

Шаг 1 • Выбор сплава PCBN (продолжение)

	стойкость к лункообразованию	стойкость к абразивному износу	ударопрочность	качество обработанной поверхности
KB5610™	***	*	*	***
KB5625™	**	**	**	**
KB5630™	*	***	***	**

*** = Наилучший выбор

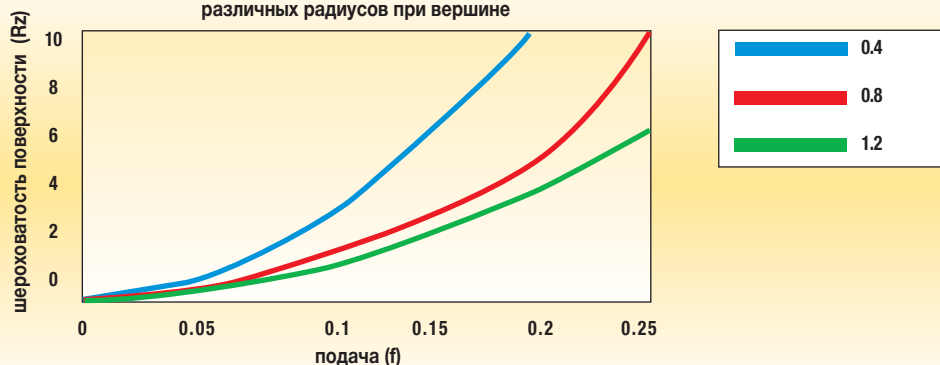
Шаг 2 • Подготовка кромки PCBN

Характеристики подготовки кромки		
E	только хонингование	0,020 мм
S01015	$W \times \beta = 0,1 \text{ мм} \times 15^\circ$	
S01025	$W \times \beta = 0,1 \text{ мм} \times 25^\circ$	

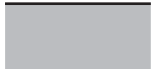
$R\ 0,020\text{mm}$

W — ширина защитной фаски
 α — задний угол
 β — угол защитной фаски

Зависимость шероховатости поверхности от подачи для различных радиусов при вершине


Шаг 3 • Выбор угла защитной фаски
Как пользоваться

 В зависимости от выбранного сплава и формы уступа детали (**шаг 1**), выберите угол подготовки кромки или только хонингование, E, из таблицы ниже. В скобках указаны альтернативные варианты.

Выбор угла подготовки кромки					
входные данные из шаг 1					
					
KB5610	E (15°/25°)	20°/25°	NA	NA	NA
KB5625	15°/25°	15°/25°	20°/25°	25°	NA
KB5630	15°/25°	15°/25°	20°/25°	25°	25°/35°