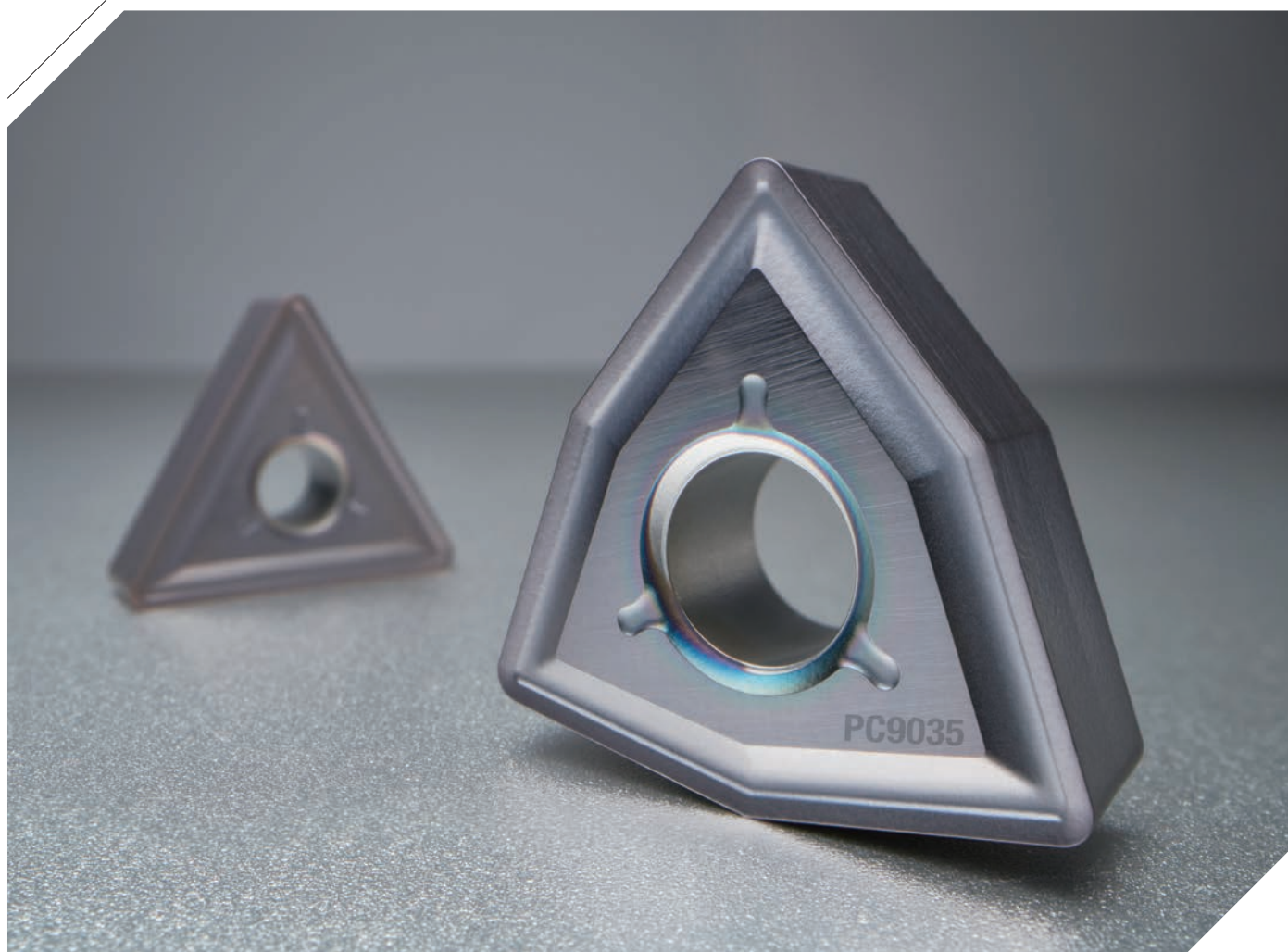


PC9035

СМП для точения нержавеющей стали

- СМП с высокопрочным PVD-покрытием, подходящая для обработки труднообрабатываемых материалов небольшого и среднего размера (клапаны и фитинги)
- Стабильная обработка благодаря технологии Edge-Tech™, которая обеспечивает стойкость к образованию сколов и привариванию



