

刀具制造解决方案

BZN[®] Compacts VS系列



聚晶立方氮化硼坯料及用于车、铣刀的各类刀片及镶嵌件

BZN® Compacts VS系列

海博锐材料科技正式推出全新系列牌号BZN VS系列。整个新的聚晶立方氮化硼 (PCBN) 供应链是对V系列产品的补充, V系列产品被广泛视为里程碑式的淬火钢加工牌号。VS-系列产品极大地提高了刃口韧性, 同时兼具卓越的抗月牙洼和抗磨损能力。

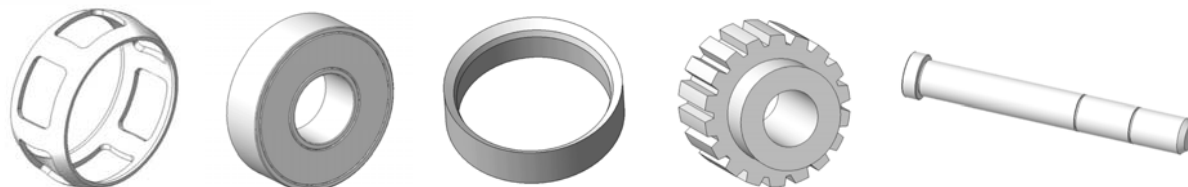
关键特性

- 更高的韧性和抗崩刃性
- 整体 PCBN (无硬质合金衬底)
- 在刀具及角度设计上, 具有灵活性
- 无硬质合金衬底, 因此在刀具制造过程就不存在材料热膨胀系数不同的问题
- 有足够的应对更高的断续加工及切削负荷, 带来更持久的刀具使用寿命

产品供应表

BZN牌号	形式	整体厚度(mm) (公差+/- 0.05 mm, 外部直径54.3 mm)				
		1	1.6	2.4	3.2	4.9
VS10	圆形	✓	✓	✓		
VS10	切割件	✓	✓	✓	✓	✓
VS20	圆形	✓	✓	✓		
VS20	切割件	✓	✓	✓	✓	✓
VS25	圆形	✓	✓	✓		
VS25	切割件	✓	✓	✓	✓	✓
VS35	圆形	✓	✓	✓		
VS35	切割件	✓	✓	✓	✓	✓

* 如有特殊要求, 可考虑其他厚度.

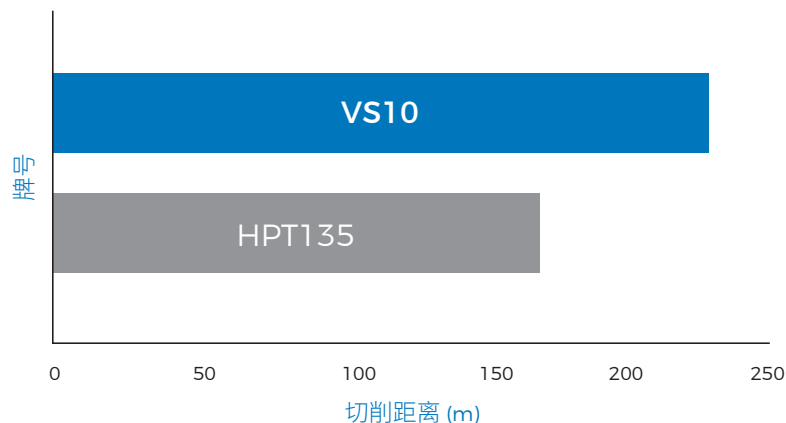
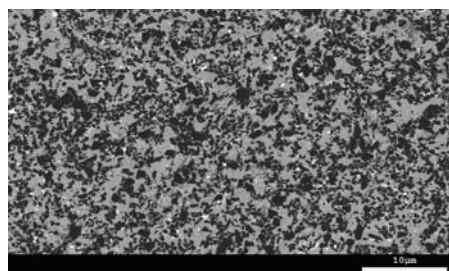


