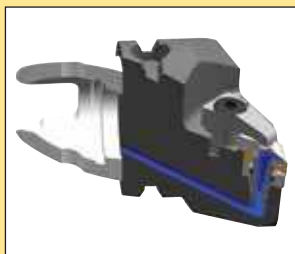
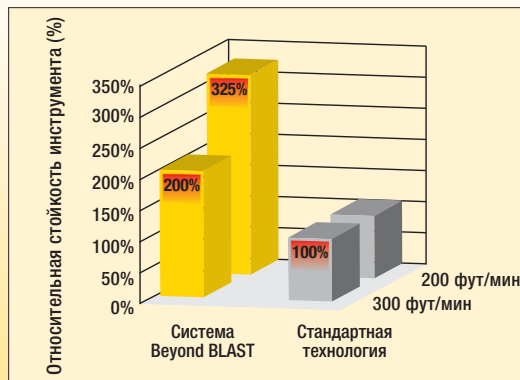


Рекомендации по применению

На рисунках ниже показаны токарные пластины Beyond BLAST и каналы прохождения СОЖ через державку и пластину.

По результатам испытаний токарной обработки титана пластины Beyond BLAST при давлении 100 фунт/дюйм² показали повышение стойкости инструмента на 75% по сравнению с аналогичными пластинами с наружным подводом СОЖ под давлением 100 фунт/дюйм². В процессе проведения различных исследований по оценке влияния давления СОЖ стойкость пластины Beyond BLAST при давлении 100 фунт/дюйм² была практически равной стойкости пластин с идентичной геометрией, работающих под давлением 1000 фунт/дюйм². Таким образом, новая система позволяет вести обработку с режимами резания, характерными для дорогостоящих систем подачи СОЖ под высоким давлением. При этом высокий уровень скоростей определяется существенно меньшей ценой и более высокой стойкостью инструмента.



Испытание 1 62 м/мин (200 фут/мин)

Испытание 2 93 м/мин (300 фут/мин)

Условия обработки • Пластина CNMG432MBV • Сплав KCU10™

Обрабатываемый материал	Ti6Al4V (титан)	Ti6Al4V (титан)
Твердость	42–46 Rc твердость	42–46 Rc твердость
СОЖ (100 фунт/дюйм ²)	Синтетическая на водной основе	Синтетическая на водной основе
Скорость резания (vc)	62 м/мин (200 фут/мин)	93 м/мин (300 фут/мин)
Подача (f)	0,2 мм/об (0.008 дюйм/об)	0,2 мм/об (0.008 дюйм/об)
Глубина резания	1,27 мм (.05")	1,27 мм (.05")
Стойкость Beyond BLAST по сравнению со стойкостью стандартного инструмента	3,2x	2x
Результат:	Увеличение стойкости инструмента более чем в 3 раза	Увеличение стойкости инструмента в 2 раза

Ассортимент продукции

- Державки KM50TS.
- Метрические и дюймовые державки прямоугольного сечения.
- Пластины C- и R-типа.
- Геометрии: FBB, MBB, RBB, ELF.
- Сплавы: KU10, KCU10.

C-тип



R-тип

