

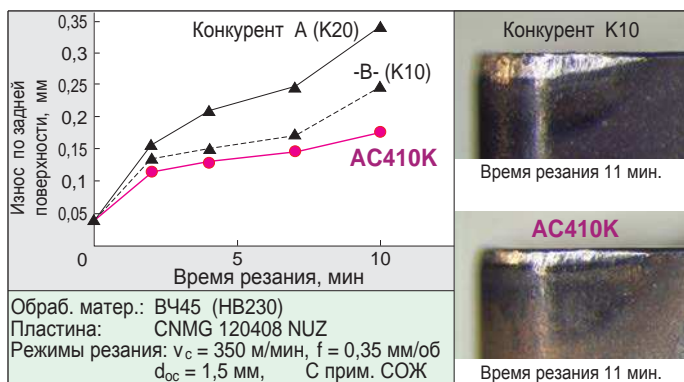
AC410K / AC420K



AC410K

Покрывание "Super FF" сплава AC410K представляет собой гладкую многослойную структуру из карбонитрида титана и оксида алюминия, которая обеспечивает улучшенное сопротивление адгезии со стружкой и высокую износостойкость. Это недавно разработанное CVD покрывание рекомендуется для высокоскоростной токарной обработки высокопрочного и серого чугуна (чистовой, получистовой обработки при непрерывном резании).

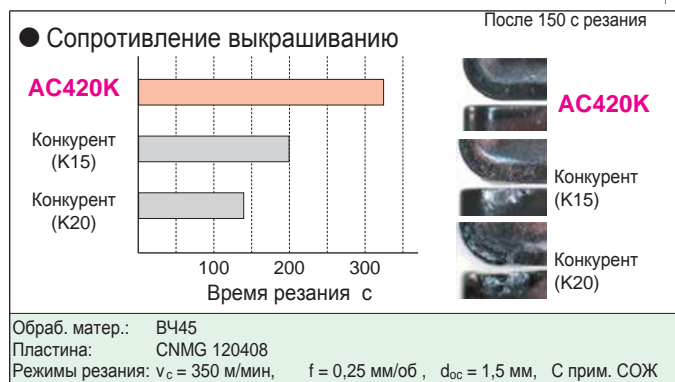
■ Характеристики AC410K (Непрерывное резание)



AC420K

Новый сплав AC420K обеспечивают высокую прочность режущей кромки при тяжелых режимах резания и могут использоваться для черновой и получистовой обработки. Сплав AC420K дополняется сплавом AC820P для тяжелой черновой обработки высокопрочного чугуна.

■ Характеристики AC420K (Прерывистое резание)



■ Примеры использования AC410K

● ВЧ60 Колесо <p>Стойкость, шт на режущую кромку</p> <p>AC410K</p> <p>Пластина: CNMG 120408 NUX Режимы резания: $v_c = 300$ м/мин $f = 0,2$ мм/об, $d_{oc} = 2,0-3,0$ мм, без СОЖ</p>	● ВЧ45 Ступица <p>Стойкость, шт на режущую кромку</p> <p>AC410K</p> <p>Пластина: WNMG 080408 NUX Режимы резания: $v_c = 200$ м/мин $f = 0,25-0,3$ мм/об, $d_{oc} = 1,2$ мм, С прим. СОЖ</p>	● ВЧ60 Вал <p>Стойкость, шт на режущую кромку</p> <p>AC410K</p> <p>Пластина: DNMG 150608 NUX Режимы резания: $v_c = 130-200$ м/мин $f = 0,3$ мм/об, $d_{oc} = 0,5$ мм, С прим. СОЖ</p>
--	--	---

■ Примеры использования AC420K

● ВЧ70 Коленчатый вал <p>Стойкость, шт на режущую кромку</p> <p>AC420K</p> <p>Пластина: WNMA 080408 Режимы резания: $v_c = 100-250$ м/мин $f = 0,15-0,3$ мм/об, $d_{oc} = 1,0$ мм, С прим. СОЖ</p>	● ВЧ45 Звездочка <p>Стойкость, шт на режущую кромку</p> <p>AC420K</p> <p>Пластина: WNMA 080408 Режимы резания: $v_c = 200$ м/мин $f = 0,32$ мм/об, $d_{oc} = 3,0$ мм, С прим. сож</p>	● ВЧ50 Вал <p>Стойкость, шт на режущую кромку</p> <p>AC420K</p> <p>Пластина: DNMG 150412 NGZ Режимы резания: $v_c = 100-270$ м/мин $f = 0,15-0,4$ мм/об, $d_{oc} = 1,5$ мм, С прим. СОЖ</p>
---	--	--