BZN VS10

应用

VS10推荐用于:

- 连续到轻微断续车削
- 表面淬硬钢
- 整体淬硬钢
- 淬硬钢铰孔



试验描述 - 断续车削 AISI 8620

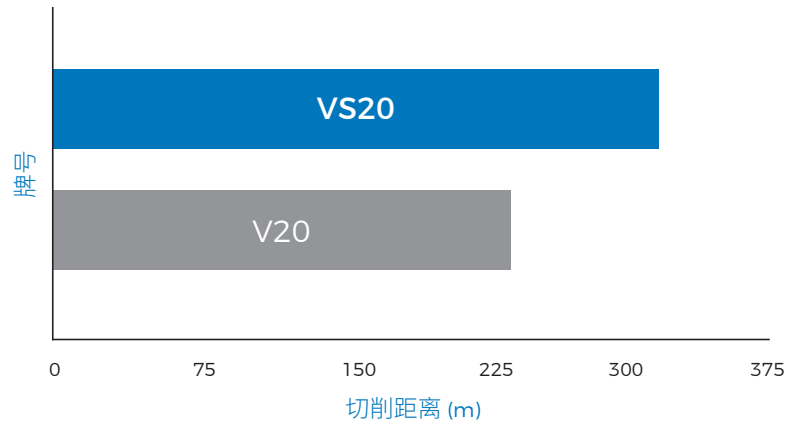
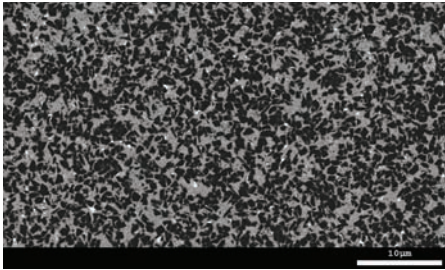
线速度=200 m/min, 切削深度=0.15 mm, 进给=0.2 mm/rev

BZN VS20

应用

VS20推荐用于:

- 连续至中等断续车削
- 淬硬钢车削(湿式,干式)
- 整体淬硬钢
- 冷作模具钢



试验描述 - 断续车削 AISI 8620

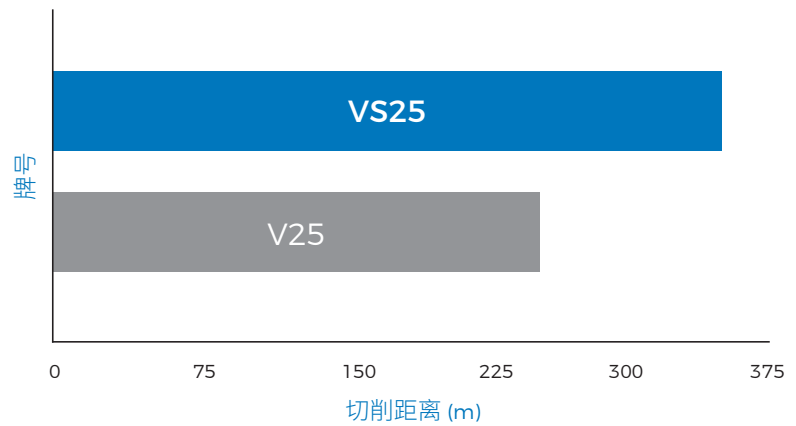
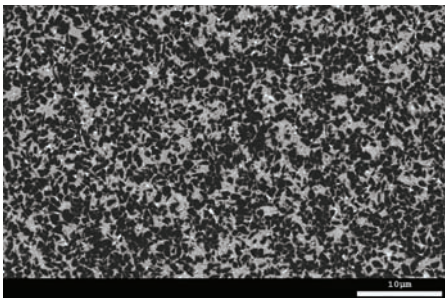
线速度=200 m/min, 切削深度=0.15 mm, 进给=0.2 mm/rev

BZN VS25

应用

VS25 推荐用于:

