

ARNO[®]

WERKZEUGE

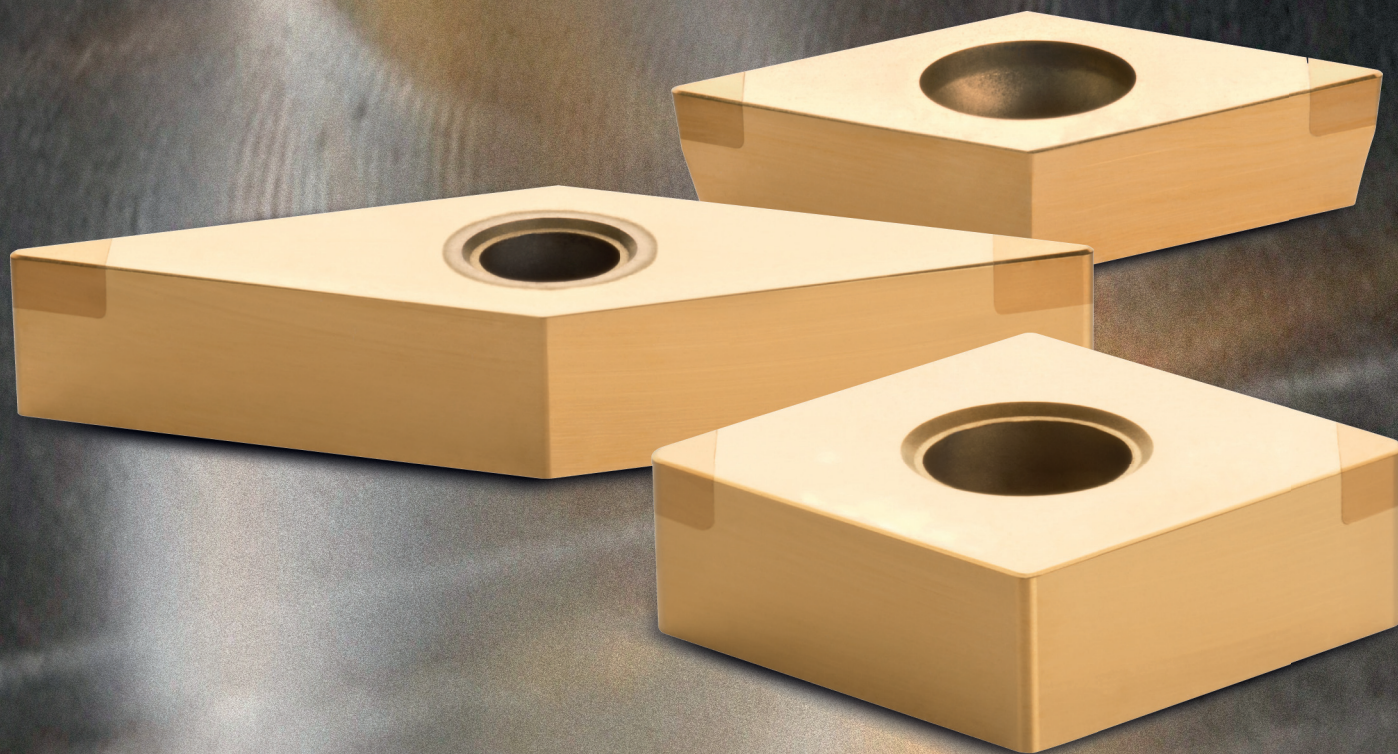
We have a passion for precision.

CBN ПЛАСТИНЫ

Новые пластины CBN
для токарной обработки

CBN с покрытием

- Повышенная износостойкость
- Повышенная стабильность размера обработки
- Высокое качество обработанной поверхности

