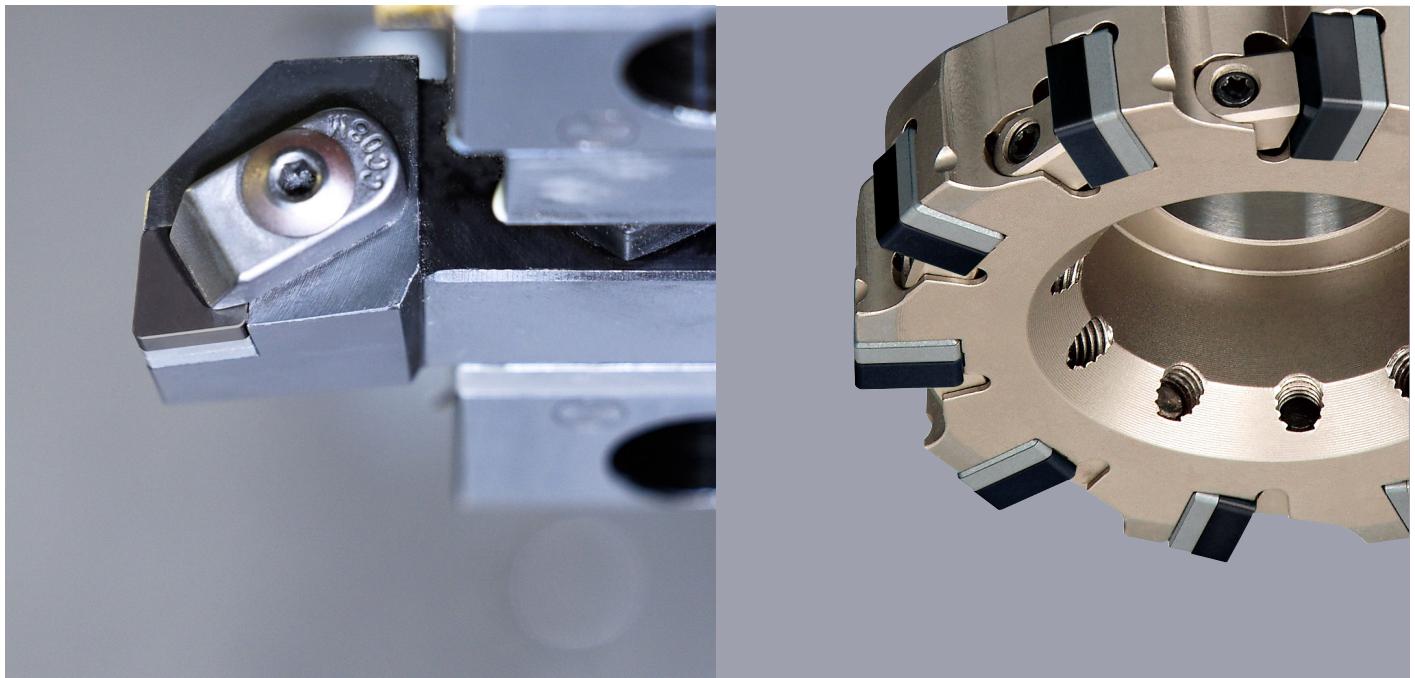


CBN BK140

铸造加工用整体CBN



用于铸铁部件加工的高性能整体CBN



BK140是不含硬质合金支撑层的整体PcBN材质，实现稳定的高速加工以及大切深加工。

其优化的晶体结构和专用结合剂可提供出色的耐磨损性、耐崩损性和耐热冲击性能。

适用于车削和铣削。



K

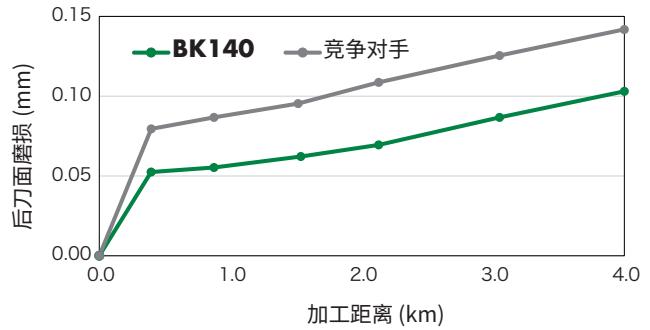
CBN BK140

铸铁加工用整体CBN

| 车削



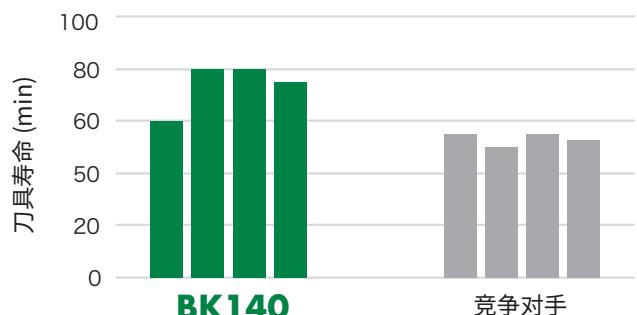
灰铸铁 (FC300)
Vc=500m/min, f=0.3mm/rev, ap=0.5mm 加工4Km后



