

## 加工高合金含量金属材料 避免过早刃口断裂 专业的成分配比 针对加工高铬铸铁和钢而设计

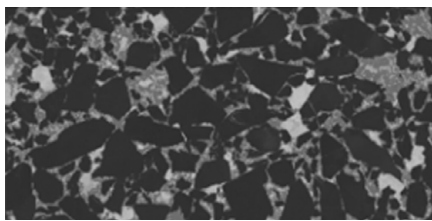
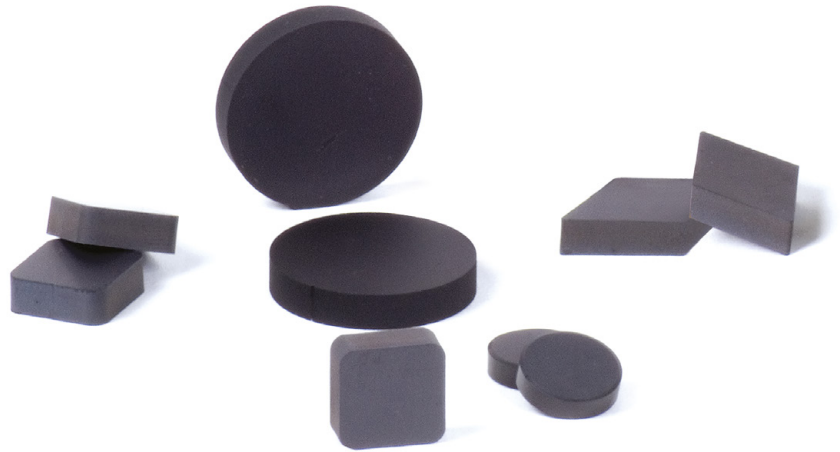
### 海博锐BZN® 7300S的优势

- 具有良好的耐化学磨损性和断裂韧性, 更易切削难加工材料。
- 能够获得更长的切削刃, 并在更高的切削深度下加工, 这对加工比如渣浆泵壳体和叶轮等大型工件来说至关重要。

### BZN® 7300S 的应用

BZN 7300S牌号已有如下成功应用:

- 渣浆泵及其部件的加工
- 高合金钢轧辊的车削
- 高强度钢部件的粗加工和精加工
- 高速钢的车削
- 湿式和干式加工
- 适用于加工:
  - 白口铸铁
  - 冷硬铸铁
  - 灰口铸铁
  - 高速钢
  - 高铬铸铁
  - 轴承钢



### 物理和机械性能

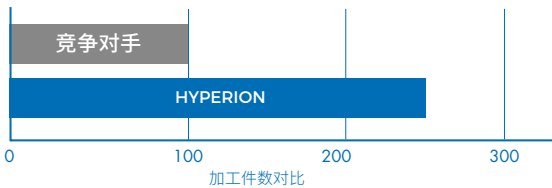
海博锐牌号	成分占重量百分比%		CBN平均颗粒尺寸(μm)	密度(g/cm³)
	CBN	陶瓷结合剂		
BZN 7300S	75	25	6	3.5

所有显示的数据均为典型值。



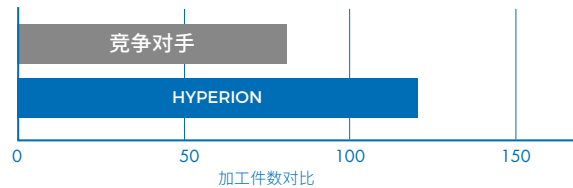
## 优化的颗粒分布支持 更大的切削负载, 提升生产效率 已经验证的应用结果:

### 轴承孔车削



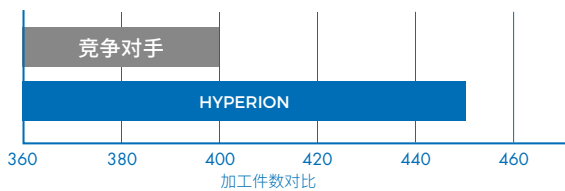
- 连续切削
- 工件材料: AISI 1050 碳素钢
- 切削速度 (m/min): 180
- 切削深度 (mm): 0.15
- 进给率 (mm/rev): 0.24

### 传动滑轮车削



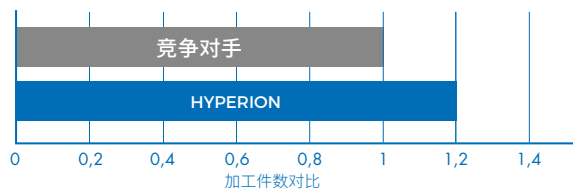
- 连续切削
- 工件材料: 高强度钢
- 切削速度 (m/min): 180
- 切削深度 (mm): 0.25
- 进给率 (mm/rev): 0.18

### 离合器车削



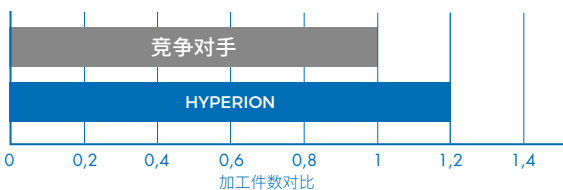
- 轻微断续切削
- 工件材料: 20Cr4 碳(素)钢
- 切削速度 (m/min): 100
- 切削深度 (mm): 0.3
- 进给率 (mm/rev): 0.15

### 轮毂轴车削



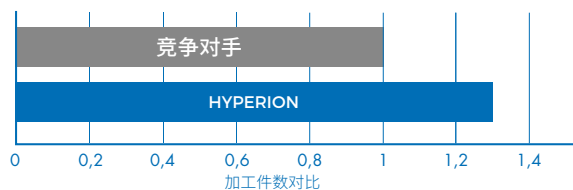
- 连续切削
- 工件材料: SAE 1055 碳(素)钢
- 切削速度 (m/min): 150
- 切削深度 (mm): 0.1
- 进给率 (mm/rev): 0.1

### 直径1.8-m的叶轮端面车削



- 连续切削
- 工件材料: 高铬白口铸铁
- 切削速度 (m/min): 170
- 切削深度 (mm): 3.5
- 进给率 (mm/rev): 0.2

### 铣削泥浆泵壳体



- 铣削
- 工件材料: 高铬白口铸铁
- 切削速度 (m/min): 170
- 切削深度 (mm): 2.5
- 进给率 (mm/rev): 0.3

## 产品供应

半成品 (EDM切割) 刀片

欲了解更多刀片尺寸列表, 请浏览我们的网站并选择 [PDF Downloads](#)



圆片毛坯-可用直径为64.0 mm, 厚度为1.0, 1.6和2.0 mm。  
刀粒-厚度为1.0、1.6、2.0和4.9 mm。

敬请联系 [海博锐销售人员](#) 获取更多信息。