PC9035

Нержавеющая сталь используется в различных отраслях промышленности, например в пищевой промышленности, в производстве медицинского оборудования, автомобильных деталей и в строительстве, поскольку обладает превосходной коррозионной стойкостью, повышенной твердостью и блеском. Особенно часто она применяется при изготовлении клапанов, фитингов и трубных компонентов, которые требуют повышенной коррозионной стойкости. Поскольку эти компоненты обычно изготавливаются при помощи литья, они имеют неровную поверхность и сложную форму. По этой причине ударные нагрузки в нестабильных условиях обработки и привариваемость, характерная для нержавеющей сталей, могут привести к образованию сколов и разрушению инструментов.

Компания KORLOY выпустила эксклюзивный сплав PC9035 для повышения производительности токарной обработки нержавеющей стали.

PC9035 обладает превосходной стойкостью к образованию сколов и разрушению благодаря технологии нанесения PVD-покрытия TEX-Tech™. Кроме того, технология Edge-Tech™ максимально повышает стабильность режущей кромки, сокращает частоту образования сколов и приваривания в начале резания, а также обеспечивает стабильную обработку. В частности, эта технология позволяет без проблем работать в нестабильных условиях резания с интенсивной прерывистой обработкой труднообрабатываемых материалов, клапанов малого и среднего размера, фитингов, труб и т. д.

PC9035 — это современное решение от компании KORLOY, которая является лидером на рынке негабаритных деталей из нержавеющей стали, полученных путем интенсивной прерывистой обработки. При использовании данного сплава обеспечиваются более высокая производительность и стабильное качество обработки.

» Максимальная стойкость к образованию сколов и разрушению

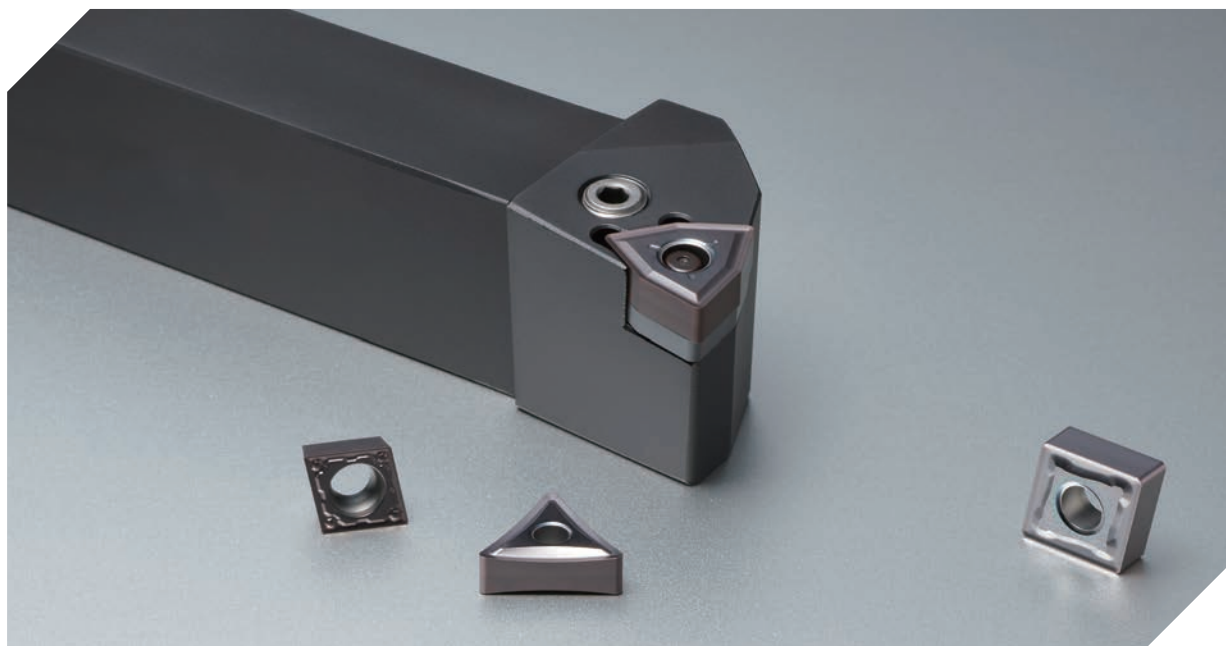
- Применение технологии нанесения высокопрочного PVD-покрытия TEX-Tech™

