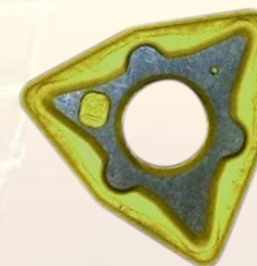
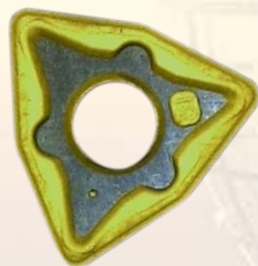


2015 год

Москва



ПРЕЗЕНТАЦИИ НА ТЕМУ:

**«Новые токарные пластины от компании DIJET
для обработки нержавеющей стали»**

В производственной программе DIJET есть геометрия SG для точения нержавеющей стали

Геометрия SG обеспечивает хорошее стружкодробление, но не позволяет производить точение наружных поверхностей, растачивание и подрезку торца одной пластиной из за правого или левого исполнения стружколома.



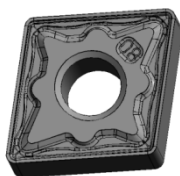
JC5015
JC8018

JC110V

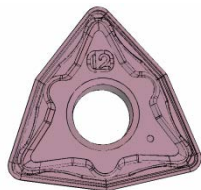
РЕШЕНИЕ ЭТОЙ ПРОБЛЕМЫ

Разработана новая универсальная геометрия SZ

Геометрия SZ обеспечивает точение и подрезку торца одной пластиной, а новые сплавы обладают достаточной теплостойкостью, износостойкостью и прочностью для высокоскоростного точения нержавеющей стали и обработки жаропрочных сплавов.



CNMG120408-SZ



WNMG080408-SZ



DNMG150408-SZ



SNMG120408-SZ



TNMG160408-SZ

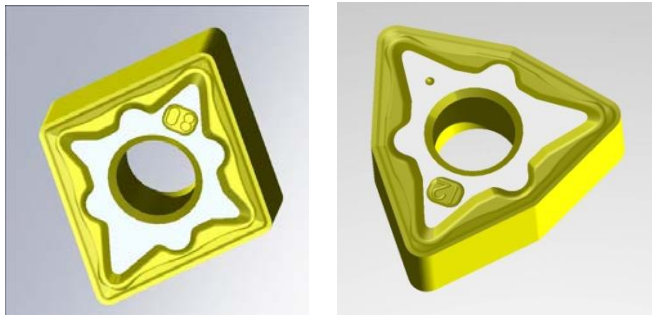
Область применения: Получистовое и черновое точение нержавеющей стали

- Хорошее стружкодробление и прочная режущая кромка
- Три новых сплава для высокоскоростного точения, обладающие высокой прочностью

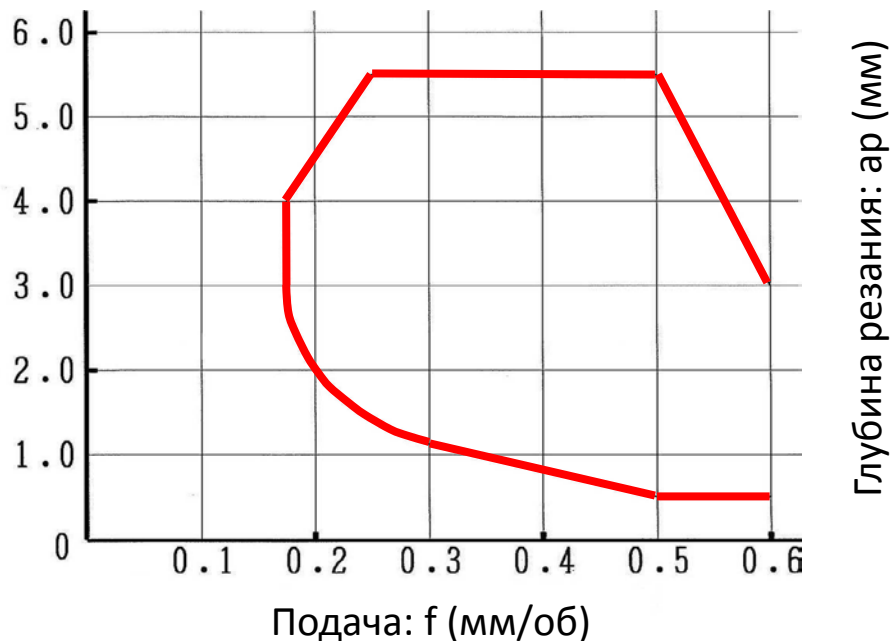
Скорость резания:

