



Пластины из CBN со стружколомом

Шлифование больше не является наиболее предпочтительным методом чистовой токарной обработки закаленных сталей по причине существенного снижения стоимости токарной обработки подобных деталей. Учитывая высокий удельный съем металла, ускоренную наладку станка, сокращенное время обработки и повышенную гибкость, точение, без сомнения, является наиболее эффективным видом обработки.

Несмотря на эти преимущества, точение часто сопровождается трудностями, связанными с неудовлетворительным стружкоотводом, вызывающим появление царапин на поверхности и образование скоплений стружки. Компания Kennametal решила эти проблемы за счет использования специальных стружколомающих геометрий и двух высокопроизводительных сплавов из поликристаллического кубического нитрида бора (PCBN), позволяющих полностью контролировать процесс обработки закаленных сталей.

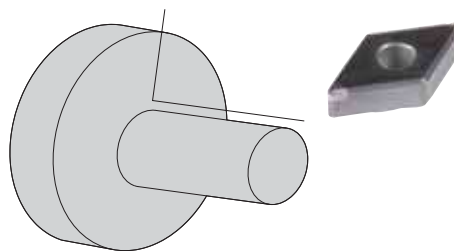
В идеальном случае обработка закаленных сталей в условиях легкого прерывистого резания выполняется с использованием сплава с низким или средним содержанием CBN. Однако, до недавнего времени, структура кубического нитрида бора (CBN) не позволяла применить технологию стружколомания для пластин из сплава с низким содержанием CBN. Пластины KB5610™ со стружколомом являются первым экземпляром подобного типа, обеспечивающим стружколомание там, где это больше всего необходимо. Пластины KB5625™ со стружколомом обеспечивают разделение стружки при выполнении операций, требующих повышенной прочности пластины.

Новые пластины предоставляют клиентам Kennametal передовые возможности выбора подходящего инструмента.

KB5610

Особенности

- Стружколом обеспечивает улучшенный стружкоотвод.
- Сплав KB5610 идеально подходит для непрерывного резания.
- Сплав KB5625 одинаково хорошо подходит как для непрерывного, так и для прерывистого резания.



KB5625

Преимущества

- Высокое качество обработанной поверхности обеспечивает снижение процента брака.
- Сокращение числа остановок станка из-за скоплений мелкой стружки повышает эксплуатационную эффективность станка.
- Уменьшение скоплений стружки сокращает время очистки.
- Возможность выбора одного из двух сплавов для обеспечения максимальной производительности.

