

Выбор сплава для точения закаленных материалов

Как пользоваться

Определите условия обработки. Крайний правый параметр укажет на рекомендуемый(-е) сплав(-ы). Если предлагается несколько сплавов, рекомендуется сначала выбрать сплав с наивысшей прочностью (стр. В139), а затем выполнить оптимизацию с учетом рекомендаций по решению проблем (стр. В142–В143).

■ Шаг 1 • Выбор сплава PCBN

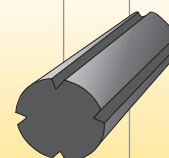
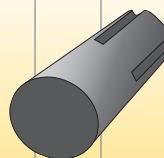
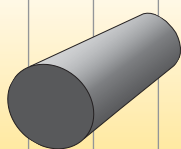
Глубина резания (мм)

Для увеличенной глубины резания требуется использовать более прочный сплав.

0.10 0.20 0.30 0.40 0.50 0.60 0.70

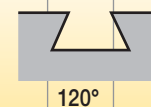
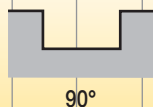
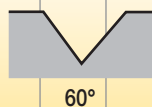
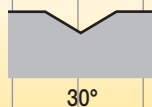
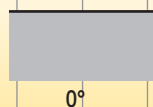
Непрерывная/прерывистая обработка

Для непрерывного резания требуется сплав с повышенной стойкостью к лункообразованию; для прерывистого резания требуется сплав с большей прочностью.



Форма уступа детали

Степень сложности уступа определяется углом между направлением резания и плоскостью его боковой стороны.



0°

30°

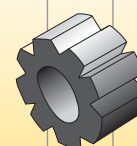
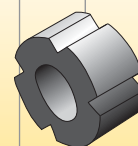
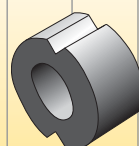
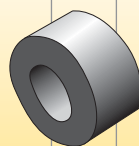
60°

90°

120°

Число уступов

При большом расстоянии между уступами требуется использовать инструмент с повышенной стойкостью к лункообразованию, в то время как близко расположенные уступы требуют повышенной ударопрочности пластины.



KB5610™

KB5625™

KB5630™

Класс обработки по ISO

H10

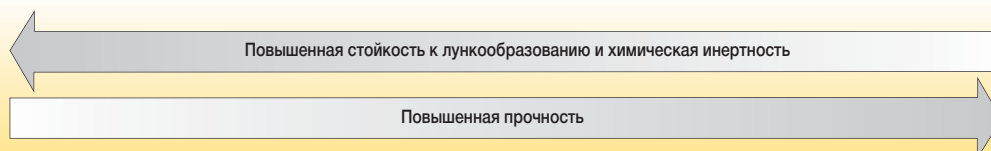
H15

H20

H25

H30

Тип износа инструмента



(продолжение)