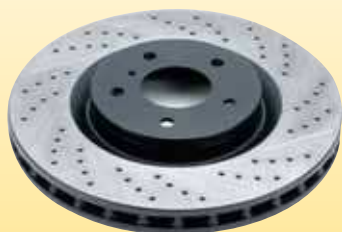


Специальное применение: обработка тормозного диска

■ Проверенные решения

Деталь: Тормозной диск
Обрабатываемый материал: Чугун GGG 60



	Аналог из CBN	Kennametal KB1340
Пластина:	нет данных	SNMN120416S02020
Скорость резания, v_c :	1100 м/мин (3600 фут/мин)	1100 м/мин (3600 фут/мин)
Подача, f :	0,4 мм/об (.016 дюйм/об)	0,4 мм/об (.016 дюйм/об)
Осевая глубина резания, A_p :	2 мм (.079")	2 мм (.079")
Производительность:	1500 деталей	1700 деталей

	Аналог из керамики	Kennametal CBN KB1340
Пластина :	нет данных	CNGX433S0415FW
Скорость резания, v_c :	800 м/мин (2600 фут/мин)	1500 м/мин (5000 фут/мин)
Подача, f :	0,5 мм/об (.02 дюйм/об)	0,5 мм/об (.02 дюйм/об)
Осевая глубина резания, A_p :	1,5 мм (.059")	1,5 мм (.059")
Производительность:	120 деталей	4200 деталей

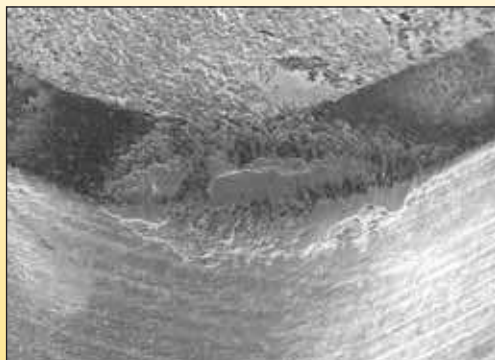
■ Таблица по выбору системы крепления

пластина		система крепления	
номер по каталогу ANSI	номер по каталогу ISO	номер по каталогу	MM
CNGX433S0415	CNGX120412S01015	551.718 - угол 100°	3968904
CNGX433S0415FW	CNGX120412S01015FW	551.718 - угол 100°	3968904
CNGX434S0820	CNGX120416S02020	551.718 - угол 100°	3968904
CNGF432	CNGF120408	551.718 - угол 100°	3968904
DNGX434S0820	DNGX150416S02020	551.720	4094234
SNGX434S0820	SNGX120416S02020	551.718	3968904
SNGX534S0820	SNGX150416S02020	551.718	3968904
VNGX333S0820	VNGX160412S02020	551.721	4094236
TNGX333EFW	TNGX160412EFW	551.733	4094235

■ Рекомендация по применению

Скорость резания, v_c = 800–1500 м/мин

Некоторые сплавы серого чугуна могут отличаться плохой обрабатываемостью (на целых два порядка), что объясняется недостаточным выдерживанием или составом.



Стойкость инструмента при использовании качественного сплава GG25 (0.05 S) составляет 62 км при скорости 1500 м/мин.