

Tungaloy

Member IMC Group

Keeping the Customer First

Tungaloy Report No. 398-C

T-CBN

离心铸造铸铁加工用 CBN 材质

BX910

NEW

离心铸造铸铁加工用新生代材质

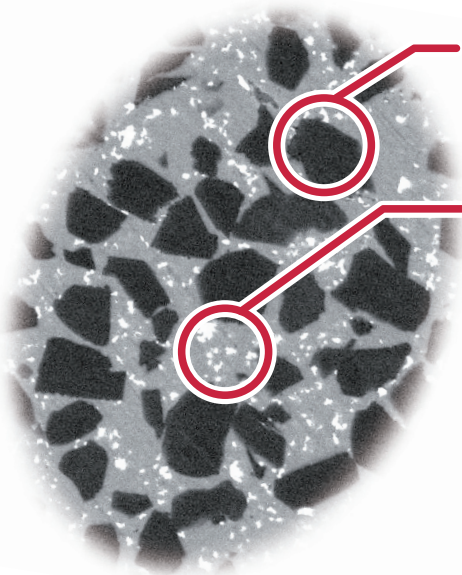


最适合 离心铸造铸铁的高速加工！！



特点

● 实现高速加工的长寿命



■ BX910 的组织照片

提高耐磨损性和耐崩刃性

- cBN粒子的分散和含有量达到最优化

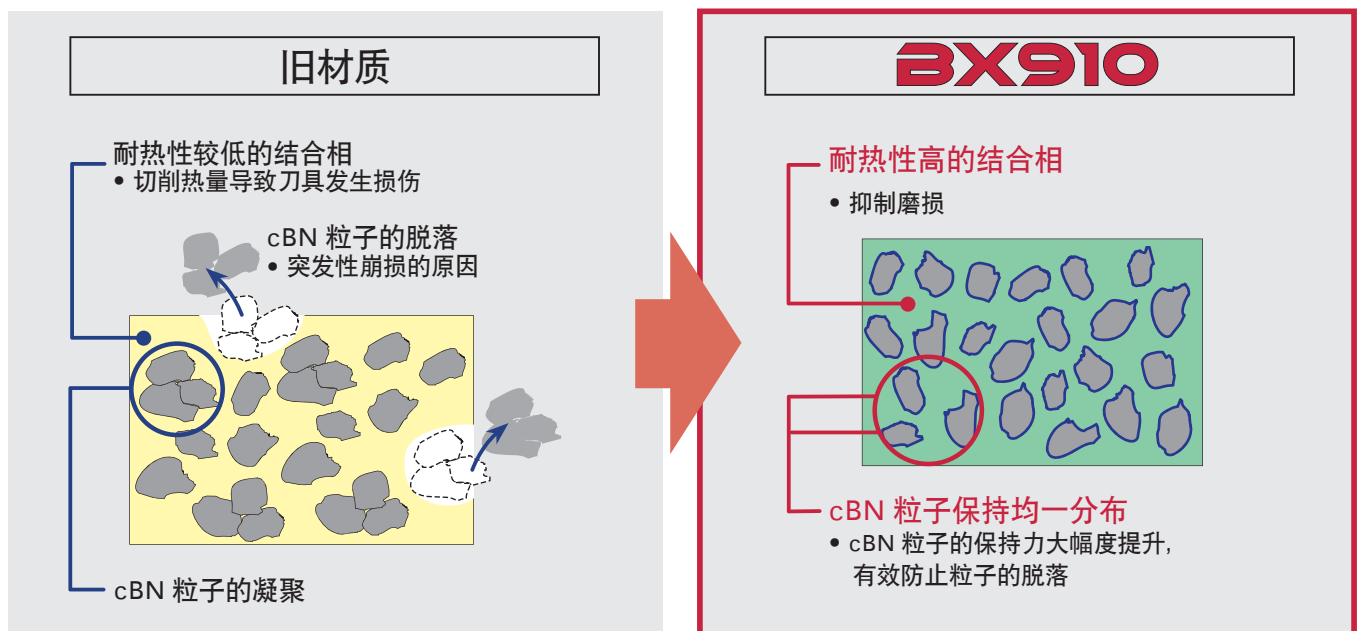
提高高速加工的耐磨损性

- 新开发的耐热型结合相

● 适用领域

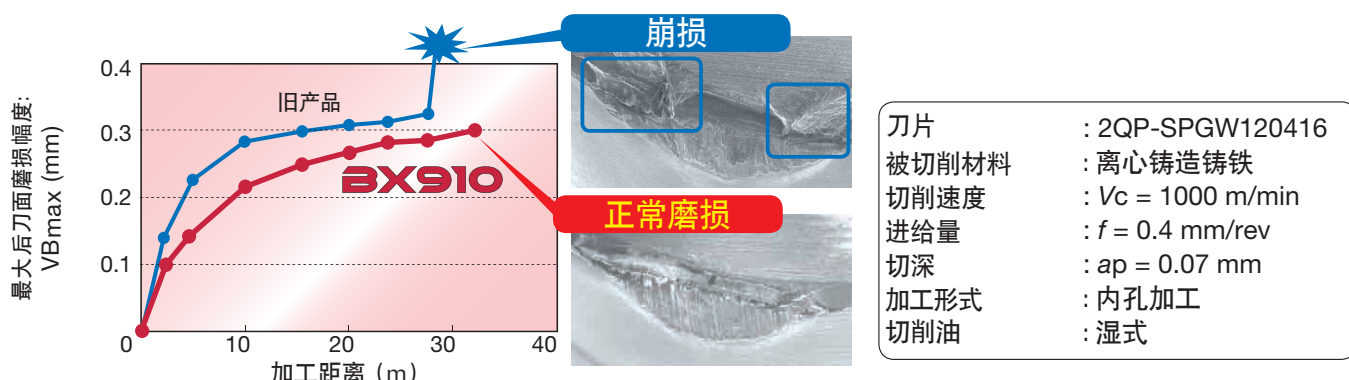


● 与旧材质的比较



切削性能

BX910的磨损的进行比较迟缓，无突发型的崩损。



