

Выбор фрез и режущих пластин



Описание марок твердых сплавов с покрытием для фрезерования

HCP20	Универсальное покрытие TiAlN.
P10-P30	Сочетание ударной вязкости и износостойкости с высокой прочностью режущей кромки. Чистовая и получистовая обработка всех видов стали, нержавеющей стали, а также жаростойких, жаропрочных и титановых сплавов. Возможна обработка чугуна и закаленных сплавов.
M10-M20	
K10-K30	
S10-S20	
H10-H20	
HCP25	Универсальный высокопроизводительный сплав с покрытием для фрезерования всех видов стали. Очень прочный, устойчив к скалыванию режущей кромки. Сочетание ударной вязкости и износостойкости с высокой прочностью режущей кромки способствует эффективному фрезерованию даже с большой толщиной стружки.
P10-P40	Покрытый твердый сплав для фрезерования стали и чугуна. Обработка на высоких скоростях без применения СОЖ. Высокая износостойкость на средних и высоких скоростях при средних значениях подачи на зуб.
M15-M35	
K10-K25	
H10-H20	
HCP25N	Высокопроизводительный покрытый твердый сплав для фрезерования стали и чугуна. Обработка на высоких скоростях без применения СОЖ.
P10-P35	Универсальное покрытие TiAlN. Покрытие при высоких температурах резания играет роль теплового барьера, защищая режущую кромку. Используется при обработке инструментальных, штамповых и высоколегированных сталей особенно твердостью свыше 40 HRCэ. Подходит для обработки нержавеющей стали, чугуна, а также для никелевых и титановых сплавов.
M10-M20	
K10-K25	
S20-S35	
H15-H25	
HCP30	Улучшенное покрытие TiAlN.
P25-P40	Твердый сплав с покрытием для фрезерования стали, в том числе и нержавеющей стали. Обработка на средних скоростях без применения СОЖ.
M20-M35	
HCP35	Твердый сплав с покрытием для фрезерования стали, в том числе и нержавеющей стали.
P25-P45	Обработка на средних скоростях без применения СОЖ.
M30-M40	
HCP35D	Универсальный высокопрочный сплав с PVD-покрытием TiN/TiCN.
P25-P50	Применяется для фрезерования нержавеющей аустенитной стали и жаропрочных сплавов, углеродистой стали в неблагоприятных условиях на низких и средних скоростях резания.
M30-M40	
S25-S30	