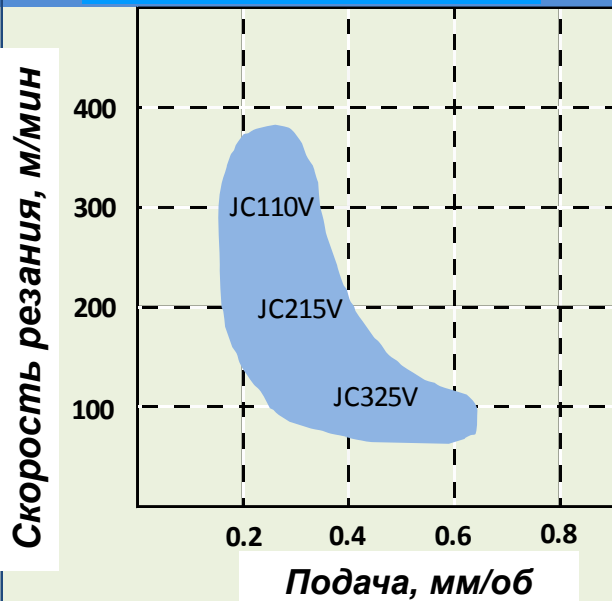




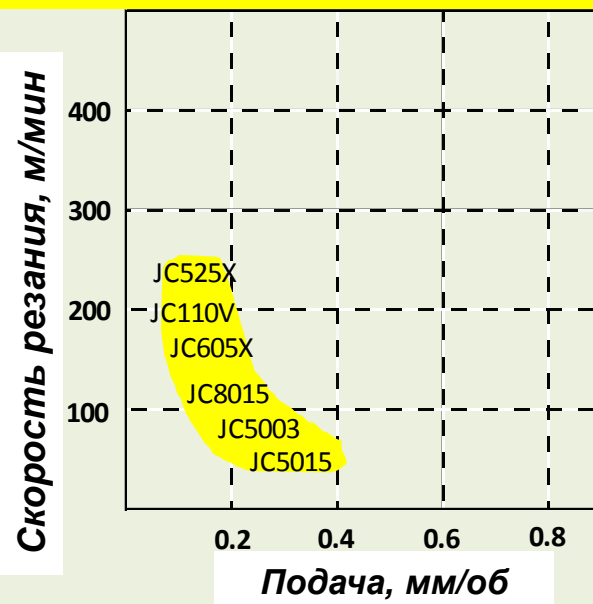
DIJET СПЛАВЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