» Оптимально для обработки деталей клапанов и фитингов

- Оптимально для труднообрабатываемых деталей малых и средних размеров с частыми прерываниями

» Стабильная обработка

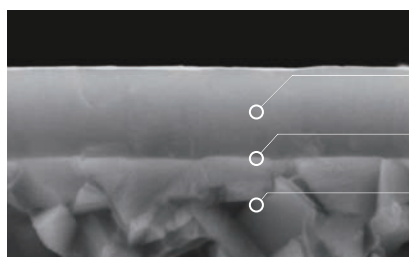
- Повышенная стойкость к образованию сколов и привариванию благодаря Edge-Tech™
- Предотвращение неожиданных разрушений при прерывистой обработке с сильными вибрациями



✓ Особенности

- Оптимально разработанный сплав с PVD-покрытием для полустойкой и чистовой обработки а также прерывистой обработки нержавеющей стали
- Высокая стабильность обработки благодаря PVD-покрытию повышенной прочности, которое обеспечивает стойкость к образованию сколов и разрушению
- Оптимальная стойкость к образованию сколов и привариванию в начале резания благодаря технологии Edge-Tech™

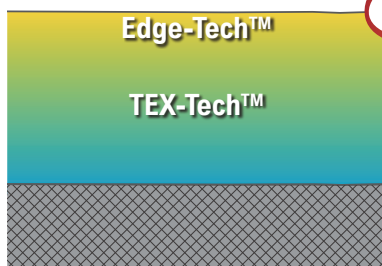
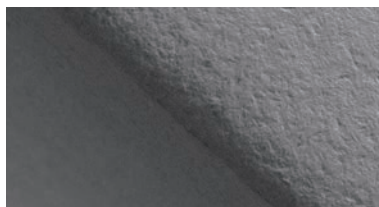
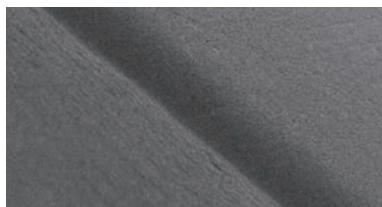
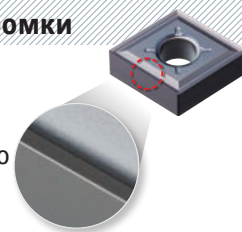
Применение технологии нанесения высокопрочного PVD-покрытия TEX-Tech™



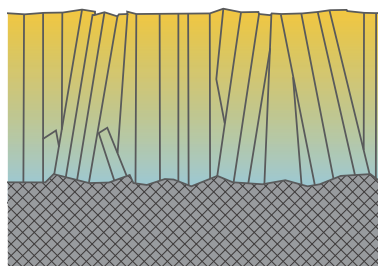
- Оптимальная стойкость к образованию сколов благодаря покрытию с высокой прочностью и эластичностью
- Улучшенное сцепление благодаря покрытию с высокой адгезией
- Превосходная стойкость к разрушению благодаря использованию высокопрочной основы

