车刀

产品名称	车刀
公司名称	郑州锐力超硬材料有限公司
价格	100.00/片
规格参数	
公司地址	郑州高新区国槐街道15号
联系电话	0371-67980078

产品详情

型号Type	基本尺寸Basic size				
	L(mm)	I.C(mm)	S(mm)	R(mm)	d(mm)
RNMN0903XX		9.52	3.18		
RNMN0904XX		9.52	4.76		
RNMN1204XX		12.70	4.76		
RNMN1207XX		12.70	7.94		
RNMN1507XX		15.875	7.94		
RNMN2008XX		20	8		
RNMN2010XX		20	10		

RNMN2504XX	25	4.76
RNMN2507XX	25	7.94

PCBN切削参数

X =特别适合 O = 有条件的适合 铣削时的进刀单位 = 毫米／齿 请注意： 如果进刀较小，在0.03到0.05之间，且切深也较浅，在0.1到0.2之间，但切削速度较高的话，使用寿命将会显著缩短。

材料	切削速度 V(m/mm)	切深 sp(mm)	进刀 (mm/u)	8100	8200	6000	7000
-淬火钢（HRC45-68） 工具钢，渗碳钢	预车削80-130 精车削80-180 铣削70-500	1,0-2,5 0,1-1,0 0,1-1,0	0,1-0,5 0,03-0,2 0,05-0,3	X	0 X	X X X	0 X
-珠光体灰口铸铁	预车削500-1000 精车削600-3000 铣削600-5000	0,5-3,0 0,05-0,5 0,5-3,0	0,3-0,6 0,05-0,5 0,1-0,3			X X X	X X X
-硬质铸铁 -硬质镍铸铁 -铬酸钝化铸铁	预车削40-100 精车削40-120 铣削100-200	1,0-4,0 0,1-1,0 0,1-2,5	0,1-0,5 0,1-0,3 0,1-0,2			X X X	X X X
-硬质金属含钴量超过18%	预车削20-25 精车削20-25 铣削20-25	0,2-1,0 0,1-0,5 0,1-0,6	0,1-0,4 0,1-0,3 0,1-0,3			X X X	
-超级合金 -以镍或钴为基础的钢铁	精车削80-150 铣削100-200	0,05-0,5 0,1-1,5	0,03-0,2 0,5-0,3			X X	X X

PCBN刀具应用举例

零件名称	材料	加工方式	使用刀具	切削速度 (m/mm)	切深 (mm)	进给量 (mm/erv)	冷却方式
变速器零件	FDC500	车削	DNMA150408	220	0.15	0.25	冷却液
汽缸套	合金铸铁		SNGN120412	230	0.2	0.15	冷却液
泵体	FC250		VNMA160408	400	0.25	0.15	冷却液
制动盘	FC250		CNMA120412	300	0.3	0.3	冷却液
锟轮	冷硬铸铁 Hs85		RBGN100300	80	0.5	0.4	冷却液
压延轧锟	麻口铸铁 Hs80		RBGN120400	50	0.8	0.3	干切削
粉碎轧锟	含镍铸铁 Hs70		RBGN120400	70	1-3	0.4	干切削
耐热喷涂零件	钨铬钴合金		TPGN160308	60	0.1	0.03	冷却液
进气阀座	烧结铁	精镗	定制刀具	125	0.025	0.3	冷却液
排气阀座	烧结铁	精镗	定制刀具	150	0.025	0.3	冷却液

汽缸套孔	珠光铁灰口铸铁	粗镗	SNMN090308	460	0.3	0.24	干切削
汽缸套孔	珠光铁灰口铸铁	精镗	SNMN090308	460	0.15	0.17	干切削
刹车盘精加工	GG26灰口铸铁	车削	SNMN120312	700	0.25	0.15	干切削

BNS30系列

结构：整体聚晶。 特点：具有高硬度，高耐磨性和良好的热稳定性。 用途：断续，连续，中高速，半精和精车，高速钢，齿轮，轴承，渗碳堆焊，淬火钢系列零件的加工。目前主要用于法兰盘、轧辊、轴承、缸套等地方。

BNS50系列

结构：整体聚晶。
特点:具有高硬度，高耐磨性和良好的热稳定性。良好的耐冲击性能，适合高硬度材料的加工。 用途：断续，低中速，粗糙加工，高铬，高镍，合金铸铁，冷硬铸铁和高速连续加工灰铸铁，硼铸铁球，墨铸铁，耐热合金钛合金等材料。目前主要用于刹车盘、刹车鼓、皮带轮、气缸套、渣浆泵、轧辊，矿山机械等地方