$V_c = 150 - 250$ м/мин.

Широкая область применения от непрерывного точения до точения с небольшим ударом

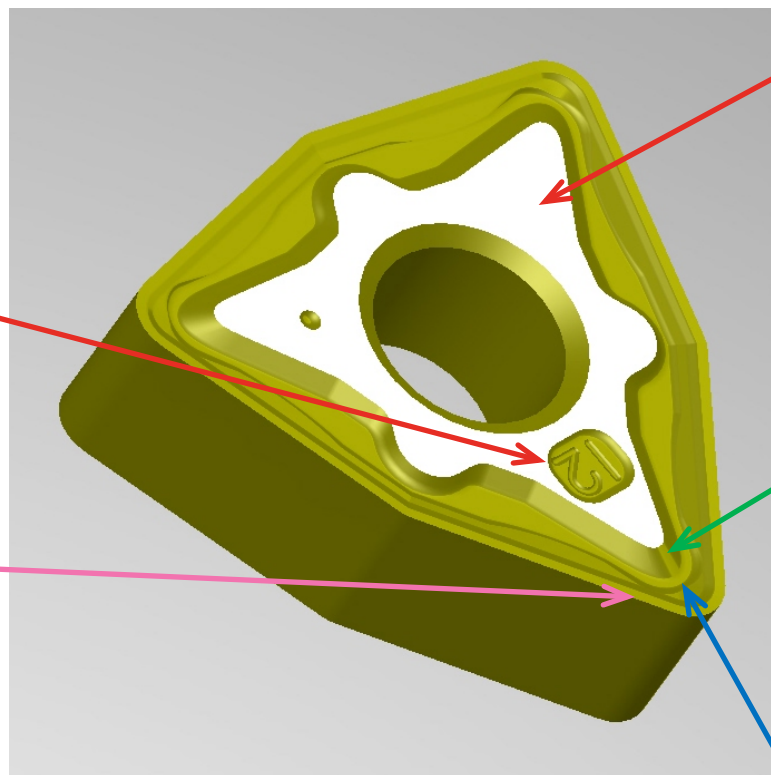


ОБЛАСТЬ СТРУЖКОДРОБЛЕНИЯ



Обозначение радиуса при вершине

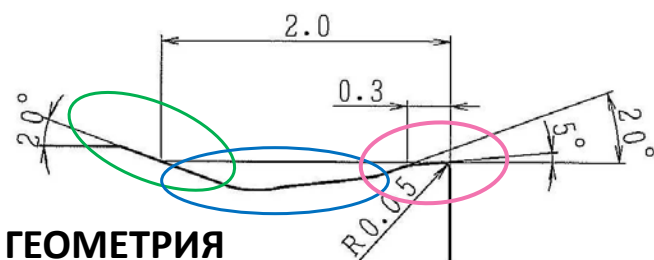
- Позитивный передний угол
- Уменьшение выделения тепла при резании



- Верх и низ пластины отполированы для лучшего прилегания к подкладной пластине
- Обеспечивает более жесткое крепление пластины и как следствие большую износостойкость

