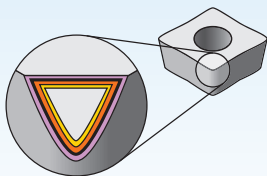


Gatunki i ich opisy

Płytki



Powłoki umożliwiające stosowanie wysokich prędkości skrawania; zostały opracowane pod kątem zastosowań od obróbki dokładnej do lekkiej obróbki zgrubnej.

P	Stal
M	Stal nierdzewna
K	Żeliwo
N	Materiały nieżelazne
S	Stopy żaroodporne
H	Materiały hartowane

NOWOŚĆ!

NOWOŚĆ!

NOWOŚĆ!

NOWOŚĆ!

NOWOŚĆ!



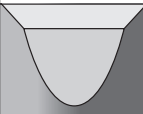
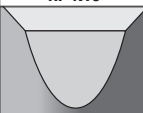

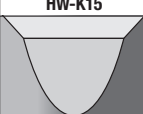
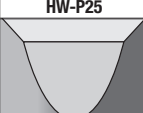
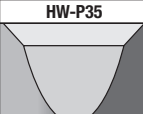
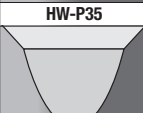
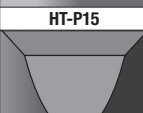
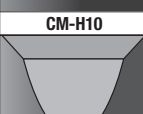

NOWOŚĆ!

Gatunek

Powłoka	Opis gatunku	05	10	15	20	25	30	35	40	45
HC-K10 HC-N10	Węgiel powlekany. PVD — TiAlN-Al ₂ O ₃ na mikroziarnistym węglu spiekany. Obróbka lekka i średnio dokładna. Do stopów aluminiowych.									
TN5105 HC-K15	Węgiel powlekany. MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ . Zwiększona odporność na zużycie, dająca dłuższą trwałość narzędzia przy dużych prędkościach skrawania. Zwiększona odporność krawędzi na powstawanie głębokich wrębow na powierzchni przyłożenia, nawet przy obróbce przerywanej.									
TN5120 HC-K20	Węgiel powlekany. MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ . Obróbka lekka i średnio dokładna. Do obróbki żeliw.									
TN6010 HC-S10	Węgiel powlekany. PVD — TiAlN, nano-wielowarstwowa. Obróbka lekka. Do trudnych w obróbce stopów i stali nierdzewnych.									
TN6025 HC-S25	Węgiel powlekany. PVD — TiAlN, nano-wielowarstwowa. Obróbka lekka i średnio dokładna. Do trudnych w obróbce stopów i stali nierdzewnych.									
TN7105 HC-P05	Węgiel powlekany. MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN. Niezwykle duża odporność na zużycie. Obróbka lekka. Do ciągłej obróbki stali i żeliwa sferoidalnego.									
TN7110 HC-P10	Węgiel powlekany. MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN. Bardzo duża odporność na zużycie. Obróbka lekka i średnio dokładna. Do stali.									
TN7115 HC-P15	Węgiel powlekany. MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN. Dobra równowaga między odpornością na zużycie a ciągliwością. Obróbka lekka i średnio dokładna. Do stali.									
TN7125 HC-P25	Węgiel powlekany. MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN. Dobra ciągliwość. Obróbka średnio dokładna i ciężka. Do stali.									

NOWOŚĆ!

Gatunek

Powłoka	Opis gatunku	05	10	15	20	25	30	35	40	45
TN7135  HC-P35	Węglak powlekany. MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN. Sprawdzony we wszystkich zastosowaniach wymagających obróbki zgrubnej i ciężkiej obróbki zgrubnej, z zastosowaniem chłodziwa lub bez, przy obróbce ciągłej i przerywanej.	P								
TN8025  HC-M25	Węglak powlekany. MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -ZrCN. Dobra równowaga między odpornością na zużycie a ciągliwością. Obróbka lekka i średnio dokładna. Do austenitycznych stali nierdzewnych AISI z serii 300.	M								
HWK10  HF-N10	Węglak niepowlekany. Drobnopowłokowy węglak spiekany o wysokiej stabilności krawędzi skrawającej. Obróbka lekka. Do metali nieżelaznych i niemetali.	N								
HWK15  HF-N15	Węglak niepowlekany. Drobnopowłokowy węglak spiekany o wysokiej stabilności krawędzi skrawającej. Obróbka lekka i średnio dokładna. Do metali nieżelaznych i niemetali.	N								
THM  HW-K15	Węglak niepowlekany. Wyjątkowo dobra równowaga twardości, odporności na zużycie, stabilności krawędzi skrawającej i ciągliwości. Obróbka lekka i średnio dokładna. Do żeliwa i wszystkich metali nieżelaznych oraz niemetali. Przydatny w niesprzyjających warunkach.	K								
TTM  HW-P25	Węglak niepowlekany. Obróbka średnio dokładna. Do stali i żeliwa sferoidalnego.	M								
TTR  HW-P35	Węglak niepowlekany. Obróbka lekka i średnio dokładna. Do stali i żeliwa sferoidalnego. Stosowany przy niskich prędkościach skrawania. Wydajny w niesprzyjających warunkach.	P								
TTX  HW-P35	Węglak niepowlekany. Gatunek bardzo odporny na zużycie. Obróbka lekka. Stosowany w sprzyjających warunkach.	M								
TTI15  HT-P15	Cermet. Obróbka lekka. Niezwykle duża odporność na zużycie przy wyższych prędkościach skrawania. Do stali i żeliwa sferoidalnego. Zalecany do stosowania przy wyższych prędkościach skrawania w sprzyjających warunkach.	P								
CW2015  CM-H10	Mieszana (czarna) ceramika. Osnowa Al ₂ O ₃ + TiCN. Dobra ciągliwość połączona z dużą odpornością na zużycie. Obróbka średnio dokładna i dokładna. Do hartowanych materiałów na bazie żelaza i żeliwa szarego (obróbka dokładna).	K								
CW5025  CN-K15	Ceramika azotkowo-krzemowa. Niezwykle wysoka ciągliwość. Obróbka zgrubna i przerywana. Nadaje się do wysokowydajnego toczenia. Możliwość obróbki z zastosowaniem chłodziwa lub bez. Do żeliwa szarego.	K								
CW3020  C4	Materiały ceramiczne typu wisker i osnowa Al ₂ O ₃ + SiCw. Materiał ceramiczny typu wisker SiC osadzony w mikrostrukturze zapewnia temu materiałowi ceramicznemu doskonałą ciągliwość przy skrawaniu stopów żaroodpornych oraz materiałów odlewanych o wysokiej twardości.	S								

NOWOŚĆ!