Применение технологии Edge-Tech™ с высокой смазываемостью кромки

- **Edge-Tech™:** специальная технология обработки режущей кромки с повышенной смазываемостью, которая обеспечивает повышенную стабильность резания благодаря стойкости к образованию сколов, привариванию и разрушению



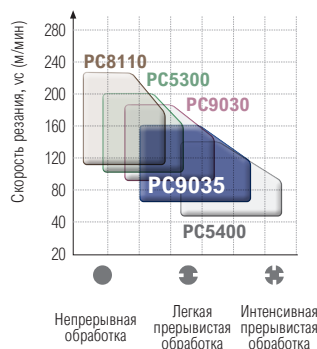
[PC9035]



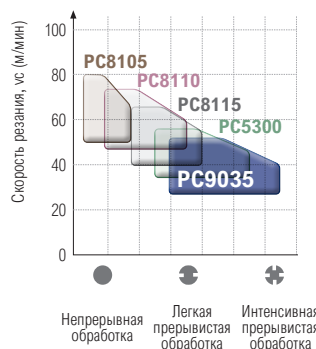
[Существующий сплав]

Область применения

M Нерж. сталь



S HRSA



Применение (диапазон)	Сплав	vc (м/мин)	
		M	S
Непрерывная, высокая скорость	PC8110	110–220	45–70
Непрерывная, средняя скорость	PC5300	100–200	35–55
Непрерывная, средняя скорость	PC9030	90–180	-
Легкая прерывистая обработка, средняя скорость	PC9035 <i>New</i>	70–160	30–50
Интенсивная прерывистая обработка, средняя скорость	PC5400	50–140	-

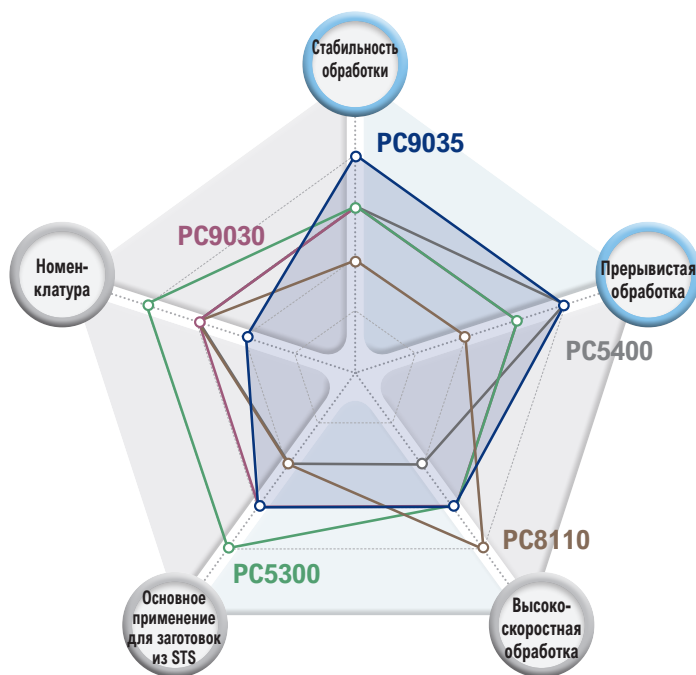
Рекомендованные режимы резания

Заготовка				Удельная сила резания (Н/мм ²)	Твердость по Бринеллю (НВ)	Рекомендованные режимы резания		
ISO	Заготовка (материал)	ISO (DIN)	AISI			Непрерывная	Прерывистая	fn (мм/об)
						vc (м/мин)		
M	Ферритная/ мартенситная сталь	X6CrAl13 X6Cr17	405 430	1650	≤ 183	120	110	0,30
						160	140	0,15
						200	170	0,05
		- X12Cr13	403 410	1800	≤ 200	100	90	0,30
						140	120	0,15
						180	150	0,05
	Аустенитная нержавеющая сталь	X5CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2	304 316	2000	≤ 187	80	70	0,30
						120	100	0,15
						160	130	0,05
	Аустенитно- ферритная сталь (дуплексная)	(X2CrNiMoN22-5-3) (X2CrNiMoCuN25-6-3) (X2CrNiMoN25-7-4)	S31803 S32205 S32750	2200	≤ 310	60	40	0,30
						90	70	0,15
						120	100	0,05
Переосажденная сталь	X5CrNiCuNb16-4	630 (17-4PH)	2800	≤ 350	60	40	0,30	
					90	70	0,15	
					120	100	0,05	
S	Титановая легированная сталь	(TiAl5Sn2.5) (TiAl6V4)	R54520 R56401	1400	301–381	35	30	0,20
						50	40	0,10
						65	50	0,05
	Никелевые сплавы	- - -	N07041 N04400 N07718	3000	286–409	30	20	0,20
						45	30	0,10
						60	40	0,05