- 连续到重断续车削
- 万向节应用铣削
- 烧结合金加工
- 表面淬硬钢



试验描述 - 断续车削 AISI 8620

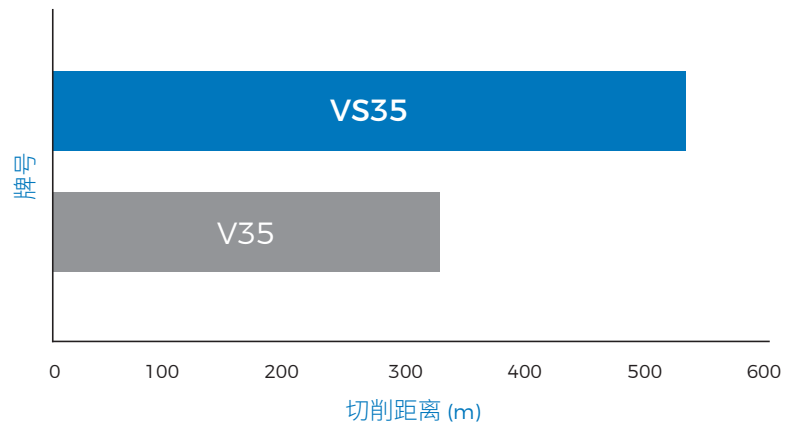
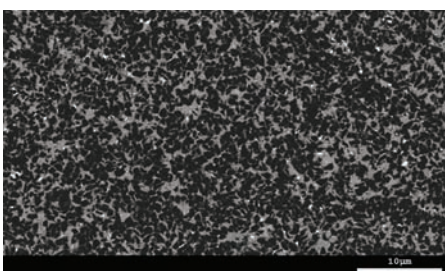
线速度=200 m/min, 切削深度=0.15 mm, 进给=0.2 mm/rev

BZN VS35

应用

VS35 推荐用于:

- 中等至重断续车削
- 万向节应用铣削
- 烧结合金加工
- 表面及整体淬硬钢



试验描述 - 断续车削 AISI 8620

线速度=200 m/min, 切削深度=0.15 mm, 进给=0.2 mm/rev

切割服务中心

海博锐采用最先进的电火花加工 (EDM) 技术

我们的服务中心能够提供高效、高精度的复合片切割服务：

- 可在接收到订单后5个工作日或者更短时间内完成您的切割订单。
- 我们对每片切割件进行清洁及目视检查, 以确保您收到最高质量的产品, 并且最大限度缩短您的内部加工时间。
- 精确切割PCBN坯料, 包括切成标准形状, 客户定制的非标形状, 通孔, 紧密公差范围, 后角加工和硬质合金层倒角。



海博锐命名示例

		长度/角度 (mm/度)	宽度或直径 (mm)	厚度	牌号	特殊*	规格描述
圆形		360	58.0	1.6	6000		360R58.0/1.6-60
半圆		180	10.0	2.4	9500		180P10.0/2.4-95
扇形		90	8.0	1.6	HPT130	0.5-0.8 PCBN	90P8.0/1.6-HPT130 0.5-0.8 PCBN
长方形		10.0	8.0	1.6	6000		10.0L8.0/1.6-60
三角形		60	5.0	3.2	HPT135		60T5.0/3.2-HPT135
客户定制				1.6	6000		DXXXXXX/1.6-60
倒角					9500	硬质合金层 倒角	DXXXXXX/1.6-95 CHF
孔		360	13	1.6	6000	2 mm孔	360R13.0/1.6-60 HOLE 2mm

PCBN 标准切割产品公差

宽度 = ± 0.1 mm 直径 = ± 0.1 mm

除非另有说明, 所有测量单位为 mm

热影响区 (切屑规格) ≤ 0.10 mm

角度 = ± 1°

厚度 = ± 0.05 mm

* 特殊 = 如果为非标准层



www.HyperionMT.com