- Уклон 20°
- Отличное стружколомание в широкой области режимов резания

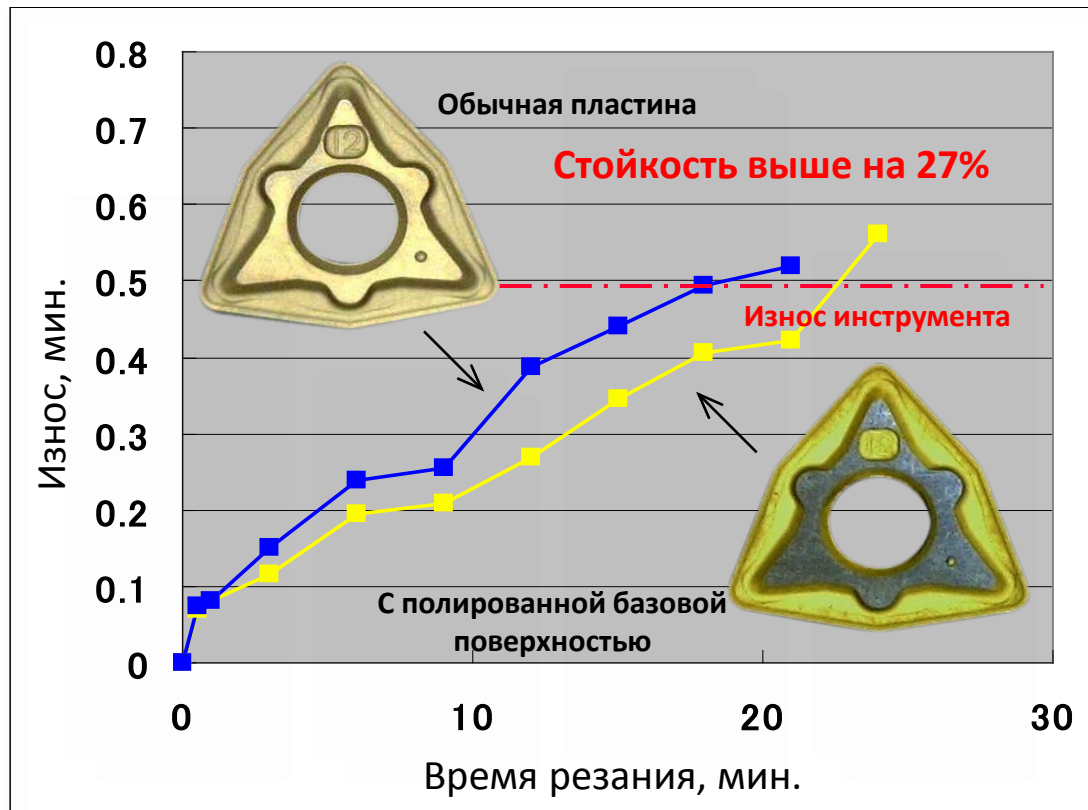
- Широкая полированная стружечная канавка
- Легкое удаление стружки без нароста на режущей кромке



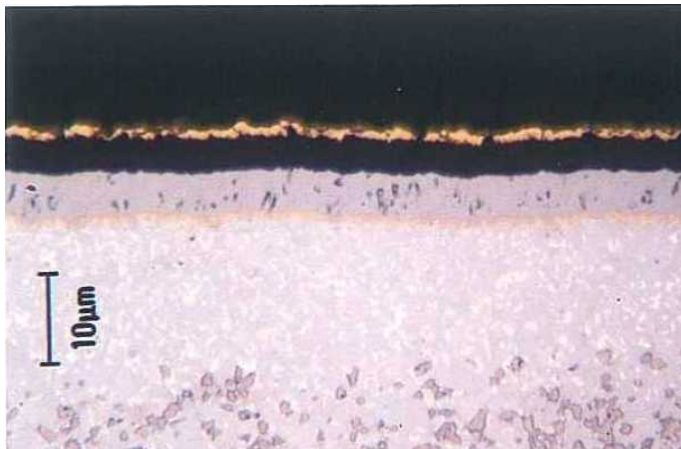
ГЕОМЕТРИЯ

$V_c = 200$ м/мин $a_p = 2,0$ мм $f = 0,3$ мм/об непрерывное резание без СОЖ

ИЗНОС ПО ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ



Увеличенная теплостойкость и износостойкость покрытия + основа из прочного твердого сплава



