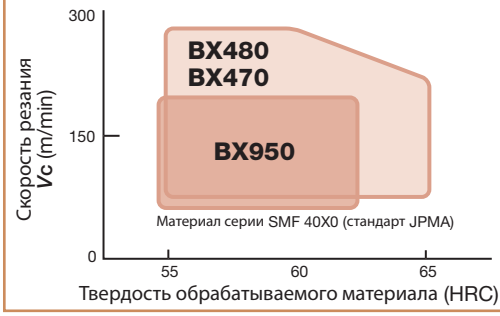
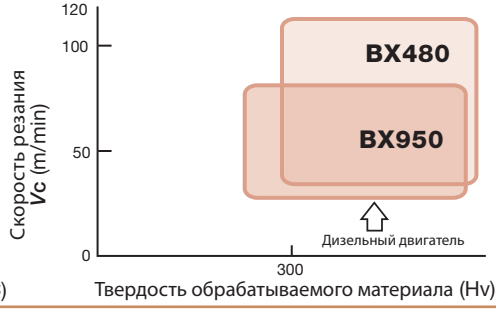
S Серия T-CBN для обработки металлокерамики

Область применения

● Черный спеченный металл



● Гнездо клапана



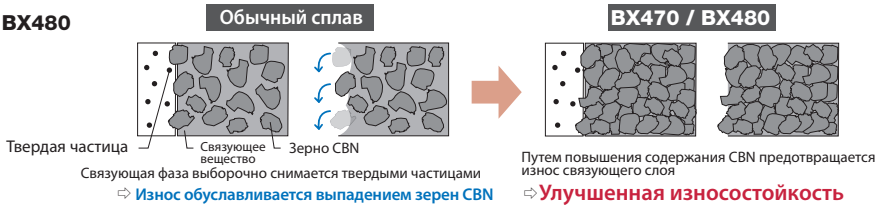
BX470
Приоритет предотвращения появления заусенцев и качества обрабатываемой поверхности

BX480
Приоритет на износостойкость и универсальность

BX950
Для основных деталей из спеченного металла

Свойства BX470 и BX480

●Обработка металлокерамики, содержащей твердые частицы



⇨ Износ обуславливается выпадением зерен CBN

⇨ **Улучшенная износостойкость**

●Свойства **BX470** и **BX480**

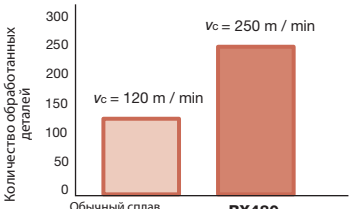
Содержание CBN: 95% от объема

Hv = 4100 ~ 4300

Самое высокое содержание CBN в коммерчески доступном материале.

*на июль 2010

BX480 (Торцевание деталей)

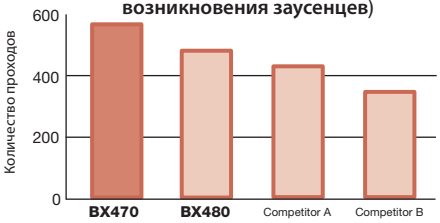


Условия резания
- Обрабатываемый материал: металлокерамический сплав (> HRA60)
- Пластина: DCMW11T308
- Глубина резания: ap = 0.2 ~ 0.5 mm
- Подача : f = 0.07 mm/rev
- Охлаждение: водорастворимый тип
- Резание с прерываниями

BX470/BX480 Поломка инструмента после обработки металлокерамических деталей

Условия резания
- Обрабатываемый материал: металлокерамический сплав (> HRA60), Nitriding, азотированный, включая твердые частицы
- Скорость резания: Vc = 110 m/min
- Глубина резания: ap = 0.15 mm ● Подача: f = 0.1 mm/rev
- Охлаждение: водорастворимый тип
- Резание с прерываниями

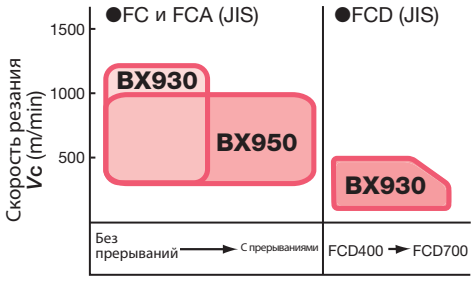
BX470 (Критерий стойкости: вероятность возникновения заусенцев)



Условия резания
- Обрабатываемый материал:черный спеченный металл
- Скорость резания: Vc = 100 m/min
- Глубина резания: ap = 0.15 ~ 0.3 mm
- Подача: f = 0.07 ~ 0.25 mm/rev
- Резание без СОЖ и с прерываниями

K Серии T-CBN для обработки серого и ковкого чугуна

Область применения

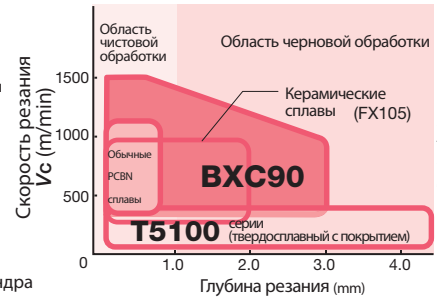


BX930
- Для основных работ, первый выбор сплава
- Специализированный сплав для обработки кованого чугуна

BX950
- Подходит для обработки с прерываниями
- Превосходная ударостойкость

BX910
- Для обработки гильз цилиндра

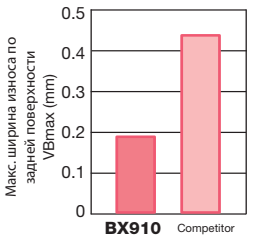
● Твердые T-CBN сплавы с покрытием

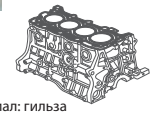


BXC90
- Цельнолитой с твердотельной структурой
- Подходит для резания от малых до средних глубин

Обработка гильз цилиндров (пример обработки BX910)

●Ширина износа после обработки 120 шт. ●Поломка резца после обработки 120 шт.





Условия резания
- Обрабатываемый метериал: гильза цилиндра (центробежное литье) Тип обработки: чистовое растачивание
- Скорость резания: Vc = 1,000 m/min
- Станок: Станок специального назначения
- Охлаждение: СОЖ

Сравнение срока службы при чистовой обработке тормозных дисков

Условия резания
- Обрабатываемый материал: Диск ротора (JIS FC250)
- Пластина: SNGN 120412 (BXC90)
- Глубина резания: ap = 0.7 mm
- Подача: f = 0.35 mm/rev
- Охлаждение: без СОЖ
- Критерий стойкости Состояние поверхностей после чистовой обработки