Область применения токарных сплавов DIJET

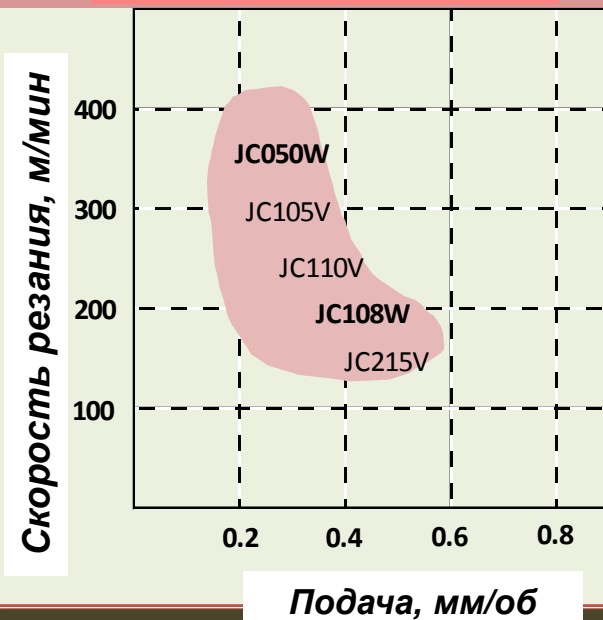
Точение стали



Точение нержавеющей стали

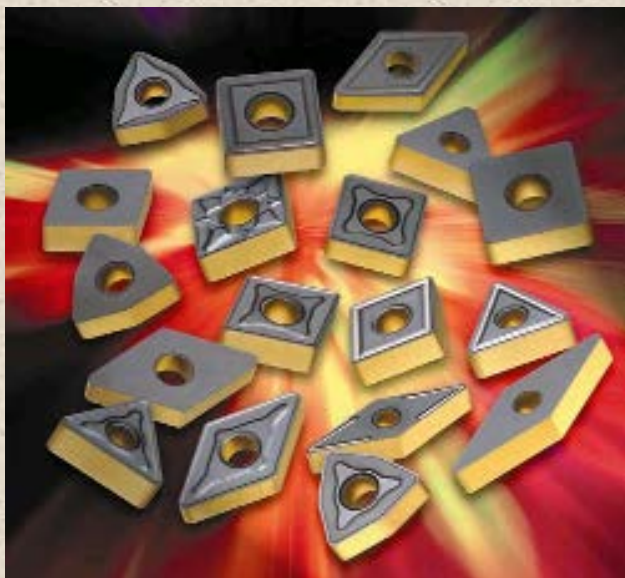


Точение чугуна





*Новые сплавы DIJET для точения чугуна с
покрытием CVD JC050W и JC108W*



Больше стабильности в обработке —
высокая износостойкость
и стойкость к выкрашиванию

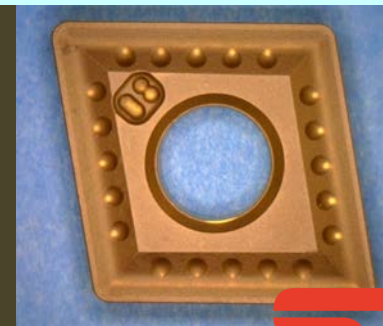
◆ **JC050W** это основной сплав для высокоскоростного точения чугуна.

Этот сплав обладает высокой износостойкостью при сохранении хорошего сопротивления скалыванию.

◆ **JC108W** прочный сплав, разработан для точения чугунов с грубой коркой, с ударом.

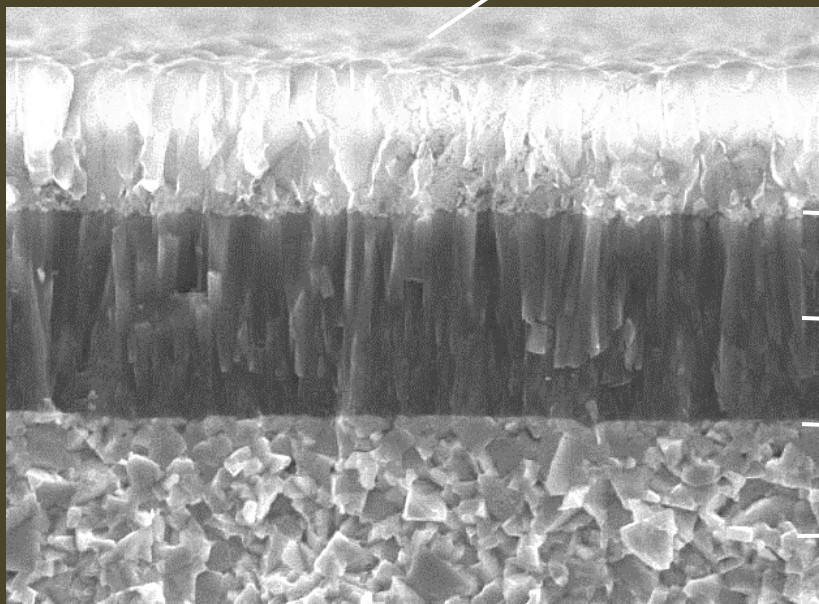
Область применения по ISO	Чистовая и получистовая обработка		Получистовая	Черновая
	ISO	K01		
		JC050W Без стружколома		
		Стружколом КГ JC108W		

Новый стружколом "КГ"





