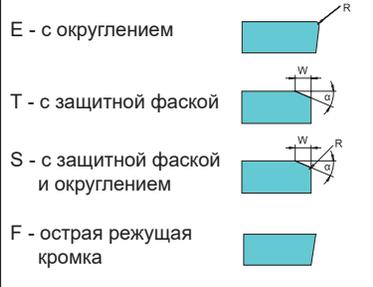
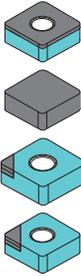


Система обозначения сменных режущих пластин из CBN

CNGA 120408	-	S		20	-	SL	-		-	CB	PB30
1		2	3	4		5		6		7	8

<p>1 - стандартное обозначение пластин по ISO</p>	<p>2 - упрочнение режущей кромки</p> <p>E - с округлением</p> <p>T - с защитной фаской</p> <p>S - с защитной фаской и округлением</p> <p>F - острая режущая кромка</p> 	<p>3 - ширина защитной фаски</p> <p>005---0.05мм</p> <p>010---0.10мм</p> <p>015---0.15мм</p> <p>020---0.20мм</p>	<p>4 - угол наклона защитной фаски</p> <p>10---10°</p> <p>15---15°</p> <p>20---20°</p> <p>25---25°</p>
<p>5 - исполнение пластины с CBN</p> <p>FT - вся передняя поверхность из CBN</p> <p>SD - цельный CBN</p> <p>SL - пластина с вставками CBN малого размера</p> <p>NL - пластина с вставками CBN стандартного размера</p> 	<p>6 - количество режущих кромок</p> <p>1 - одна режущая кромка</p> <p>2 - две режущие кромки</p> <p>3 - три режущие кромки</p>	<p>7 - исполнение режущей кромки</p> <p>CB - со стружколомающей геометрией</p> <p>WG - с зачистными кромками (Wiper)</p> <p>" - " с плоской передней поверхностью</p>	<p>8 - марка сплава</p> <p>PB30--- Низкое содержание CBN в структуре, высокая твердость</p> <p>PB60---Среднее содержание CBN в структуре, средняя твердость</p> <p>PB90---Высокое содержание CBN в структуре, высокая прочность</p>

Описание марок CBN

Марка сплава	Отличительные особенности	Рекомендации по применению
PB30	Самая высокая износостойкость и сопротивляемость высоким температурам	Первый выбор для точения закалённых сталей в стабильных условиях, жёсткой системе СПИД, на максимальных скоростях резания
PB60	Средняя твердость, повышенная прочность	Первый выбор для твёрдого точения. Обладает повышенной прочностью и может применяться в слегка нестабильных условиях обработки закалённых сталей, порошковых материалов и чугуна.
PB90	Высокая прочность и стойкость к ударным нагрузкам	Первый выбор для высокоскоростного точения чугуна. Применяется также для обработки закалённых сталей и порошковых материалов в нестабильных условиях резания.

Режимы резания для пластин CBN и рекомендуемые условия обработки

Марка сплава	Обрабатываемый материал	Твёрдость	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fn (мм/об)	Глубина резания ap (мм)	Рекомендуемые условия обработки
PB30	Закалённые стали	HRC58-62	150--250	0.03--0.2	0.05-0.3	Высокая жёсткость
PB60	Закалённые стали	HRC55-60	50--150	0.03--0.2	0.05-0.5	Прерывистое резание
	Чугуны	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
	Порошковые материалы	-	200--500	0.03--0.3	0.10-0.3	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
PB90	Закалённые стали	HRC55-60	30--120	0.03--0.2	0.05-0.5	Работа на удар
	Чугуны	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
	Порошковые материалы	-	300--800	0.03--0.3	0.10-0.3	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание

Область применения марок сплавов из CBN

Область применения марок сплавов из CBN						
Группа обрабатываемого материала	Описание обрабатываемого материала	ISO	Сплав без покрытия			ISO
			PB30	PB60	PB90	
P	Углеродистые и легированные стали	P01				P01
		P10				P10
		P20				P20
		P30				P30
		P40				P40
		P50				P50
M	Нержавеющие стали	M01				M01
		M10				M10
		M20				M20
		M30				M30
		M40				M40
K	Чугуны	K01			PB90	K01
		K10				K10
		K20				K20
		K30				K30
		K40				K40
		K50				K50
N	Алюминиевые сплавы	N01				N01
		N10				N10
		N20				N20
		N30				N30
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni, Co, Fe, Ti	S01				S01
		S10				S10
		S20				S20
		S30				S30
		S40				S40
H	Закалённые стали, отбеленные чугуны	H01	PB30			H01
		H10		PB60		H10
		H20				H20
		H30			H30	