Слой TiN

Полированный, без внутренних напряжений

Слой α -

Увеличенная теплостойкость и стойкость к окислению для высокоскоростного точения

Слой TiCN

Увеличенная износостойкость и сопротивление выкрашиванию

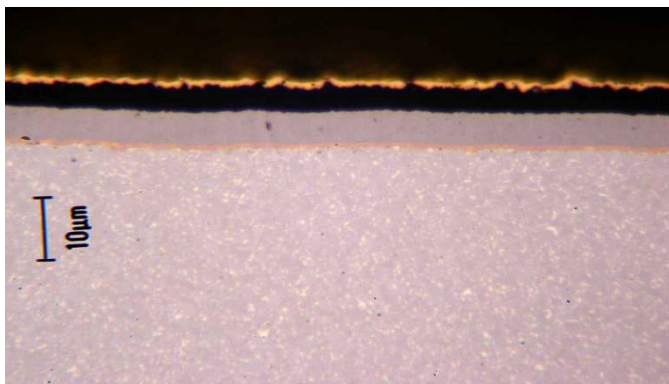
Твердосплавная основа

Оптимальная прочность и сопротивление пластической деформации

Данный сплав и покрытие отлично проявляют себя при точении с высокой температурой в зоне резания

Сплав	Нержавеющая сталь				
	M				
ISO	M01	M10	M20	M30	M40
			JC525X		

**Увеличенная теплостойкость и износостойкость покрытия
+ твердосплавная основа из твердого и износостойкого сплава**



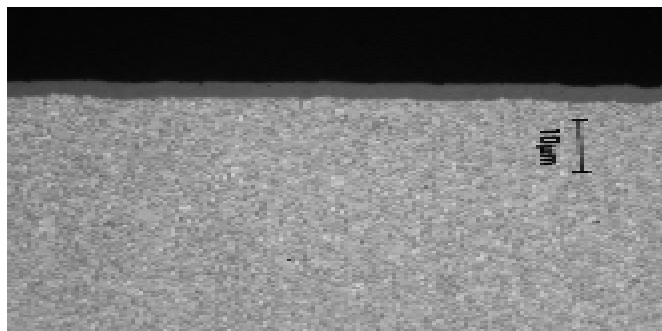
- ← **Слой TiN**
Полированный, без внутренних напряжений
- ← **Слой α- Al2O3**
Увеличенная теплостойкость и стойкость к окислению для высокоскоростного точения
- ← **Слой TiCN**
Увеличенная износостойкость и сопротивление выкрашиванию
- ← **Твердосплавная основа**
Твердый и износостойкий твердый сплав для обработки закаленной нержавеющей стали

Сплав ISO	Нержавеющая сталь М				
	M01	M10	M20	M30	M40
		JC605W			

Сплав ISO	Чугун К				
	M01	M10	M20	M30	M40
		JC605W			

Новое покрытие и твердый сплав отлично проявляющий себя при точении закаленной нержавеющей стали

Увеличенная износостойкость покрытия + твердосплавная основа из прочного сплава



Слой TiAlN

Полированный, без внутренних напряжений.
Тонкий слой PVD покрытия обеспечивающий высокую износостойкость при сохранении остроты режущей кромки

Твердосплавная основа

Прочный твердый сплав для получистовой и черновой обработки с низкими скоростями резания

Сплав ISO	Нержавеющая сталь M				
	M01	M10	M20	M30	M40
		JC5118			

Сплав ISO	Жаропрочные сплавы S				
	S01	S10	S20	S30	S40
		JC5118			

Новое покрытие и твердый сплав отлично проявляющие себя при точении нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания

Форма:

CNMG120408-SZ
CNMG120412-SZ

WNMG080408-SZ
WNMG080412-SZ

Сплав:

JC525X (покрытие CVD)



CNMG120408-SZ



CNMG120412-SZ



WNMG080408-SZ



WNMG08412-SZ

	Сплав	Покрытие	Твердость	Обрабатываемый материал	Пример	Твердость обр. материала
	JC605X	CVD α - Al ₂ O ₃	91.5HRA	Закаленная нержавеющая сталь	08X15H4	Твердость менее 450HB
	JC525X	CVD α - Al ₂ O ₃	90HRA	Нержавеющая сталь $V_c \geq 150$ м/мин	08X18H10 12X17	Твердость менее 220HB
	JC5118	PVD TiAlN	91HRA	Нержавеющая сталь $V_c < 150$ м/мин	08X18H10 12X17	Твердость менее 220HB
				Жаропрочные сплавы	ХН60Ю	Твердость менее 450HB

Обр. материалы	Твердость обраб. материала	Пластина	Реком. сплав	Режимы	Непрерывно е резание	С ударом	ap
Нерж. сталь, высокие скорости резания	Менее 250HB		JC525X	Vc	270-230-170	230-200-150	1.5-3.0-5.5
				f	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	
Нерж. сталь, низкие скорости резания	Менее 220HB		JC5118	Vc	140-110-70	120-100-60	1.5-3.0-5.5
				f	0.2-0.4-0.7	0.2-0.4-0.7	
Закал. нерж. сталь	Менее 450HB (47HRC)		JC605X	Vc	120-110-80	110-90-60	1.5-2.5-4.0
				f	0.2-0.3-0.45	0.2-0.3-0.45	
Жаропр. сплавы	Менее 450HB (47HRC)		JC5118	Vc	50-40-25	45-35-20	1.0-2.0-3.0
				f	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	

M нержав. сталь

CNMG

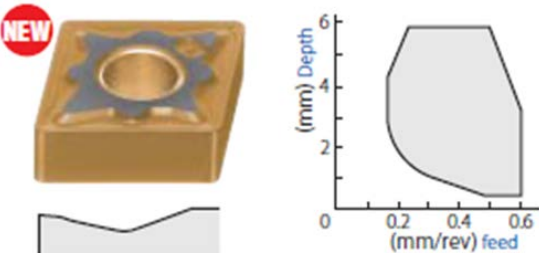
S жаропр. сплавы, титан

80° ромб, негативная

CNMG 1204



Диаметр вписанной окружности: 12.70 мм
Толщина: 4.76 мм
Диаметр отверстия: 5.16 мм

Обрабатываемый Материал	P сталь		Хор.	Хор.		
	M нержав. сталь		Хор.	Хор.	Хор.	
	K чугун				Хор.	
	S жаропр. сплавы, титан		Хор.			
Форма пластины / область применения	Обозначение	Угловой радиус (мм)	PVD	CVD		
			JC5118	JC525X	JC605X	
<p>От чистовой до получистовой обработки</p> 	CNMG 120404-SZ	0.4	•			
	CNMG 120408-SZ	0.8	•	•	•	
	CNMG 120412-SZ	1.2	•	•	•	

M нержав. сталь

DNMG

S жаропр. сплавы, титан

55° ромб, негативная

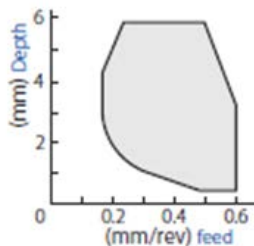
DNMG 1504



Диаметр вписанной окружности: 12.70 мм
Толщина: 4.76 мм
Диаметр отверстия: 5.16 мм

