

🎯 Рекомендации по выбору марки сплава с покрытием PVD

Марка сплава	ISO	Применение и физические характеристики
PC9030	M30 ~ M40	<ul style="list-style-type: none"> • Универсальное, черновое и прерывистое резание для нержавеющей сталей. • Повышенная прочность основания за счет мелкозернистой структуры с покрытием PVD обеспечивает высокую стойкость и качество обработки. • TiAlN покрытие.
PC8110	M10 ~ M20 S10 ~ S20	<ul style="list-style-type: none"> • Высокоскоростная обработка нержавеющей и жаропрочных сталей. • Высокая стойкость к выкрашиванию и истиранию. • Новое покрытие на основе TiAlN и ультрамелкозернистая структура твердосплавной основы.
PC5300	P30 ~ P40 M20 ~ M30 K20 ~ K25 S20 ~ S30	<ul style="list-style-type: none"> • Универсальная марка сплава для обработки чугунов, углеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталей. • Высокая стойкость к выкрашиванию и истиранию. • Новое покрытие на основе TiAlN и ультрамелкозернистая структура твердосплавной основы.
PC5400 New	P40 ~ P50 M30 ~ M40 K25 ~ K35 S25 ~ S35	<ul style="list-style-type: none"> • Для средней обработки труднообрабатываемых материалов, нержавеющей и черных сталей, серых чугунов на средних и низких скоростях • Стабильная обработка с устойчивостью к скалыванию, разрушению и наклепу • высокопрочная ультрамелкозернистая основа с новым покрытием AlCrN

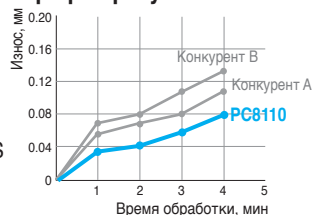
Результаты испытаний твердых сплавов марок (PC8110)

S Инконель 718

- **Режимы резания** $V_p = 60\text{ м/мин}$
 $S_{об} = 0.20.30\text{ мм/об}$
 $t = 21.5\text{ мм}$
СОЖ
(Тмаш=4 мин)

- **Обозначение** СМП CNMG120408-HS
Державка DCLNL2525-M12

■ График результатов испытаний



S Титан

- **Режимы резания** $V_p = 70\text{ м/мин}$
 $S_{об} = 0.2\text{ мм/об}$
 $t = 1\text{ мм}$
СОЖ
(Тмаш=8 мин)

- **Обозначение** СМП CNMG120408-NA
Державка PCLNR2525-M12

■ График результатов испытаний

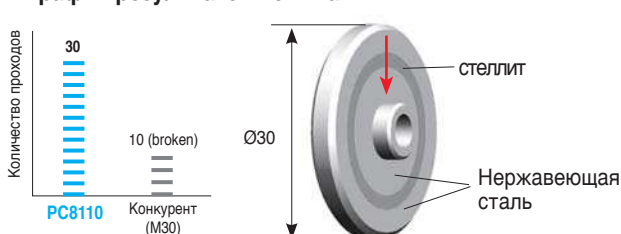


M S Нержавеющая сталь

- **Режимы резания** $V_p = 60\text{ м/мин}$
 $fS_{об} = 0.2\text{ мм/об}$
 $t = 2\text{ мм}$
СОЖ

- **Обозначение** СМП CNMG120408-GS
Державка DCLNL2525-M12

■ График результатов испытаний



S Инконель 625

- **Режимы резания** $V_p = 60\text{ м/мин}$
 $S_{об} = 0.2\text{ мм/об}$
 $t = 2\text{ мм}$
СОЖ

- **Обозначение** СМП DNMG150608-HS
Державка DDLNL2525-M15

■ График результатов испытаний

