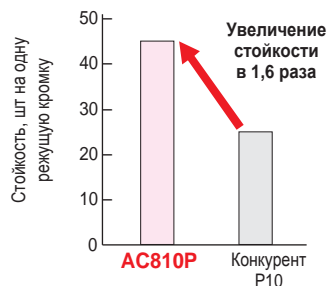


## Примеры использования

## AC810P

## ● Кольцо / ШХ15

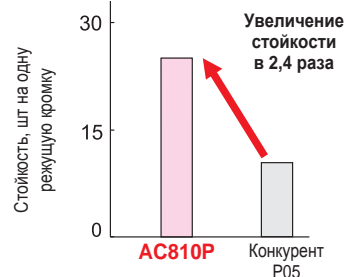
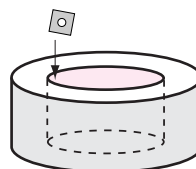
Пластина: CNMG 1606016 NMU

Режимы резания:  $v_c=280$ м/мин,  $f=0,35$ мм/об,  $d_{oc}=1,0$  мм, С прим. СОЖ**Большая стойкость инструмента, благодаря высокой износостойкости**

В условиях высоких требований к изделию сплав AC810P показал отличную износостойкость и большую на 60% стойкость инструмента по сравнению с конкурирующими пластинами ведущих производителей.

## ● Муфта / Сталь 45

Пластина: SNMG 150616 NMU

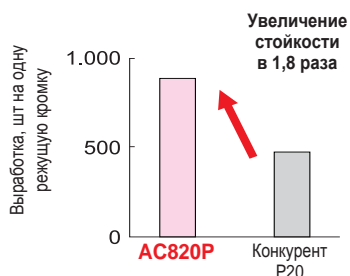
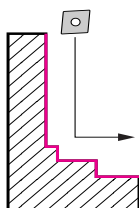
Режимы резания:  $v_c=175$ м/мин,  $f=0,66$ мм/об,  $d_{oc}=2,6$ мм, С прим. СОЖ**Высокая производительность – Выше стойкость**

Использование AC810P при обработке с большей подачей показало увеличение стойкости на 140% по сравнению с конкурентами P05, благодаря увеличенной износостойкости.

## AC820P

## ● Ступица турбины / 15XM

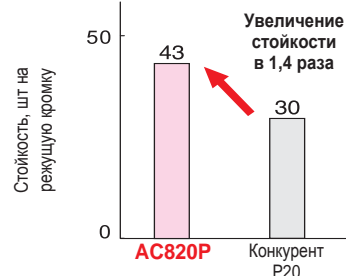
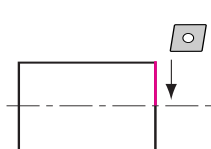
Пластина: CNMG 120408 NGU

Режимы резания:  $v_c=200$ м/мин,  $f=0,25$  мм/об,  $d_{oc}=2,0$  мм, С прим. СОЖ**Отличная поверхность после чистовой обработки низколегированной стали**

При использовании аналогичных режимов резания стойкость инструмента на выше 80% по сравнению со сплавом конкурента P20.

## ● Детали трансмиссии / Сталь 50

Пластина: CNMG 120408 NSE

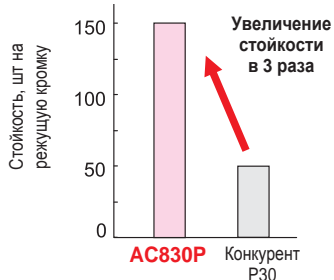
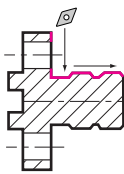
Режимы резания:  $v_c=220$ м/мин,  $f=0,3$ мм/об,  $d_{oc}=0,2$ мм, без СОЖ**Хороший контроль стружки и увеличение стойкости инструмента**

Использование AC820P приводит к увеличению стойкости на 40% по сравнению со сплавом конкурента P20, благодаря снижению износа по передней поверхности.

## AC830P

## ● Ступица / Сталь 55

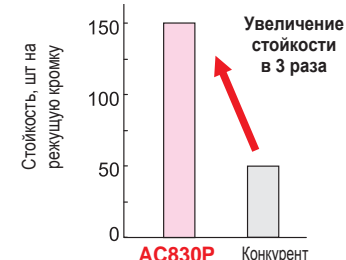
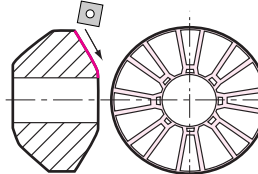
Пластина: DNMG 150412 NUX

Режимы резания:  $v_c=150$ м/мин,  $f=0,25$ мм/об,  $d_{oc}=1,0$  мм, С прим. СОЖ**Сочетание непрерывного и прерывистого резания**

При обработке с ударом и без удара AC830P показал увеличение стойкости на 200% по сравнению со сплавами конкурента P30.

## ● Шестерня / 20X

Пластина: SNMG 120412 NUX

Режимы резания:  $v_c=170$ м/мин,  $f=0,35$ мм/об,  $d_{oc}=1,5$  мм, С прим. СОЖ**Увеличение стойкости инструмента при тяжелом прерывистом резании**

Справедливо утверждение, что риск повреждения режущей кромки возрастает при тяжелом прерывистом резании, но стойкость пластин со сплавом AC830P была выше на 200% по сравнению с инструментами конкурентов при тех же режимах резания.