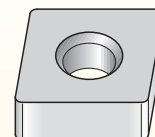


■ Типы пластин из PCBN

Цельные пластины

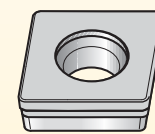
- Пластины изготавливаются полностью из PCBN.
- Связующий компонент отсутствует.
- Максимальная теплопоглощающая способность.
- Возможность использования при высочайших температурах.



цельные

Полнопрофильные пластины

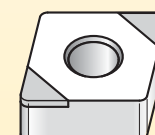
- Пластины изготавливаются из твердого сплава, спеченного с PCD или PCBN.
- Паяные соединения отсутствуют. Меньшее расслоение.
- Увеличенная теплопоглощающая способность.
- Возможность использования при более высоких температурах по сравнению с пластинами со вставками.
- Допускают увеличенную глубину резания по сравнению с пластиной со вставками аналогичного размера.
- Ассортимент включает пластины с отверстиями ISO типа «А» и «W».



полнопрофильные

Пластины со вставками

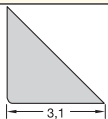
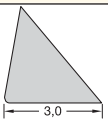
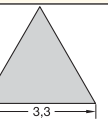
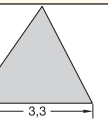
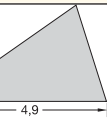
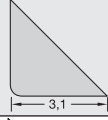
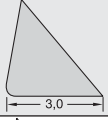
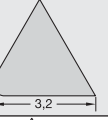
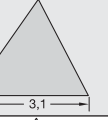
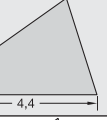
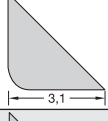
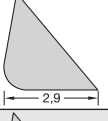
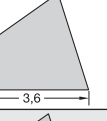
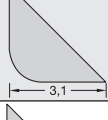
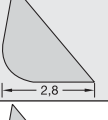
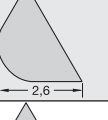
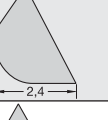
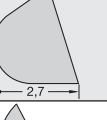
- Пластина представляет собой твердосплавную основу с припаянной вставкой из PCBN.
- Вставки наплавляются на основу. Используются различные способы наплавки.
- Основа должна иметь полость, соответствующую вставке.
- В инструментах этого типа паяное соединение представляет собой «слабое звено», поэтому операция пайки очень важна и должна подвергаться тщательному контролю.
- Основным преимуществом пластин со вставками по сравнению с полнопрофильными пластинами является низкая стоимость.



пластины со вставками

■ Пластины Kennametal

В таблице приведены приблизительные размеры вставок из CBN для пластин Kennametal в зависимости от типа и радиуса скругления вершины. Обратите внимание, что максимальная глубина резания не должна превышать 80% от размера вставки.

радиус	форма пластины				
	S	C, W	T	D, K	V
R 0,2 мм					
R 0,4 мм					
R 0,8 мм					
R 1,2 мм					
R 1,6 мм	