

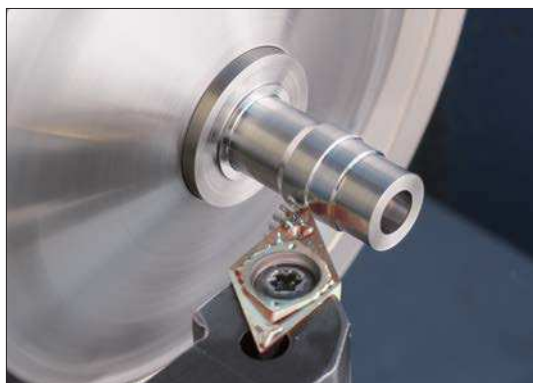
# Превосходный сплав с покрытием "Super ZX"

для токарной обработки высокоточных мелкоразмерных деталей

Покрывтие ACE

## AC530U

Сплавы



## Прочный сплав с покрытием "Super ZX"

### ■ Отличный сплав для

- высокопроизводительной токарной обработки мелкоразмерных прецизионных деталей
- подходит для большинства марок сталей
- идеальное решение для обработки канавок

### ■ Преимущества

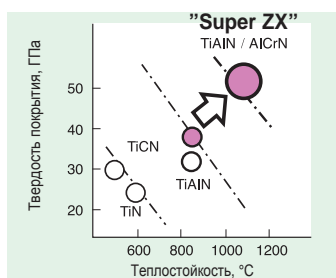


- Сверхтвердое покрытие Super ZX увеличивает стойкость в два раза
- Сверхгладкая поверхность покрытия Super ZX предотвращает налипание стружки и увеличивает производительность.
- Стружколом новой конструкции эффективно удаляет стружку из зоны резания.
- Увеличенная производительность (количество изделий в час) по сравнению со сплавами конкурентов.

### ■ Производительность

- Увеличенные подачи и эффективный отвод стружки
- Твердость покрытия увеличена на 40%, теплостойкость выше на 200°C

### ● Oxidation Temperature

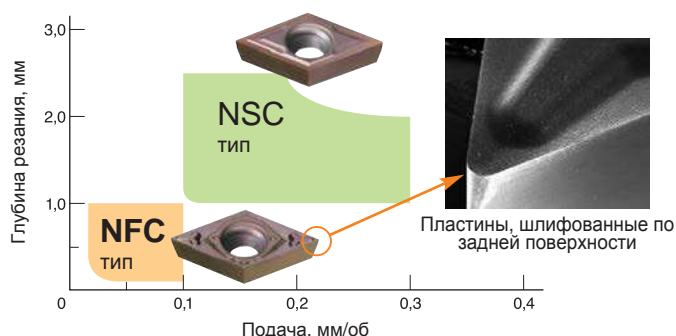


### ■ Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	$v_c$ (м/мин) $f$ мм/об
Легкообрабатываемая сталь	50 — 200 0,02 — 0,15
Углеродистая сталь Легированная сталь	50 — 200 0,02 — 0,1
Нержавеющая сталь	50 — 200 0,02 — 0,1

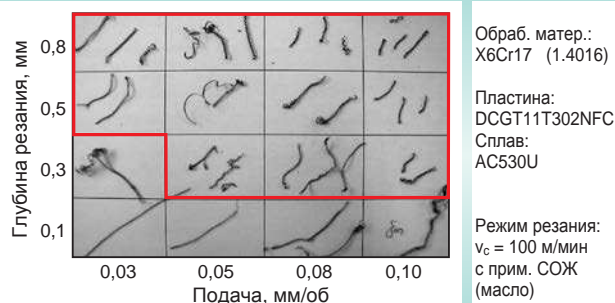
### ■ Новый стружколом типа NFC

#### ● Область применения



### Отличный контроль стружки

Новый стружколом для высокоскоростного резания обеспечивает эффективный и надежный отвод стружки



### Отличное качество поверхности

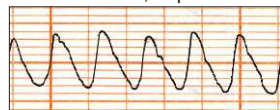
Высочайшее шлифование задней поверхности позволяет получить более острую кромку, что значительно улучшает качество поверхности

#### Стружколом типа NFC



Обраб. матер.: 12X17 (1.4016)  
Режимы резания:  $v_c = 100$  м/мин,  $f = 0,03$  мм/об,  $d_{oc} = 0,2$  мм, с прим. СОЖ (масло)

$R_z = 1,53 \mu m$



#### Стружколом конкурента



Обраб. матер.: 12X17 (1.4016)  
Режимы резания:  $v_c = 100$  м/мин,  $f = 0,03$  мм/об,  $d_{oc} = 0,2$  мм, с прим. СОЖ (масло)

$R_z = 1,93 \mu m$