Шлифованная поверхность покрытия



Слой $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$

Промежуточный слой связывающий слои покрытия

Слой из соединения Ti

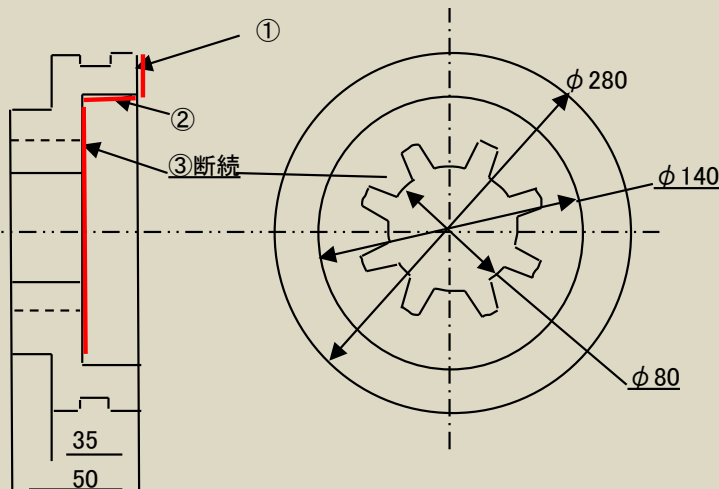
Промежуточный слой, связывающий покрытие с твердосплавной основой

Специальный твердый сплав DIJET

Field Test Report

22.Feb.2013

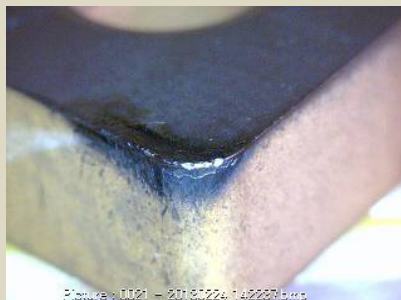
Work Drawing



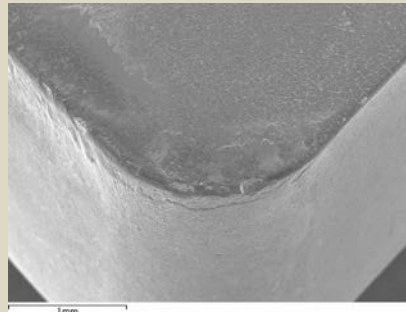
Work	Part name	Break Disk
	material	Cast Iron (FC250)
	Hardness	HB 200
Tool	Insert Type	WNMA080412
	Grade	JC050W
Cutting condition	Cutting speed	max. 404 m/min.
	Feed speed	0.28-0.35 mm/rev.
	Ap	1.0-2.0 mm
	Coolant	nothing (Dry)

RESULT

Same performance as user using C...



Picture: 0021 - 20130224 142227.bmp



1mm

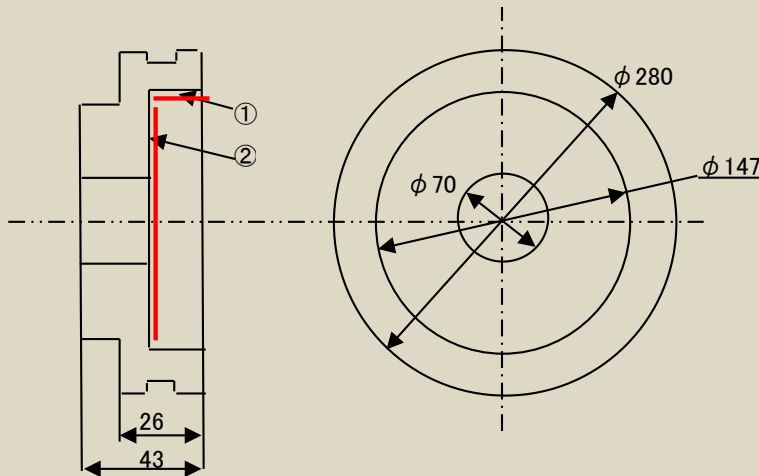
The condition of corner edge after cutting test

JC050W
GOOD wear resistance
and chipping resistance

Field Test Report

23.Feb.2013

Work Drawing



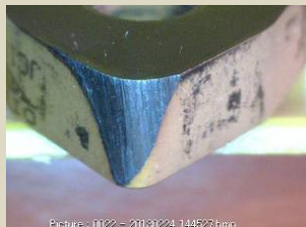
Work	Part name	Break Disk
	material	Cast Iron (FC250)
	Hardness	HB 200
Tool	Insert Type	WNMA080412
	Grade	JC050W , JC108W
Cutting condition	Cutting speed	max. 217m/min.
	Feed speed	0.3mm/rev.
	Ap	2.0mm
	Coolant	nothing (Dry)

