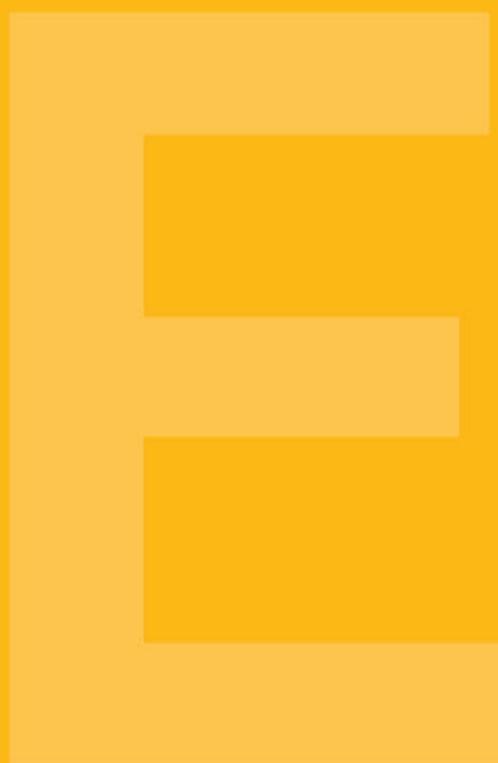
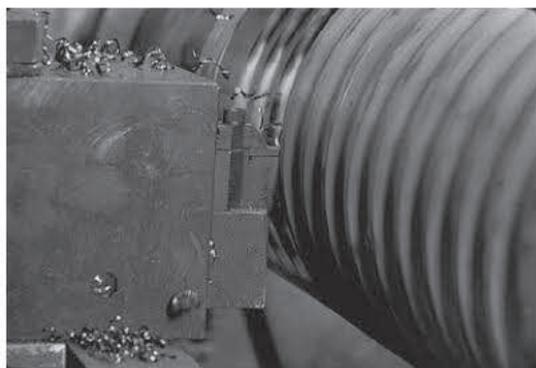


Инструмент из режущей
керамики для изготовления
прокатных валков





- NTK предлагает различные типы керамики и КНБ, включая вискеризованную керамику WA1. Эти материалы и инструменты первоначально предназначаются для создания круглых пластин для профильной обработки. Это позволяет выбрать подходящий продукт при выполнении операции резания.

● Характеристика сплавов



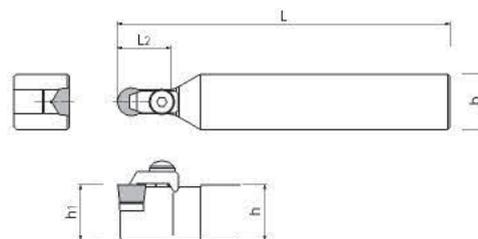
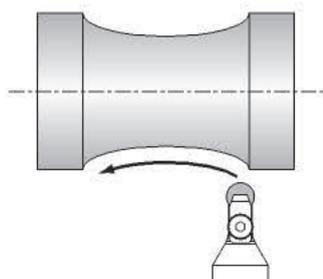
● NTK Сплавы для прокатных валков

Сплав	Керамика		
	на основе оксид алюминия	Вискеризованная	на основе нитрида кремния
Валки			
Поковка (быстрорежущая сталь)	○	○	
Литая сталь	○	○	
Чугун (магниевый)	○	○	○

Специальный инструмент

Рекомендуемые режимы резания			Скорость резания (м/мм)					Подача (мм/зуб)					
Сплав	Материал обработки		100	200	300	400	500	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
HC2 HC7	Быстрорежущая сталь	●	[Bar chart]					[Bar chart]					
	Литая сталь	●	[Bar chart]					[Bar chart]					
	Магниевый чугун	●	[Bar chart]					[Bar chart]					
WA1	Быстрорежущая сталь	●	[Bar chart]					[Bar chart]					
SX9	Магниевый чугун	●	[Bar chart]					[Bar chart]					