材质特性

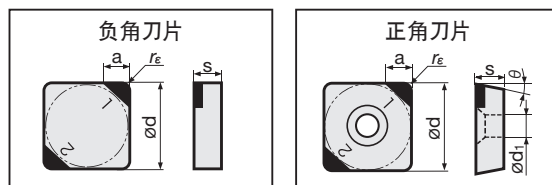
用途	材质	硬度 (HV)	抗弯强度 (GPa)	特点
铸铁	BX910	2600 ~ 2800	0.8 ~ 0.9	离心铸造铸铁加工用材质 在高速加工中具备优秀的耐磨性的材质。在缸套等离心铸造铸铁的加工中实现长寿命

标准切削条件

用途	材质	切削速度 V_c (m/min)	切深 a_p (mm)	进给量 f (mm/rev)
铸铁	BX910	1000 (500 - 1200)	0.1 (0.03 - 0.5)	0.3 (0.2 - 0.5)

刀片

负角



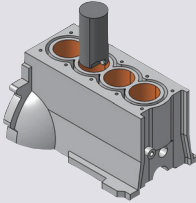
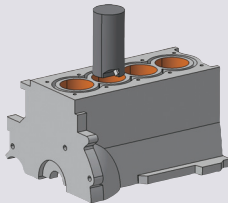
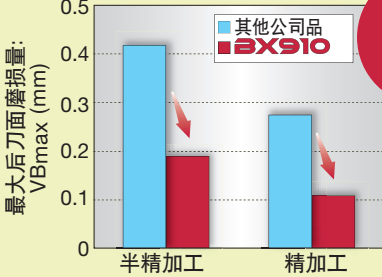