Сферы применения

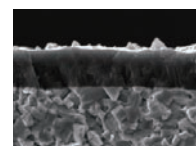
Фитинг	Клапан	Фланец

Руководство по выбору сплава для точения нержавеющей стали



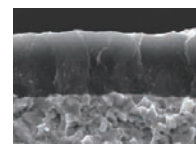
PC8110

- Оптимально при непрерывной обработке
- Хорошая износостойкость при высокоскоростной обработке



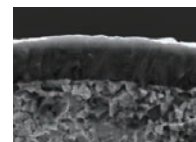
PC5300

- Для общей обработки
- Превосходная износостойкость



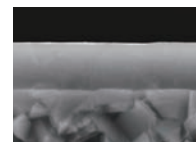
PC9030

- Для общей обработки
- Отличная стойкость к образованию сколов



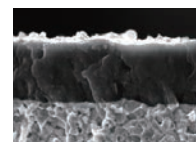
PC9035 *New*

- Подходит для интенсивной прерывистой обработки
- Оптимальная стойкость к образованию сколов и разрушению



PC5400

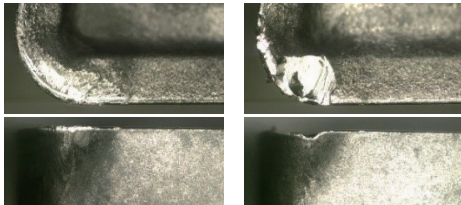
- Подходит для нестабильных условий обработки
- Оптимальная стойкость к разрушению



Сплав	Стабильность обработки	Прерывистая обработка	Высокоскоростная обработка	Основное применение для заготовок из STS	Номенклатура
PC8110	★★	★★	★★★★★	★★	★★★
PC5300	★★★	★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
PC9030	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★
<i>New</i> PC9035	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★	★★
PC5400	★★★	★★★★★	★★	★★	★★★

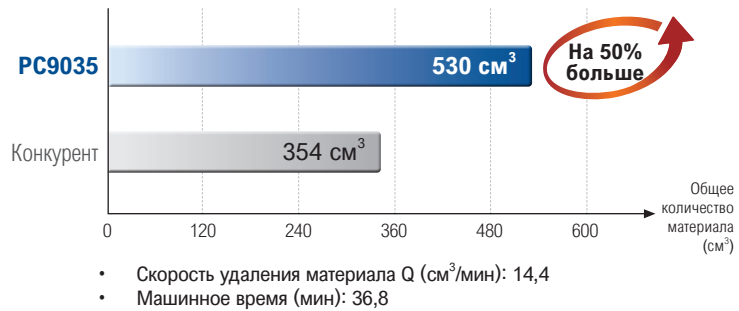
Стойкость к образованию сколов

Заготовка	Нержавеющая сталь (08X16H11M3 / X5CrNiMo17-12-2), стальная труба прямоугольного сечения, 6 (Ø60)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 120, f_n (мм/об) = 0,15, a_p (мм) = 0,8, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-VP3 (PC9035) Державка DCLNL3232-P12