JC050W



10 works/corner

JC108W



7 works/corner

RESULT

JC050W

Same performance as user using grade

JC108W

Low performance than user using grade

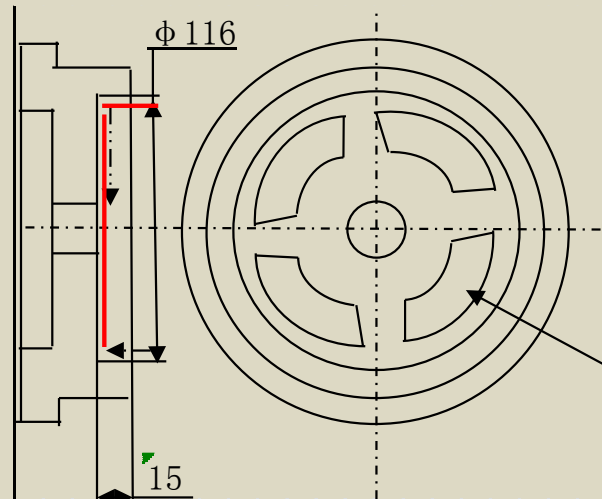
The condition of corner edge after cutting test



Field Test Report

25.Feb.2013

Work Drawing



Work	Part name	Pooley
	material	Cast Iron (FC250)
	Hardness	
Tool	Insert Type	CNMG120408-KG
	Grade	JC050W , JC108W
Cutting condition	Cutting speed	291 ~ 356m/min.
	Feed speed	0.35 , 0.15mm/rev.
	Ap	1.5mm
	Coolant	WET

JC050W



Picture : 0087 - 20130227 002478.png

The condition of corner edge after cutting test

RESULT

Both grade 110~150 works
1.5-2 times as performance of user
using grade

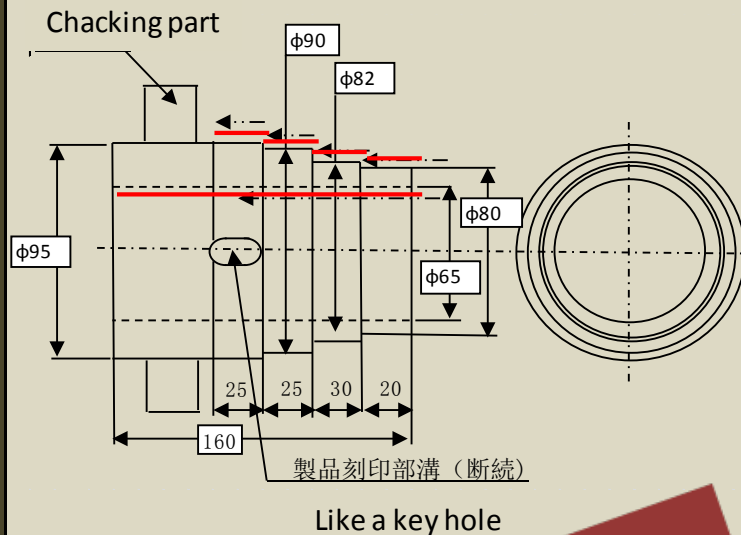
Both Grades + KG
Very GOOD



Field Test Report

1.Mar.2013

Work Drawing



Work	Part name	Part of compressor
	material	Cast Iron (FC300)
	Hardness	
Tool	Insert Type	WNMG080408-KG
	Grade	JC050W , JC108W
Cutting condition	Cutting speed	max. 269m/min.
	Feed speed	0.1 , 0.2mm
	Ap	1.0-2.0mm
	Coolant	WET

RESULT

JC050W 100 works

2 times as performance of user using grade

JC108W 50 works

Same performance as user using grade

JC050W+KG VERY GOOD
JC108W+KG GOOD

The condition of corner edge after cutting test

◆ **JS050W** это основной сплав
для точения чугуна.

◆ **JS108W** это дополнительный сплав
для точения чугуна
по грубой корке, с ударом.