

Инструментальные материалы для токарной обработки A

Классификация твердых сплавов

| 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 | 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 | 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 |