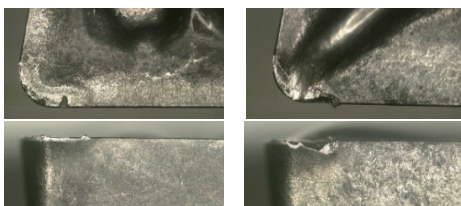
[PC9035]

[Конкурент]



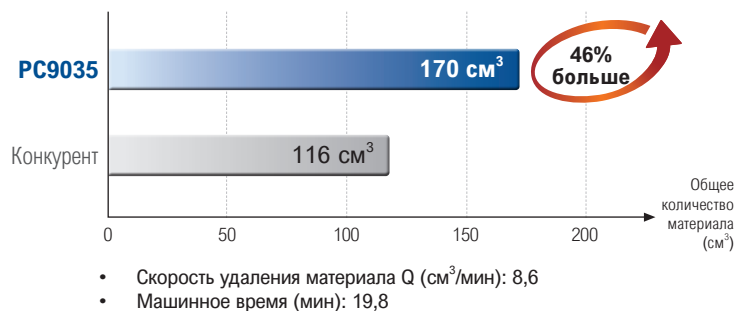
Стойкость к образованию сколов

Заготовка	Нержавеющая сталь (08X16H11M3 / X5CrNiMo17-12-2), стальная труба прямоугольного сечения, 4 (Ø60)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 120, f_n (мм/об) = 0,12, a_p (мм) = 0,6, с СОЖ
Инструмент	СМП CCMT09T304-MP (PC9035) Державка SCLCR2020-K09



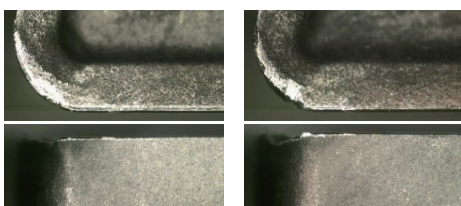
[PC9035]

[Конкурент]



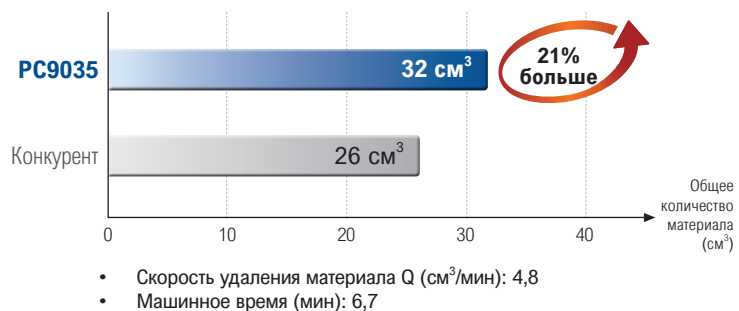
Стойкость к разрывам

Заготовка	Нержавеющая сталь (12X18H9 / X5CrNi18-9), стальная труба прямоугольного сечения, 4 (70×70)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 80, f_n (мм/об) = 0,1, a_p (мм) = 0,6, с СОЖ
Инструмент	СМП WNMG080408-VP3 (PC9035) DWLNL2525-M08



[PC9035]

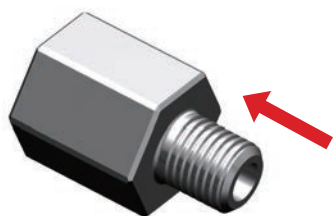
[Конкурент]



Варианты применения

Нержавеющая сталь (12X18H9 / X5CrNi18-9)

