

А Сверхтвердые материалы

Основные типы пластин с КНБ

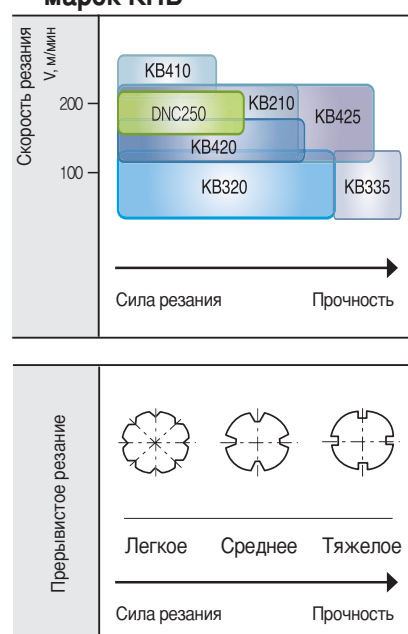
Перетачиваемые	Одновершинные	Многовершинные	Многовершинные с покрытием
<ul style="list-style-type: none"> Высокая стойкость Высокая твердость Снижение себестоимости в 3-4 раза за счет возможности переточек 	<ul style="list-style-type: none"> Экономичная цена Снижение затрат Производительная обработка с обеспечением высокой стойкости инструмента 	<ul style="list-style-type: none"> Снижение себестоимости за счет возможности использования нескольких режущих кромок Возможность применения в условиях прерывистого резания 	<ul style="list-style-type: none"> Экономичность применения PVD покрытие Высокопрочный припой
CNMA120408	NU CNMA120408	4NU CNGA120408	

Рекомендации по выбору марки КНБ для обработки закаленных сталей

Рекомендуемые режимы резания

Марка КНБ	Скорость резания V, м/мин	Подача S, мм/об			
		0	0,1	0,2	0,3
KB410	150 — 200	s	0,03 — 0,13		
		t	0,03 — 0,2		
KB420	120 — 150	s	0,03 — 0,3		
		t	0,03 — 0,5		
KB425	150 — 200	s	0,03 — 0,3		
		t	0,03 — 0,5		
KB320	80 — 120	s	0,03 — 0,2		
		t	0,03 — 0,3		
KB210	150 — 200	s	0,03 — 0,2		
		t	0,03 — 0,3		
KB335	80 — 110	s	0,03 — 0,2		
		t	0,03 — 0,3		
DNC250	120 — 220	s	0,05 — 0,3		
		t	0,05 — 0,3		

Сравнительные характеристики марок КНБ



Выбор марки КНБ для типовой детали

Вид обработки	Клапан инжектора бензинового двигателя	Клапан инжектора дизельного двигателя
Фланец	KB370 KB330	KB370 KB330
Цилиндр	KB370 KB350	KB370 KB350
Твердость (HV)	Ниже ← HV300 → Выше	Ниже ← HV300 → Выше

Обработка порошковых материалов