| 铣削



灰铸铁 (FC250)
Vc=1,000m/min, f=0.1mm/rev, ap=2.0mm ae=80mm 干式

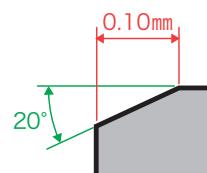


| 推荐切削参数

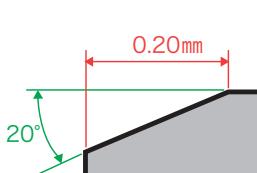
ISO	被加工材料	適應領域	切削速度	进给	切深	切削油	
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	DRY	WET
K	铸铁	车削	300 - 2000	0.05 - 4	0.05 - 0.5	●	△
		铣削	300 - 2000	0.05 - 3	0.05 - 0.5	●	△

| 根据加工目的选择合适的刀尖处理

T01020



T02020



产品阵容

形状	产品型号	BK140	R 角	内接円	厚さ
			mm	mm	mm
	CNUN120408ST01020 BK140	●	0.8	12.7	4.76
	CNUN120412ST01020 BK140	●	1.2	12.7	4.76
	CNUN120412SST02020 BK140	●	1.2	12.7	4.76
	CNUN120416ST01020 BK140	●	1.6	12.7	4.76
	CNUN120416SST02020 BK140	●	1.6	12.7	4.76
	RNU120400ST01020 BK140	●	-	12.7	4.76
	RNU120400SST02020 BK140	●	-	12.7	4.76
	SNUN090308ST01020 BK140	●	0.8	9.525	3.18
	SNUN090312ST01020 BK140	●	1.2	9.525	3.18
	SNUN120408ST01020 BK140	●	0.8	12.7	4.76
	SNUN120412ST01020 BK140	●	1.2	12.7	4.76
	SNUN120412SST02020 BK140	●	1.2	12.7	4.76
	SNUN120416ST01020 BK140	●	1.6	12.7	4.76
	SNUN120416SST02020 BK140	●	1.6	12.7	4.76
	SNUN120420ST01020 BK140	●	2.0	12.7	4.76
	SNUN120420SST02020 BK140	●	2.0	12.7	4.76
	TNU160412ST01020 BK140	●	1.2	9.525	4.76
	TNU160412SST02020 BK140	●	1.2	9.525	4.76

刀片的形状以及尺寸

C N U N 1 2 0 4 0 8 S T 0 1 0 2 0

S: 整体式

实际加工案例

部件名称	飞轮								
刀片	CNUN120416ST02020								
材质	BK140								
被加工材料	灰铸铁 (FC300)								
工件图	K								
切削条件	切削速度 (m/min)	500							
	进给 (mm/rev)	0.2							
	切深 (mm)	2							
	冷却液	DRY							
结果	<table border="1"> <caption>加工数量 (件/角)</caption> <thead> <tr> <th>刀具</th> <th>加工数量 (件/角)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BK140</td> <td>240</td> </tr> <tr> <td>竞争对手CBN</td> <td>150</td> </tr> </tbody> </table> <p>传统 CBN 在断续切削过程中因热龟裂导致刀具寿命不稳定。BK140 凭借其优化的晶体尺寸与特殊开发的结合剂，实现了卓越的耐热冲击性能，即便在恶劣工况下也能保持稳定的加工效果。</p>			刀具	加工数量 (件/角)	BK140	240	竞争对手CBN	150
刀具	加工数量 (件/角)								
BK140	240								
竞争对手CBN	150								

部件名称	制动鼓								
刀片	CNUN120412ST01020								
材质	BK140								
被加工材料	灰铸铁 (FC250)								
工件图	K								
切削条件	切削速度 (m/min)	500							
	进给 (mm/rev)	0.45							
	切深 (mm)	5.5							
	冷却液	DRY							
结果	<table border="1"> <caption>加工数量 (件/角)</caption> <thead> <tr> <th>刀具</th> <th>加工数量 (件/角)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BK140</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>竞争对手CBN</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table> <p>传统 CBN 随着磨损的进行，加工表面趋于恶化，导致刀具寿命短。BK140 具有更高的 CBN 含量，提供更高的耐磨损性，实现传统 CBN 1.5 倍的刀具寿命。</p>			刀具	加工数量 (件/角)	BK140	150	竞争对手CBN	100
刀具	加工数量 (件/角)								
BK140	150								
竞争对手CBN	100								



恩提凯切削工具(上海)有限公司
NTK CUTTING TOOLS (SHANGHAI) Co., Ltd

地址：上海市闵行区中春路7666号 C栋103室
联系电话：021-64788878
邮箱：NTKChina@ntkcuttingtools.com.cn
产品查询/索取资料请点击此处：
ntkcuttingtools.com/zh-hans/contact