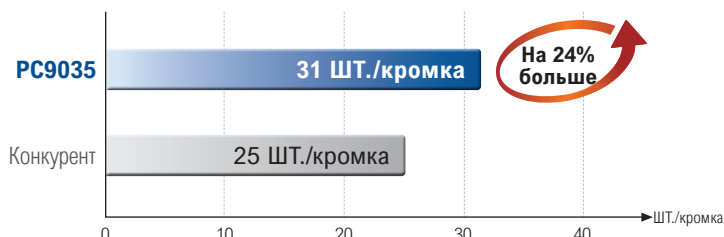
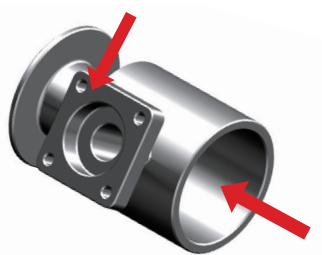
Заготовка	Фитинг
Режимы резания	vc (м/мин) = 120, fn (мм/об) = 0,1, ap (мм) = 1,0–2,0, с СОЖ
Инструмент	СМП WNMG080408-VP3 (PC9035) Державка PWLNL2525-M08



» Стойкость инструмента на 43% выше, чем у конкурента

Нержавеющая сталь (12X18H9 / X5CrNi18-9)

Заготовка	Клапан
Режимы резания	vc (м/мин) = 90 (внутр. диам. 70), fn (мм/об) = 0,1, ap (мм) = 1,5 (внутренний диам. 1,0), с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-VP3 (PC9035) Державка PCLNL2525-M12



» Стойкость инструмента на 24% выше, чем у конкурента

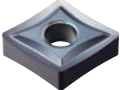
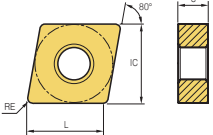
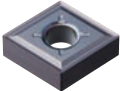
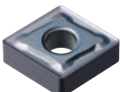
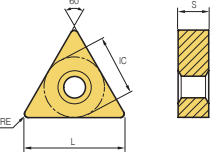
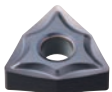
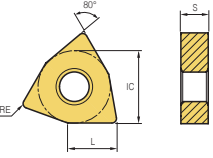
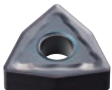
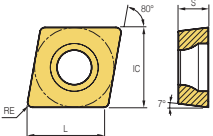
Нержавеющая сталь (08X16H11M3 / X5CrNiMo17-12-2)

Заготовка	Клапан
Режимы резания	vc (м/мин) = 150, fn (мм/об) = 0,15–0,2, ap (мм) = 1,5, с СОЖ
Инструмент	СМП WNMG080408-VP3 (PC9035) Державка PWLNL2525-M08



» Стойкость инструмента на 30% выше, чем у конкурента

Складские позиции

(тип)	Рисунок	Обозначение	с покрытием	Размеры (мм)					Режимы резания		Геометрия
			PC9035	L	IC	S	RE	D1	fn (мм/об)	ap (мм)	
С отрицательной геометрией		CNMG 120404-VP2	•	12,896	12,7	4,76	0,4	5,16	0,05–0,30	0,10–3,00	
		120408-VP2	•	12,896	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10–0,30	0,50–3,50	
		CNMG 120404-VP3	•	12,896	12,7	4,76	0,4	5,16	0,05–0,30	0,10–3,00	
		120408-VP3	•	12,896	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10–0,35	0,50–4,00	
		CNMG 120404-VP4	•	12,896	12,7	4,76	0,4	5,16	0,15–0,35	0,50–4,00	
		120408-VP4	•	12,896	12,7	4,76	0,8	5,16	0,15–0,40	1,00–4,50	
		TNMG 160404-VP2	•	16,498	9,525	4,76	0,4	3,81	0,05–0,30	0,10–3,00	
		160408-VP2	•	16,498	9,525	4,76	0,8	3,81	0,10–0,30	0,50–3,50	
		TNMG 160404-VP3	•	16,498	9,525	4,76	0,4	3,81	0,05–0,30	0,10–3,00	
		160408-VP3	•	16,498	9,525	4,76	0,8	3,81	0,10–0,35	0,50–4,00	
		TNMG 160408-VP4	•	16,498	9,525	4,76	0,8	3,81	0,15–0,40	1,00–4,50	
		WNMG 080404-VP2	•	8,687	12,7	4,76	0,4	5,16	0,05–0,30	0,10–3,00	
		080408-VP2	•	8,687	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10–0,30	0,50–3,50	
		WNMG 080404-VP3	•	8,687	12,7	4,76	0,4	5,16	0,05–0,30	0,10–3,00	
		080408-VP3	•	8,687	12,7	4,76	0,8	5,16	0,10–0,35	0,50–4,00	
		WNMG 080404-VP4	•	8,687	12,7	4,76	0,4	5,16	0,15–0,35	0,50–4,00	
		080408-VP4	•	8,687	12,7	4,76	0,8	5,16	0,15–0,40	1,00–4,50	
С положительной геометрией		CCMT 060204-MP	•	6,448	6,35	2,38	0,4	2,8	0,05–0,15	0,30–1,50	
		09T304-MP	•	9,672	9,525	3,97	0,4	4,4	0,08–0,25	0,50–2,50	
		09T308-MP	•	9,672	9,525	3,97	0,8	4,4	0,10–0,30	0,50–2,50	

