

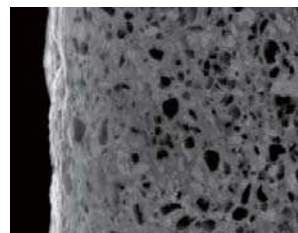
Керметы

Новая марка кермета для обработки углеродистых, легированных сталей и чугунов (P10, K10)

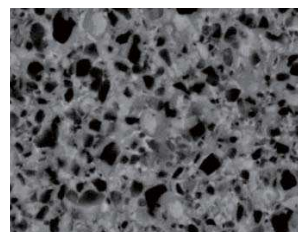
CN1000

- Высокая эффективность применения как шлифованных, так и не шлифованных СМП
- Высокая точность геометрии обработанной поверхности за счет высокой твердости основы.
Высокая стойкость в условиях «сухого» резания.
Высокая стойкость режущей кромки к адгезионному износу.
- Снижение сил резания и высокое качество обработанной поверхности.
- Новая марка кермета для чистовой обработки чугунов, углеродистых сталей и порошковых легированных сталей.

[Микроструктура кермета на основе TiCN]



Микроструктура поверхности



Микроструктура зерен

Выбор инструментального материала по системе ISO

Группы обрабатываемости	Особенности обработки	Рекомендуемая марка сплава	Рекомендуемая скорость резания (м/мин)	ISO	Область применения
P	Непрерывное резание	CN1000	280 (150 ~ 400)	P10	CN1000
	Прерывистое резание	CN20 CN2000	210 (120 ~ 300)	P20	CN20 CN2000
K	Окончательная обработка	CN1000	280 (150 ~ 400)	K01 K10	CN1000

Рекомендации по выбору марки кермета

Марка кермета	ISO	Применение и физические характеристики
CN1000	P05 ~ P15 / K05 ~ K10	<ul style="list-style-type: none"> • высокоскоростное резание стали, чугуна, агломерированного металла • устойчивость возникновению термотрещин
CN2000	P10 ~ P20	<ul style="list-style-type: none"> • Широкий диапазон применения от финишной обработки до обдирки стали. • Марка разработанная по технологии градиентного материала.
CN20	P10 ~ P20	<ul style="list-style-type: none"> • Для точения и фрезерования стали • Высокая износостойкость и прочность кермета

Физические характеристики керметов

ISO	Марка сплава	Твердость, HRA	Прочность, кг/мм ²	Удельный вес
P	CN1000	< 1900	< 180	6.5~7.5
	CN2000	< 1800	< 210	6.8~7.0
	CN20	< 1600	< 220	6.7~7.0
K	CN1000	< 1900	< 180	6.5~7.5

