

CBN

产品名称	CBN
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

汽缸套孔	珠光铁灰口 铸铁	粗榑	SNMN090308	460	0.3	0.24	干切削
汽缸套孔	珠光铁灰口 铸铁	精榑	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