•: складская позиция

Для обеспечения безопасности при металлообработке

- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты, например, защитными перчатками, чтобы предотвратить возможные повреждения из-за острых кромок инструмента.
- Используйте защитные очки или щиток для ограждения от возможной опасности. Неправильная эксплуатация или высокие режимы резания могут привести к поломке инструмента или даже разбрасыванию фрагментов деталей.
- Заготовка должна быть надежно закреплена для предотвращения ее движения во время обработки.
- Надлежащим образом следите за сменой инструмента, так как использование неправильно-го инструмента может привести к его поломке из-за чрезмерной нагрузки при резании или сильного износа, что может угрожать безопасности оператора.
- Используйте средства защиты, поскольку при резании образуется горячая и острая стружка, которая может привести к ожогам и порезам. Для безопасного удаления стружки надевайте защитные перчатки и используйте специальный инструмент.
- Подготовьте средства пожаротушения, поскольку применение нерастворимой в воде СОЖ, может привести к возгоранию.
- Используйте средства защиты, поскольку при высокоскоростной обработке, заготовки или СМП могут выпадать под воздействием центробежной силы.



Штаб-квартира: Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Republic of Korea (Республика Корея)
Тел.: +82-2-522-3181 Факс: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744 Веб-сайт: www.korloy.com Эл. почта: sales.khq@korloy.com

ООО «КОРЛОЙ РУС»

123242, г.Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Пресненский,
пер Капранова, д. 3 стр. 3, помещ. 1/3
Тел.: +7-495-280-14-58 Факс: +7-495-280-14-59 Эл. почта: tech.sales@korloy.ru

KORLOY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-439-1790 Факс: +91-124-405-0032
Эл. почта: sales.kip@korloy.com

KORLOY TURKIYE

Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34
Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul, 34775, Turkiye (Турция)
Тел.: +90-216-415-8874 Эл. почта: sales.ktl@korloy.com

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA (США)
Тел.: +1-310-782-3800 Бесплатный звонок: +1-888-711-0001 Факс: +1-310-782-3885
Эл. почта: sales.kai@korloy.com

KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-439-1818 Факс: +91-124-405-0032
Эл. почта: pro.kim@korloy.com

KORLOY EUROPE

Gablonsz Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany (Германия)
Тел.: +49-6171-27783-0 Факс: +49-6171-27783-59
Эл. почта: sales.keg@korloy.com

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasil (Бразилия)
Тел.: +55-114-193-3810 Факс: +55-114-193-5837
Эл. почта: sales.kbl@korloy.com

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 910, 7500027
Providencia-Santiago, Chile (Чили)
Тел.: +56-229-295-490 Эл. почта: sales.kcs@korloy.com

KORLOY MEXICO

Avenida de las Ciencias, No. 3015, Interior 507, Juriquilla Santa Fe, C.P.
76230 Querétaro, Querétaro, Mexico (Мексика)
Тел.: +52-442-193-3600 Эл. почта: sales.kml@korloy.com

