

СПЛАВЫ HORN

MG12 - непокрытый, универсальный сплав с хорошей износостойкостью. (Структура зерна примерно 1мкм) Используется для обработки стали, чугуна и мягких материалов на невысоких скоростях резания.

TN35 - сплав с покрытием TiN, (Нитрид титана), универсальный сплав, применяется при обработке на невысоких скоростях резания. Также рекомендуется для обработки нержавеющей стали и труднообрабатываемых материалов. (Покрытие желтое, легко увидеть износ)

TI25 - сплав с покрытием TiCN (Карбонитрид титана) с высокой износостойкостью. Рекомендуется для обработки стали и мягких материалов на средней скорости резания. (Покрытие темное, трудно увидеть износ)

TH35 – сплав с покрытием TiAlN (Алюмонитрид титана). Новый стандартный сплав - обладает исключительной температуростойкостью при большей твердости и очень высоком коэффициенте трения. Рекомендуется для обработки **НЕРЖАВЕЙКИ И ЖАРОПРОЧКИ** (Покрытие темное, трудно увидеть износ). Очень высокое качество поверхности режущей кромки. Иногда, для неквалифицированных токарей, для того чтобы лучше определить износ сплав TH35 покрывают по задней поверхности сплавом HG45, HG46 или HG42.

AS62/AS66- новый сплав с покрытием TiAlN (Алюмонитрид титана). Сплав с высоким содержанием алюминия и очень тонкой кристаллической структурой. Отличается высокой термостойкостью и высокой температурой окисления. Очень высокое качество поверхности режущей кромки. Основу сплава составляет K10. Использование сплавов AS62 и AS66 исключает неконтролируемый процесс резания и гарантирует высокое качество обработки.

Преимущества данного сплава заключается в увеличении срока службы инструмента и улучшении качества обрабатываемой поверхности, повторная обработка не требуется.

AS62 – Обрабатываемые материалы: сталь, литая сталь, ковкий чугун. Обработка канавок и чистовая обработка на высоких скоростях.

AS66 – сталь, литая сталь, ковкий чугун, мартенситная нержавеющая сталь. Обработка канавок и чистовая обработка на высоких скоростях. Обладает термостойкостью и подходит для резания без СОЖ.

P.S.

Если первая буква в обозначении пластины S, то пластина прессована и покрыта, если в обозначении пластины нет первой буквы S, то пластина шлифованная и более точная. (S312 исключение)