CRDCN



		h=h1	b	L	L2	Пластина	
Обозначение	CRDCN 2525M06	25	25	150	20	RCGX 0608	
	2525M09	25	25	150	20	RCGX 0908	RCGN 0907
	2525M12	25	25	150	25	RCGX 1208	RCGN 1207
	3225P06	32	25	170	20	RCGX 0608	
	3225P09	32	25	170	20	RCGX 0908	RCGN 0907
	3225P12	32	25	170	25	RCGX 1208	RCGN 1207
	3232P15	32	32	170	30	RCGX 1510	
	3232P19	32	32	170	42	RCGX 1910	
3232P25	32	32	170	42	RCGX 2512		
Детали	CRDCN 3225P06 / 2525M06	HC35KR-4099	HARCGX06	BS0520		WS-5	LW-3
	3225P09 / 2525M09	HC35KR-6075	HARCGX0908V	BS0625	2X8AW	WS-6	LW-4
	3225P12 / 2525M12	HC35KR-6076	HARCGX1208V	BS0625	2.5X8AW	WS-6	LW-4
	3232P15	CC08M	HARCGX1510V	BS0835W	2.5X8AW	SR08	LW-4
	3232P19	CC08M	HARCGX1910V	BS0835W	2.5X8AW	SR08	LW-4
3232P25	AMS-10	HARCGX2512V	AOB-10S	2.5X8AW		LW-6	

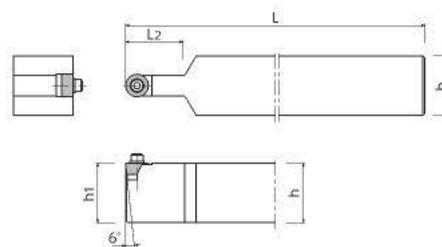
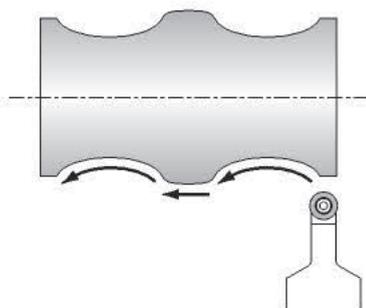
● Пластина

Пластина	IC	T	ISO		Сплав
RCGX 	6.35	4.76	RCGX	060400 P07015	HC2
	6.35	6.35	RCGX	060600 P07015	HC2
	6.35	7.94	RCGX	060800 P07015	HC2/ZC7
	9.525	7.94	RCGX	090700 T01020	SX9
	9.525	7.94	RCGX	090800 P07015	HC2/ZC7
	12.70	7.94	RCGX	120700 T01020	SX9
	12.70	7.94	RCGX	120800 P15015	HC2/ZC7
	15.88	10.00	RCGX	151000 P15015	HC2/HC7
	19.05	10.00	RCGX	191000 P20015	HC2/HC7
	25.40	12.00	RCGX	251200 P20015	HC2/HC7

Пластина	IC	T	Подкладная пластина	ISO		Сплав
RCGN 	9.525	7.94	HARCGN 0907-15	RCGN	090700 T10015	HC2
	12.70	7.94	HARCGN 1207-15	RCGN	120700 T20015	HC2

Е Специальный инструмент

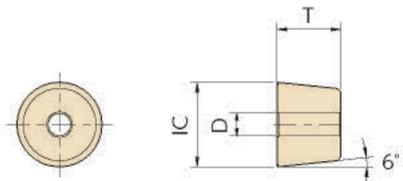
HRCD



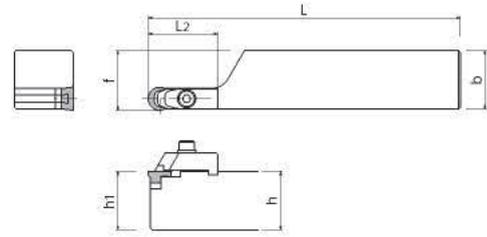
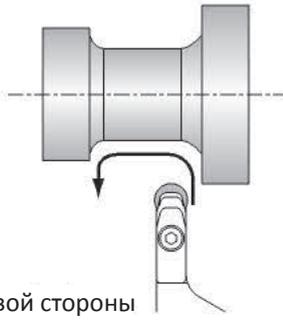
		h=h1	b	L	L2	h1	Пластина
Обозначение	HRCD- - 22	50	50	300	30	50	CDH 1207
	- 33						CDH 1909
	- 42						CDH 2512
	- 43						CDH 2519
	- 53						CDH 3219
Детали	HRCD- - 22	CS0316		W120	HACDH22		LW2.5
	- 33	CS0625		W110	HACDH33		LW5
	- 42	1/4-20UNC×11/4		W106	HACDH42		LWU4
	- 43	1/4-20UNC×11/2		W106	HACDH43		
	- 53	3/8-16UNC×11/2		W107	HACDH53		LWU5

