

Таблицы применения режущих материалов – Точение



Обозначение материалов WALTER	Стандартное обозначение	Группа материала						Область применения							Методы покрытия	Структура слоев
		Р	М	К	N	S	H	01	05	10	15	20	25	30		
WPP 01	HC – P 01	••													CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
	HC – K 10			•												
WPP 05	HC – P 05	••													CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
WPP 10	HC – P 10	••													CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (TiN)
	HC – K 20			•												
WPP 20	HC – P 20	••													CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (TiN)
	HC – K 30			•												
WPP 30	HC – P 30	••													CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (TiN)
WAM 10	HC – M 10		••												CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ + HfN
	HC – P 20	•														
WAM 20	HC – M 20		••												CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ + HfN
	HC – S 20					•										
WSM 30	HC – M 30		••												PVD	TiAlN + Al ₂ O ₃ (ZrCN)
	HC – S 30					••										
WAK 10	HC – K 10			••											CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
	HC – H 30						•									
WAK 20	HC – K 20			••											CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
	HC – P 10	•														
WAK 30	HC – K 30			••											CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
	HC – P 40	•														
WSN 10	CN – K 20			••												
WXN 10	HC – N 10				••										PVD	TiCN ^{plus}
	HC – M 01		•													
WK 1	HW – N 10				••											
	HW – S 10					•										
WCB 30	BL – H 05						••									
WCB 50	BH – H 10						••									
	BH – K 10			•												

Contents

