

■ Обработка твердых сплавов

обрабатываемый материал	операция	сплав PCD	скорость				подача				глубина резания			
			м/мин		фут/мин		мм/об		дюйм/об		мм		дюйм	
			min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
твердый сплав с содержанием кобальта <19%														
непеченный (необработанный)	точение	KD1425	30	120	99	396	0,1	0,4	0,004	0,016	0,2	1,0	0,008	0,039
спеченный	точение	KD1425	20	80	66	264	0,1	0,25	0,004	0,010	0,1	0,5	0,004	0,020
твердый сплав с содержанием кобальта >19%														
непеченный (необработанный)	точение	KB1340	50	150	165	495	0,1	0,5	0,004	0,020	0,2	1,0	0,008	0,039
спеченный	точение	KB1340	30	100	99	330	0,1	0,4	0,004	0,016	0,1	0,5	0,004	0,020

Рекомендации по применению

- Рекомендуется использовать инструменты из PCD с нейтральной геометрией передней поверхности и задним углом 7°.
- Рекомендуется использовать обработку кромок PCD F или E. Подготовка кромок E рекомендуется для увеличенной глубины резания материалов с низким содержанием кобальта, а также прерывистой обработки.
- Рекомендуется использовать инструменты из PCBN с отрицательной геометрией передней поверхности с углом от 5° до 7°.
- Рекомендуется использовать пластины из PCBN с подготовкой кромки E или S01025.
- Применение СОЖ при обработке инструментами из PCD имеет критическое значение, особенно на операциях, где вероятность поломки пластины зависит от температуры в зоне резания.
- Инструменты из PCD также могут применяться для обработки материалов с содержанием кобальта больше 19% при минимальном тепловыделении.

