140 (80~220)	M30	
	Прерывистое резание			M40	
K Чугун	Непрерывное резание	NC6205 <i>New</i>	450 (250~550)	K05	
		NC6210 <i>New</i>	350 (250~450)	K10	
	Прерывистое резание	NC315K	200 (150~250)	K20	
		NC5330	180 (130~230)	K30	
S HRSA	Непрерывное резание	NC5330	40 (20~60)	S20	
	Прерывистое резание			S30	

Рекомендации по выбору марки сплава с покрытием CVD

Марка сплава	ISO	Применение и физические характеристики
NC3010	P05 ~ P15	<ul style="list-style-type: none"> Чистовая получистовая обработка стали на высоких скоростях резания Высокая стойкость за счет применения покрытия на основе Al_2O_3 Покрытие серии MT : TiCN + Al_2O_3 + TiN
NC3220 <i>New</i>	P15 ~ P25	<ul style="list-style-type: none"> Получистовая обработка сталей Универсальная марка сплава, сочетающая в себе высокопрочную износостойкую основу и покрытие на основе Al_2O_3 препятствующее окислительному износу Специальная технология нанесения последних слоев покрытия • MT-TiCN + Al_2O_3 + TiN
NC3120	P15 ~ P25	<ul style="list-style-type: none"> Получистовая и черновая обработка стали Оптимальное сочетание прочности основы и покрытия из окиси алюминия, обладающего большей устойчивостью к выкрашиванию, что обеспечивает высокую стойкость СМП
NC3030	P25 ~ P35	<ul style="list-style-type: none"> Универсальная (получистовая, черновая) обработка стали, нержавеющей стали. Повышенная прочность твердосплавной основы Покрытие серии MT: TiCN + Al_2O_3 + TiN
NC5330 <i>New</i>	P30~P40 M25~M35 K15~K25 S15~S25	<ul style="list-style-type: none"> Нержавеющие стали/ Основное применение для мягких и ковких сталей Покрытие серии MT: TiCN + Al_2O_3 + TiN
NC9025	M25 ~ M35	<ul style="list-style-type: none"> Черновая обработка нержавеющей сталей Покрытие серии MT : TiCN + Al_2O_3 + TiN
NC500H	P25 ~ P35	<ul style="list-style-type: none"> Высокоскоростное резание чугуна. Комбинация высокой твердости основы и увеличенной толщины покрытия CVD Al_2O_3 обеспечивающие повышенную износостойкость. • Покрытие серии MT: TiCN + Al_2O_3 + TiN
NC6205 <i>New</i>	K01 ~ K10	<ul style="list-style-type: none"> Обработка серого и ковкого чугуна. Имеет хорошие показатели при прерывистом резании. MT-TiCN + Al_2O_3
NC6210 <i>New</i>	K05 ~ K15	<ul style="list-style-type: none"> Обработка серого и ковкого чугуна. Имеет хорошие показатели при прерывистом резании Покрытие серии MT: TiCN + Al_2O_3 + TiN
NC315K	K10 ~ K20	<ul style="list-style-type: none"> Эффективная обработка чугуна в условиях прерывистого резания. Сочетание высокой прочности основы и повышенной толщины покрытия CVD Al_2O_3 обеспечивающие высокую стойкость. • Покрытие серии MT: TiCN + Al_2O_3 + TiN

