

PROMOTION

Valid until 31.12.2010



ARNO®
WERKZEUGE

www.arnoru.ru

Фрезерные пластины для обработки сталей, нержавеющей сталей и чугуна

Новое исполнение стружколома и новые сплавы с покрытием

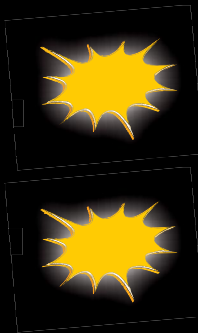
ARNO® Презентация: « Пластины „АРКТ“ для фрезерования »

Твердосплавные сменные пластины

ARNO® - АРКТ

При заказе 30 штук АРКТ 10...
специальная цена

При заказе 30 штук АРКТ 16...
специальная цена



APKT | NEW

Твердосплавные пластины >> для фрезерования

Новые пластины для обработки сталей, нержавеющей стали и чугунов.



Для широкого круга фрезерных операций!

APKT - новые сменные пластины для корпусных и концевых фрез. Новая геометрия пластин обеспечивает низкие силы резания и соответственно – при нестабильных условиях обработки – более стабильные силы резания.

Новые твердосплавные пластины обеспечивают точность обработки и чистоту обрабатываемой поверхности. Превосходный контроль стружкообразования и значительные глубины резания.

Преимущества корпусов:

- Повышенная надежность за счет никелированного покрытия
- Более точная установка за счет TORX® винтов



Преимущества пластин:

- Высокоточное исполнение
- Новый тип режущей кромки
- Превосходная чистота поверхности
- Высокая стойкость инструмента
- Мягкие силы резания



Обозначение сплавов

» AP5020

PVD-покрытие с прекрасным сочетанием износостойкости и прочности.
Первый выбор для полустойкой обработки сталей, нержавеющей стали и литейных материалов.

» AP5030

PVD-покрытие. Высокопрочный сплав.
Для обработки сталей и нержавеющей стали при нестабильных условиях.

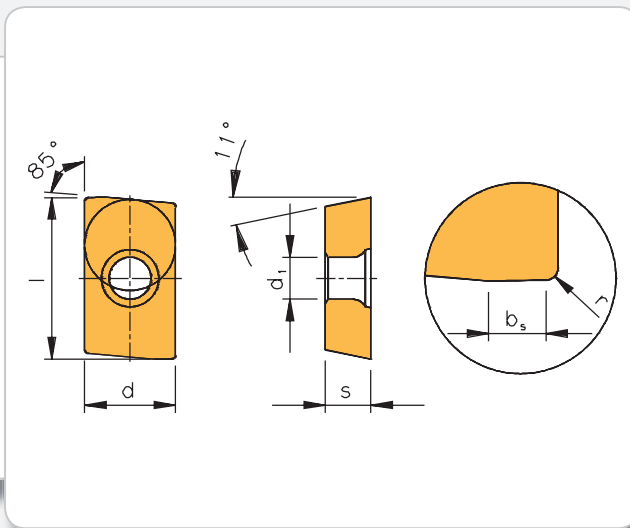
» AK2110

CVD-покрытие. Износостойкий сплав для обработки литейных материалов и чугуна.

COATED

APKT | NEW

Твердосплавные пластины >> для фрезерования



Геометрия APKT

Обознач-е	l	d	s	r	d ₁	b _s	Сплав		
							AP5020	AP5030	AK2110
APKT 1003PDER-U	10,5	6,70	3,50	0,5	2,85	1,2	●	●	●
APKT 1604PDER-U	16,3	9,45	5,26	0,8	4,40	2,5	●	●	●

Рекомендованные режимы:

ISO	Материал		Твердость HB	Скорость резания v _c [m/min]					
				AP5020		AP5030		AK2110	
				Поддача на зуб f _z					
			0,12	0,25	0,12	0,25	0,12	0,25	
P	Нелегированные стали	< 0,15% C отожженные	125	350	320	320	280	-	-
		0,15 - 0,45 % C отожженные	150 - 250	260	220	230	200	-	-
		> 0,45 % C отожженные	300	220	180	190	160	-	-
	Низколегированные стали	нормализованные	180	200	170	170	140	-	-
		отожженные	250 - 300	160	130	130	100	-	-
		отожженные	350	150	120	120	100	-	-
Высоколегированные стали Инструментальные стали Нержавеющие стали Литье	нормализованные	200	180	150	150	120	-	-	
	отожженные	350	160	130	130	100	-	-	
	ферритные, закаленные	200	130	100	100	80	-	-	
	мартенситные	325	130	100	100	80	-	-	
M	Нержавеющие стали	ферритные, мартенситные	200	180	150	150	120	-	-
		аустенитные	180	170	140	140	110	-	-
			230	150	120	120	90	-	-
		мартенситные, закаленные	330	160	130	130	100	-	-
K	Чугун	перлитный, ферритный	180	-	-	-	-	300	260
		прелитный, мартенситный	260	-	-	-	-	200	170
	Чугун с шаровидным графитом	160	-	-	-	-	180	150	
Ковкий чугун	ферритный	-	-	-	-	-	160	130	
	перлитный	130	-	-	-	-	-	-	
		230	-	-	-	-	-	-	

This chart is recommendations only, subject to application.



Инструменты для обработки канавок



Инструменты для токарной обработки



Инструменты для фрезерования



Инструменты для сверления



Тиски станочные



Системы закрепления инструментов

...так же специальные предложения и специальные инструменты.
Для получения более полной информации, пожалуйста обратитесь к нам.

