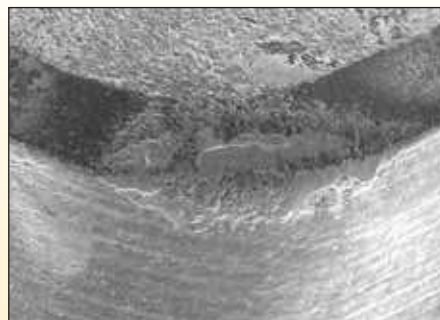


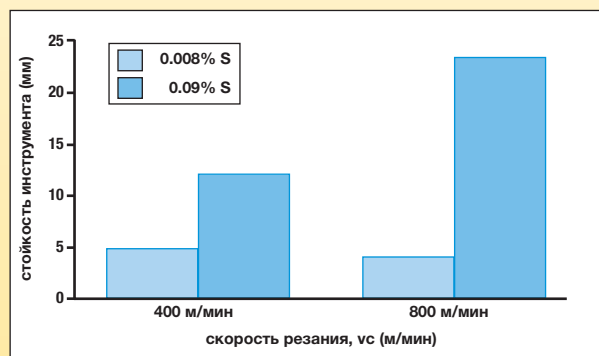
■ Обработка серого чугуна

Сплав KB1340™ рекомендуется преимущественно для обработки серого чугуна. Ниже приведены несколько частных примеров:

- Обработка чугуна с вермикулярным графитом (GCI) без использования СОЖ. Для создания защитной оксидной пленки на инструменте необходимо обеспечить высокую температуру в зоне резания.
- Очень важно убедиться, что чугун с вермикулярным графитом был выдержан соответствующим образом и содержит более 0,05% серы.
- Следует выбрать вариант подготовки кромки с начальным значением 0,10 мм (0.004") x 20° для чистовой обработки (глубина резания <0,5 мм) и 0,20 мм (0.008") x 20° для черновой обработки.
- При вероятности прерывистого резания угол подготовки кромки следует увеличить до 35°.
- Обработка невыдержанного чугуна и/или чугуна с низким содержанием серы может привести к снижению стойкости инструмента до 10 раз!
- Для сведения к минимуму риск выкрашивания и образования проточин рекомендуется вести обработку с низкой подачей и непродолжительным контактом.



При правильном применении KB1340 образуется необходимый защитный слой и стойкость инструмента превышает 70 км.



Сравнение стойкости режущих инструментов из PCBN при обработке двух серых чугунов с разным содержанием серы.

■ Рекомендации по применению

обрабатываемый материал	скорость				подача				глубина резания			
	м/мин		фут/мин		мм		дюйм		мм		дюйм	
	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
горячекатаная инструментальная сталь — черновая обработка	50	150	165	495	0,2	0,5	0,008	0,020	0,8	3,0	0,031	0,118
холоднокатаная инструментальная сталь — черновая обработка	50	150	165	495	0,2	0,5	0,008	0,020	0,8	3,0	0,031	0,118
серый чугун — черновая обработка	700	1200	2310	3960	0,2	0,6	0,008	0,024	0,5	3,0	0,020	0,118
серый чугун — чистовая обработка	750	1500	2475	4950	0,1	0,3	0,004	0,012	—	0,5	0,000	0,020
чугун с вермикулярным графитом (GCI) и чугун с шаровидным графитом (NCI) — черновая обработка	50	300	165	990	0,2	0,5	0,008	0,020	0,5	2,0	0,020	0,079
отбеленный чугун — черновая обработка	30	150	99	495	0,2	0,6	0,008	0,024	0,5	3,0	0,020	0,118
отбеленный чугун — чистовая обработка	30	150	99	495	0,1	0,3	0,004	0,012	—	0,5	0,000	0,020
наплавка твердого сплава — для подшипниковой стали	60	200	198	660	0,1	0,5	0,004	0,020	0,2	3,0	0,008	0,118
чугуны с высоким содержанием хрома	80	250	264	825	0,1	0,6	0,004	0,024	0,2	3,0	0,008	0,118

Пластины с высоким содержанием PCBN предназначены для использования в державках с прижимными элементами и отрицательным передним углом, расточных инструментах, инструментах для обработки выборок и и фрезерных головах. В связи с динамическими нагрузками, возникающими при обработке твердых черных металлов, и часто встречающимися ударными воздействиями при прерывистом резании, рекомендуется максимально укрепить инструментальную систему и использовать пластины с углублением везде, где это возможно.