

ACP 100-200-300 / ACK 200-300

для фрезерной обработки

Сплавы

Super "FF"

Гладкое и мелкозернистое покрытие для высокоскоростного и высокопроизводительного фрезерования



Super "ZX"

Особо твердое покрытие для высокопроизводительного фрезерования

Общее описание

Представляем 5 новых сплавов с покрытием ACE, которые воплощают новейшую технологию CVD "Super FF" и PVD "Super ZX", и характеризуются высокой надежностью режущей кромки при высокоскоростных и высокопроизводительных операциях фрезерования. Стабильность и большая стойкость инструмента с покрытием ACE ACP100, ACP200 и ACP300 для стали, штамповой стали и нержавеющей стали; ACK200 и ACK300 для чугуна и высокопрочного чугуна.



Характеристики

Сплавы с покрытием для стали, штамповой стали и нержавеющей стали

Сплав	Покрытие	Применение	Характеристики
ACP100	"Super FF" (Flat and Fine)	Общая ~ высокоскоростная обработка с использованием СОЖ	Отличная износостойкость и сопротивляемость образованию термических трещин, благодаря использованию нового покрытия CVD "Super FF"
ACP200	"Super ZX"	Общая обработка сталей и штамповых сталей	Отличный баланс износостойкости и прочности, благодаря новому покрытию PVD "Super ZX" и прочной твердосплавной основе
ACP300	"Super ZX"	Общая обработка и обработка в тяжелых условиях сталей и нержавеющей сталей	Отличная прочность, благодаря новому покрытию PVD "Super ZX" и сверхпрочной твердосплавной основе.

Сплавы с покрытием для обработки чугуна

Сплав	Покрытие	Применение	Характеристики
ACK200	"Super FF" (Flat and Fine)	Общая обработка чугунов и высокопрочных чугунов	Отличная износостойкость, прочное покрытие CVD "Super FF" с слоями на основе Ti и Al ₂ O ₃ .
ACK300	"Super ZX"	Общая обработка и обработка в тяжелых условиях чугунов и высокопрочных чугунов	Отличная прочность мелкозернистой твердосплавной основы. Новое покрытие PVD "Super ZX" с увеличенной твердостью и теплостойкостью

Область применения

ISO	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	Тяжелая черновая обработка
	P10 (M10)	P20 (M20)	P30 (M30)	P40 (M40)
P Сталь M Нерж. сталь	ACP 100			
	ACP 200			
	ACP 300			
ISO	Финишная обработка	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка
	K01	K10	K20	K30
K Чугун	ACK 200			
	ACK 300			

Рекомендуемые режимы резания

ISO	Обрабатываемый материал	— Скорость резан.: v _c (м/мин) — Подача: f _t (мм/зуб)
P Сталь	Углеродистая, легированная сталь	80 ————— 300 0,1 ————— 0,4
	Штамповая сталь (~ HRC 30)	80 ————— 230 0,1 ————— 0,3
	Штамповая сталь (HRC 30 ~ 60)	80 ————— 200 0,1 ————— 0,3
M Нерж. сталь	Нержавеющая сталь	80 ————— 250 0,1 ————— 0,3
K Чугун	СЧ Серый чугун	80 ————— 250 0,1 ————— 0,3
	ВЧ Высокопрочный чугун	80 ————— 230 0,1 ————— 0,3