

Sorten

Grades

Сплавы

Hochharte Schneidstoffe

Ultra-hard cutting materials

Сверхтвёрдые режущие материалы

Unbeschichtet / Uncoated / Без покрытия

AH7510 CBN

Polykristalline CBN-Sorte mit hohem CBN-Gehalt und Hartmetallunterlage. Feinkorn, sehr hohe Verschleißfestigkeit und Zähigkeit im HSC-Bereich bei GG25 (Superfinish) und hohe Standzeiten bei Superlegierungen. Grauguss (GG25) (Vc = 500 – 400 m/min), Superlegierungen, Sinterstähle.

Polycrystalline Cubic Boron Nitride grade with a high content CBN tip brazed on a micro grain carbide pad. Perfect flank wear resistance and toughness. HSC and super finishing of grey cast iron and finishing of super alloys as well as sintered powder alloys.

Поликристаллический усиленный сплав с высоким содержанием кубического нитрида бора на твёрдосплавной опорной пластине. Мелкодисперсный с высокой стойкостью к износу по задней поверхности и высокой прочностью. Высокоскоростная и финишная обработка серого чугуна и суперсплавов. Серый чугун (GG25) (Vc = 500-1400 м/мин), суперсплавы, материалы порошковой металлургии.

AH7516 CBN

Die neue AH7516 ist eine ultra feinkörnige CBN-Sorte mit spezieller Keramikbindung auf einer Hartmetallunterlage. Ihren Einsatz findet diese Sorte im Finish, bei kontinuierlichem oder leicht unterbrochenem Schnitt von gehärtetem Stahl mit einer Härte von 55 bis 65 HRC. Höchste Prozesssicherheit, dadurch sehr hohe Wirtschaftlichkeit.

The new "AH7516" grade is an ultra fine grain CBN-grade, with a special ceramic mix on a carbide base. The application area is in continuous cutting or light interrupted finishing of hardened steel from 55 – 65 HRC. Effectively machine materials exceeding 65 HRC is also possible.

Новый мелкозернистый CBN-сплав AH7516. Специальная керамическая рецептура на твёрдосплавной подложке. Область применения - непрерывное или легкое прерывистое резание. Чистовая обработка закаленных сталей с твердостью 55-65 HRC, обработка материалов твердостью до 65 HRC.

AH7520 CBN

Polykristalline CBN-Sorte mit niedrigem CBN-Gehalt und Hartmetallunterlage. Feinkorn, sehr hohe Verschleißfestigkeit, Druckfestigkeit und Zähigkeit beim Hartdrehen (HRC 54 – 64) im glatten bis mittel unterbrochenen Schnitt bei Ra 1,6 µ – 3,2 µ. Hartdrehen, naß und trocken HRC 45 – 62 für Ra 1,6 µ – 3,2 µ bei ap 0,05 – 0,4 mm, (Vc = 80 – 180 m/min).

Polycrystalline Cubic Boron Nitride grade with a low content CBN tip brazed on a micro grain carbide pad. Excellent wear resistance, compression strength and toughness for hard cutting (54 – 64 HRC). General purpose for continuous and slightly interrupted cutting at surface finish Ra 1.6 µ – 3.2 µ. Finishing of grey cast iron at a very low cutting speeds. Hardened steels (45 – 62 HRC) in wet and dry cutting applications for Ra 1.6 µ - 3.2 µ with a depth of cut ap 0.05 – 0.4 mm, (Vc = 80 – 180 m/min).

Поликристаллический усиленный сплав с низким содержанием мелкодисперсного кубического нитрида бора на твёрдосплавной опорной пластине. Высокая износостойкость, стойкость к пластической деформации и высокая прочность для обработки материалов с твердостью 54-64 HRC. Основное применение - непрерывное и лёгкое прерывистое резание с качеством обработанной поверхности Ra 1,6 µ – 3,2 µ. Кроме того, чистовая обработка серого чугуна с низкими скоростями резания. Обработка закалённых сталей (HRC 45-62) с охлаждением и без, когда требуется получить качество поверхности Ra 1,6 µ – 3,2 µ при глубине резания 0,05-0,4 мм (Vc = 80-180 м/мин).

AN8020 PKD

Polykristalliner Diamant mit Hartmetallunterlage, Mittelkorn, gute Schneidenschärfe und geringer Schnittdruck bei engen Toleranzen. Gute Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Schlichten bis Schruppen aller NE-Werkstoffe mit hoher Schnittgeschwindigkeit.

Polycrystalline, carbide reinforced diamond on medium grain carbide pad. Good cutting edge sharpness and low cutting forces allow small tolerance machining. Increased wear resistance and toughness. Finishing and general purpose machining of all non-ferrous metals at high cutting speeds.

Поликристаллический, усиленный, мелкодисперсный алмаз на твёрдосплавной опорной пластине. Высокая точность заточки режущей кромки и низкая степень деформации обрабатываемого материала обеспечивают высокую точность геометрических параметров обработанной детали. Повышенная износостойкость и прочность. Чистовая и получистовая обработка большинства цветных металлов и сплавов с высокими скоростями резания.

3