Обрабатываемый Материал	P сталь		Хор.		
	M нержав. сталь		Хор.		
	K чугун				
	S жаропр. сплавы, титан		Хор.		
Форма пластины / область применения	Обозначение	Угловой радиус (мм)	PVD	CVD	
			JC5118	JC525X	JC605X
От чистовой до получистовой обработки	DNMG 150404-SZ	0.4	•		
	CNMG 150408-SZ	0.8	•		

NEW




M нержав. сталь

SNMG



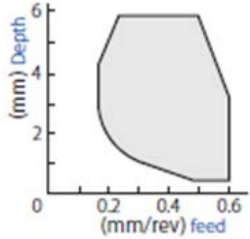
S жаропр. сплавы, титан

90° квадрат, негативная

SNMG 1204



Диаметр вписанной окружности: 12.70 мм
Толщина: 4.76 мм
Диаметр отверстия: 5.16 мм

Обрабатываемый Материал	P сталь		Хор.		
	M нержав. сталь		Хор.		
	K чугун				
	S жаропр. сплавы, титан		Хор.		
Форма пластины / область применения	Обозначение	Угловой радиус (мм)	PVD	CVD	
			JC5118	JC525X	JC605X
<p>От чистовой до получистовой обработки</p>   	SNMG 120404-SZ	0.4	•		
	SNMG 120408-SZ	0.8	•		
	SNMG 120412-SZ	1.2	•		

M нержав. сталь

TNMG



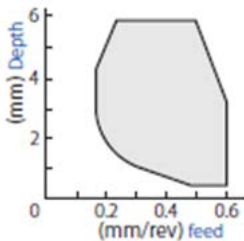
S жаропр. сплавы, титан

60° треугольник, негативная

TNMG 1204



Диаметр вписанной окружности: 9.525 мм
Толщина: 4.76 мм
Диаметр отверстия: 3.81 мм

Обрабатываемый Материал	P сталь		Хор.			
	M нержав. сталь		Хор.			
	K чугун					
	S жаропр. сплавы, титан		Хор.			
Форма пластины / область применения	Обозначение	Угловой радиус (мм)	PVD	CVD		
			JC5118	JC525X	JC605X	
<p>От чистовой до получистовой обработки</p>   	TNMG 160404-SZ	0.4	•			
	TNMG 160408-SZ	0.8	•			


M нержав. сталь

WNMG



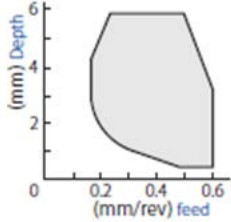
S жаропр. сплавы, титан

80° тригон, негативная

WNMG 0804



Диаметр вписанной окружности: 12.70 мм
Толщина: 4.76 мм
Диаметр отверстия: 5.16 мм

Обрабатываемый Материал	P сталь		Хор.	Хор.		
	M нержав. сталь		Хор.	Хор.	Хор.	
	K чугун				Хор.	
	S жаропр. сплавы, титан		Хор.			
Форма пластины / область применения	Обозначение	Угловой радиус (мм)	PVD	CVD		
			JC5118	JC525X	JC605X	
<p>От чистовой до получистовой обработки</p>   	WNMG 080404-SZ	0.4	•			
	WNMG 080408-SZ	0.8	•	•	•	
	WNMG 080412-SZ	1.2	•	•	•	

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Режимы Резания
Жаропрочные сплавы		JC5118	
Нержавеющая сталь	$\leq 220\text{HB}$ $(\leq 25\text{HRC})$	JC525X	$V_c \geq 150$ м/мин
		JC5118	$V_c < 150$ м/мин
Нержавеющая сталь	$\leq 220\text{HB}$ $(\leq 25\text{HRC})$	JC605X	$V_c \leq 100$ м/мин

A wireframe globe is centered in the background. In the middle of the globe, there is a red logo consisting of three horizontal bars of varying lengths, resembling a stylized 'E' or a similar symbol. The text is overlaid on the globe.

Спасибо за
внимание!