特点	型号	材质	刀尖数	尺寸 (mm)				
				内接圆直径 ϕd	厚度 s	孔径 ϕd_1	刀尖半径 r_E	CBN 长度 a
标准	2QP-SNGN090308	●	2	9.525	3.18	-	0.8	2.4
	2QP-SNGN090312	●	2	9.525	3.18	-	1.2	2.4

正角

特点	型号	材质	刀尖数	尺寸 (mm)					
				后角 θ	内接圆直径 ϕd	厚度 s	孔径 ϕd_1	刀尖半径 r_E	CBN 长度 a
标准	2QP-SPGW09T308	●	2	11°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.4
	2QP-SPGW09T312	●	2	11°	9.525	3.97	4.4	1.2	2.4
	2QP-SPGW120408	●	2	11°	12.7	4.76	5.5	0.8	2.4
	2QP-SPGW120412	●	2	11°	12.7	4.76	5.5	1.2	2.4
	2QP-SPGW120416	●	2	11°	12.7	4.76	5.5	1.6	2.4
	2QP-SPGN090308	●	2	11°	9.525	3.18	-	0.8	2.4
	2QP-SPGN090312	●	2	11°	9.525	3.18	-	1.2	2.4
	3QP-TPGW110308	●	3	11°	6.35	3.18	3.4	0.8	1.9
	3QP-TPGN110308	●	3	11°	6.35	3.18	-	0.8	1.9
	3QP-TPGN110312	●	3	11°	6.35	3.18	-	1.2	2.4

●: 库存型号 items

加工案例

加工零件名		缸套	缸套									
使用刀片		2QP-SPGW120416	2QP-SPGW120416									
材质		BX910	BX910									
被切削材料		离心铸造铸铁	离心铸造铸铁									
												
Cutting conditions	切削速度: Vc (m/min)	1000	1000									
	进给量: f (mm/rev)	0.3	0.4									
	切深: ap (mm)	半精加工: 0.3 精加工: 0.03	粗加工: 0.4 精加工: 0.05									
	加工形式	镗孔	镗孔									
	切削油	湿式	湿式									
结果		<p>■ 加工 240 个孔后的磨损量</p>  <p>最大后刀面磨损量: VBmax (mm)</p> <p>寿命 1.3 倍!</p> <p>半精加工 精加工</p> <p>BX910 可加工 300 个孔以上。</p> <table border="1" data-bbox="976 817 1444 1097"> <thead> <tr> <th></th> <th>粗加工</th> <th>精加工</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BX910 加工数量 700个孔</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>其他公司品 加工数量 660个孔</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>BX910 能防止突发性的崩损。磨损量也极小, 可实现稳定的加工。</p>			粗加工	精加工	BX910 加工数量 700个孔			其他公司品 加工数量 660个孔		
	粗加工	精加工										
BX910 加工数量 700个孔												
其他公司品 加工数量 660个孔												

总公司 泰珂洛超硬工具(上海)有限公司
 ADD: 上海市闸北区江场三路88号401室
 TEL: 021-36321879 36321880
 FAX: 021-36321918

天津分公司
 ADD: 天津市河西区解放南路256号泰达大厦10M
 TEL: 022-23201355 23201356
 FAX: 022-23201354

广州分公司
 ADD: 广州市天河区天河路242号丰兴广场B幢1013房
 TEL: 020-38395085 38395116
 FAX: 020-38395106

大连分公司
 ADD: 大连经济技术开发区铁山中路62号
 TEL: 0411-87936257
 FAX: 0411-87936210



泰珂洛超硬工具(上海)有限公司

地址: 中国上海市闸北区江场三路88号401室
 电话: 021-36321879 36321880
 传真: 021-36321918
 邮编: 200436



ISO 9001 认证取得
 登録番号 OC00J0056
 株式会社タンガロイ
 登録事業所(*)
 登録日 1996.10.18

ISO 14001 认证取得
 登録番号 EC97J1123
 株式会社タンガロイ
 国内組織及び海外製造組織
 登録日 1997.11.26

产品问询处