

■ Обработка тормозного диска из серого чугуна • Сравнение керамики и PCBN



(a)



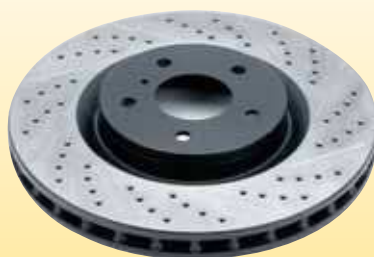
(b)



(c)

PCBN повышает производительность при обработке тормозных дисков из серого чугуна (a) в отношении скорости резания (b) и стойкости инструмента (c) по сравнению с керамическим сплавом из нитрида кремния.

■ Пример обработки тормозного диска



Оптимизированный процесс

Материал инструмента: PCBN

Стойкость инструмента: 2000 тормозных дисков

Начальные условия

Материал инструмента: черная керамика

Стойкость инструмента: 40 тормозных дисков