● Пластина

Пластина	IC	T	D	Артикул		Сплав
CDH	12.70	6.35	3.18	CDH 1207	P07010	HC2/HC7
	19.05	9.525	6.35	CDH 1909	P15015	HC2/HC7
	25.40	12.70	6.75	CDH 2512	P30010	HC2/HC7
	25.40	19.05	6.75	CDH 2519	P15015	HC2/HC7
	31.75	19.05	10.00	CDH 3219	P15015	HC2/HC7



CRXC

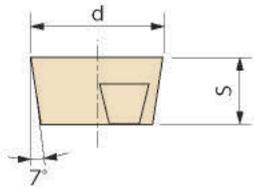


● С правой стороны

		h=h1	b	L	L2	f	Пластина		
Обозначение	CRXC [®] /L 3232P09Y	20	32	170	28	32.7	RCGY090603		
	3232P12Y	25	32	170	28	32.7	RCGY120603		
Детали	CRXC [®] /L 3232P09Y	CRN4	HAR09Y	CS0425	M2×8	WS-4	ASGL4	LW3	
	3232P12Y	CRN5	HAR12Y	CS0525	M3×8	WS-5	ASGL5	LW4	

● Пластина

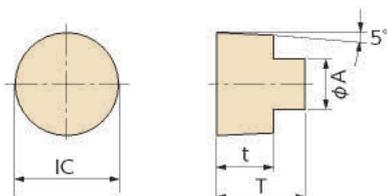
Пластина	IC	T	ISO		Сплав	
RCGY	9.525	6.35	RCGY	090603	T00525	WA1
	12.70	6.35	RCGY	120603	T00525	WA1



Е Специальный инструмент

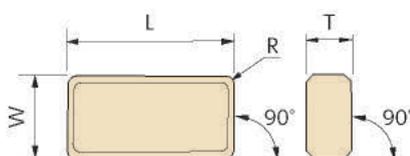
RBGX-S

Пластина	IC	t	T	A	ISO			Сплав
RBGX 	16.00	8.00	13.0	8.00	RBGX	16S	P15015	HC2
	20.00	10.00	15.0	10.00	RBGX	20S	P20015	HC2
	26.00	10.00	15.0	14.00	RBGX	26S	P20015	HC2



LNMN

Пластина	L	W	T	R	ISO			Сплав
LNMN 	25.40	15.87	9.5	1.60	LNMN	5464	P07015	HC2 SX9
	25.40	19.05	12.7	3.20	LNMN	6688	P15015	HC2 SX9



Специальный
E инструмент

● Типы, применение и характеристики валков

Материал для валков прокатного стана	Применение	Характеристики
<p>Кованые валки</p> <p>На основе</p> <ul style="list-style-type: none"> - хрома и молибдена - легированной стали - твердых сплавов 	<p>Прокатка отливок с сильной нагрузкой на валки.</p> <p>Рабочие валки для черновой холодной прокатки и валки для упрочнения заготовок</p>	<p>Обладает высокой теплостойкостью</p>
<p>Чугунные валки из твердых сплавов</p>	<p>Чистовая и получистовая обработка при высоких нагрузках</p>	<p>Обладает высокой износостойкостью</p>
<p>Чугунные валки</p> <p>Адамитовые валки для глубокого профиля</p> <p>Абразивные валки для чистовой обработки стальных листов</p> <p>Каленые валки для прокатки листов и обработки стальной проволоки</p> <p>Кованые валки для листов, стального профиля и стальных заготовок прутков (валки для черновой и чистовой обработки)</p>	<p>Широкий диапазон операций от проката отливок и получистовой прокатки до чистовой</p>	<p>Для операций, которые требуют прочности, теплостойкости и износостойкости</p>