

T-CBN серии

Спецификации хонингования

- Можно заказывать пластины T-CBN со специальными характеристиками хонингования. Обратите внимание на следующее описание

Система маркировки для хонингования

Пример:
Ширина хонингования 0.15 mm
Угол хонингования - 30°
С R-хонингованием

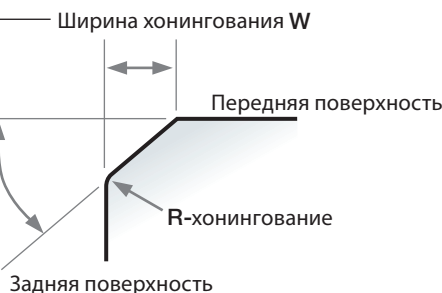


Форма Ширина хонингования (W) Угол хонингования (α)

T ... Фасочное хонингование
S ... Фасочное + R-хонингование
E ... Только R-хонингование
F ... Острые кромки

Условное обозначение

W	Величина хонингования	α	Угол хонингования
005	0.05 mm	10°	- 10°
010	0.10 mm	15°	- 15°
013	0.13 mm	20°	- 20°
015	0.15 mm	25°	- 25°
020	0.20 mm	30°	- 30°
		35°	- 35°
		40°	- 40°

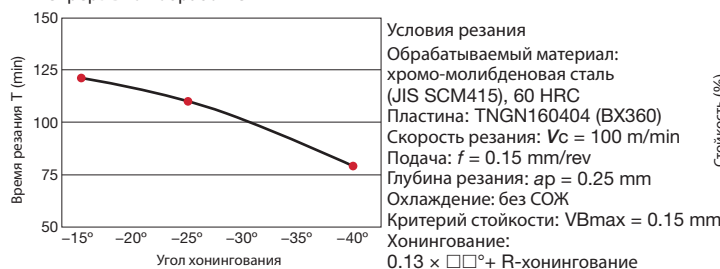


- Характеристики хонингования могут быть выбраны в комбинации с изделиями, описанными здесь.
- Доступны пластины с отдельно "R" хонингованием. Примечание: Существуют недоступные комбинации. За деталями обратитесь в ближайший офис продаж Тунгалой.

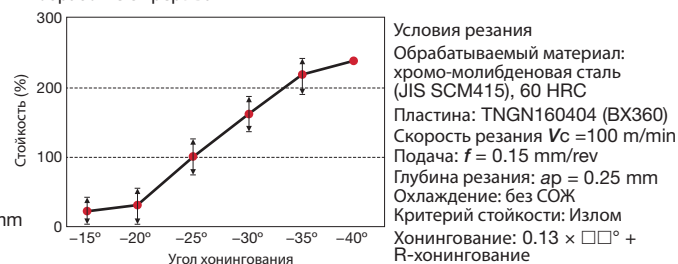
Спецификации хонингования для обработки закаленных сталей и других твердых материалов.

Стандартное хонингование: -0.13 × 25° + R-хонингование
"-L" хонингование: -0.13 × 15° + R-хонингование
"-H" хонингование: -0.13 × 35° + R-хонингование

- Зависимость между углом хонингования и ресурсом стойкости пластины при непрерывной обработке



- Зависимость между углом хонингования и стойкостью инструмента при обработке с прерывания



Основное правило

- При непрерывной обработке предпочтительны малые углы хонингования для минимизации износа в целом.
- При обработке с прерываниями предпочтительны большие углы хонингования для минимизации поломок в целом.

T-CBN серии

Зачистные пластины Wiper

- Кромка для чистовой обработки (зачистная кромка) формируется в точке пересечения между радиусом закругления и прямым углом режущей кромки

Эффект от зачистной кромки

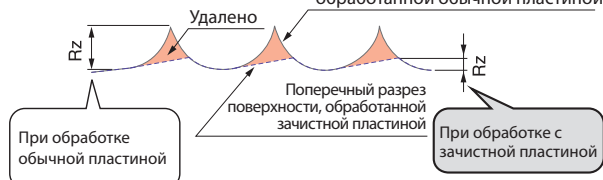
- Удваивается производительность → Уменьшается время обработки

Использование зачистной кромки может удвоить скорость подачи и, к тому же, не ухудшает шероховатость поверхности. (Примечание: скорость подачи: *f < 0.3 mm/rev)

- Превосходная шероховатость поверхности → Путем объединения черновой и чистовой обработки можно увеличить производительность

По сравнению с обычными пластинами с радиусом при вершине, шероховатость поверхности может быть улучшена с помощью зачистной кромки.

Поперечные разрезы шероховатости поверхности



Рекомендуемые державки для пластин с зачистными кромками Wiper

	2QP-CNGA1204**WL	3QP-WNGA080408WL	2QP-DNGA1504**WJ	3QP-TNGA1604**WG
Вспомогательный угол	95°		93°	91°
Державка для наружного точения	ACLNR/L****12-A	AWLNR/L****08-A	ADJNR/L****15-A	ATGNR/L****16-A
	DCLNR/L****12	DWLNR/L****08	DDJNR/L****15	DTGNR/L****16
Державка для внутреннего точения	A***-ACLNR/L12-D***	A***-AWLNR/L08-D***	A***-ADUNR/L15-D***	A***-ATFNR/L16-D***