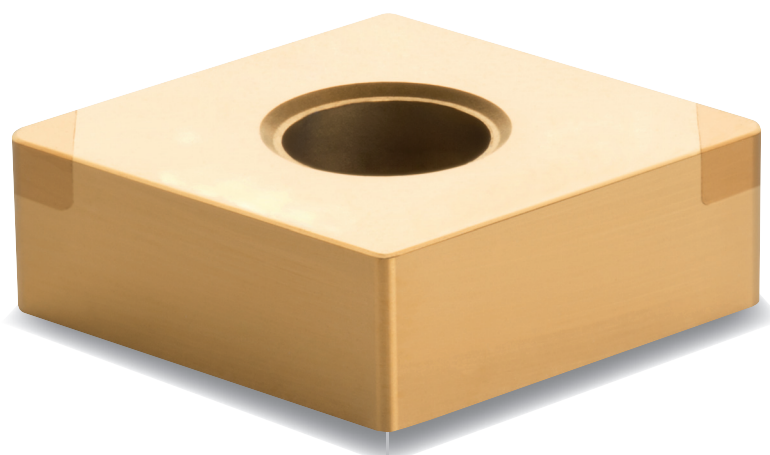


Новые пластины CBN для токарной обработки

Описание



Система обозначений пластин



Новые пластины CBN для токарной обработки

Описание

Объединив преимущества CBN, такие как высокая твёрдость и износостойкость с термической стойкостью покрытия, компания ARNO-Werkzeuge подготовила новую линейку инструментальных режущих материалов.

Многослойное покрытие значительно повышает термическую стойкость и износостойкость.

Преимущества

- **Повышенная износостойкость**
- **Повышенная стабильность размера обработки**
- **Высокое качество обработанной поверхности**

Описание сплавов

АН7810

Высокоточная и высокоскоростная обработка.

Одна из последних разработок в области износостойких покрытий. Покрытие обладает пониженным коэффициентом трения, тем самым повышается износостойкость, точность обработки и достигается высокое качество обработанной поверхности.

АН7820

Прерывистое точение с высокими и сниженными скоростями.

Сочетание керамического покрытия с CBN основой делает возможным обработку закалённых сталей в условиях прерывистого резания как на пониженных, так и на высоких скоростях.

АН7815

Непрерывное и лёгкое прерывистое высокоскоростное точение.

Комбинация стабильной основы со специальным износостойким покрытием позволяет применять сплав для широкого диапазона вариантов использования: от непрерывного точения до лёгкого прерывистого. Сплав АН7815 обладает большими возможностями по сравнению с версией без покрытия.

АН7825

Тяжёлое прерывистое точение.

Мелкозернистый CBN с высокой прочностью и износостойким покрытием.

Геометрии

-AM

AM геометрия - идеальный выбор для твёрдого точения.

Применяется для непрерывного точения. Возможно использование для лёгкого прерывистого точения.

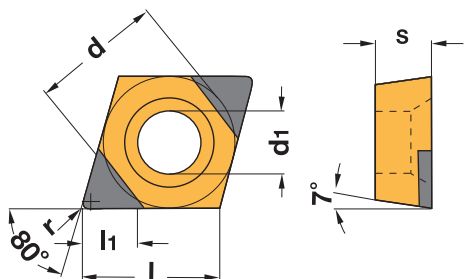
-AR

AR геометрия имеет режущую кромку повышенной

прочности по сравнению с геометрией AM. Применяется в условиях тяжёлого прерывистого точения. Доступна для заказа только по запросу.

Новые пластины CBN для токарной обработки

Пластины



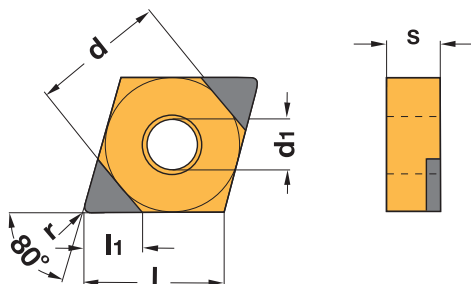
CCGW



Артикул	d	d ₁	s	l	l _{1min}	r	Группа 41		
							AH7810	AH7815	AH7820
CCGW 060202TN-AM-2	6.35	2.8	2.38	6.5	2.5	0.2	●	●	●
CCGW 060204TN-AM-2	6.35	2.8	2.38	6.5	2.5	0.4	●	●	●
CCGW 09T304TN-AM-2	9.52	4.4	3.97	9.7	2.5	0.4	●	●	●
CCGW 09T308TN-AM-2	9.52	4.4	3.97	9.7	2.5	0.8	●	●	●

Пластины геометрий AM и AR со сплавом AH7825 доступны для заказа по запросу.

P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●



CNGA



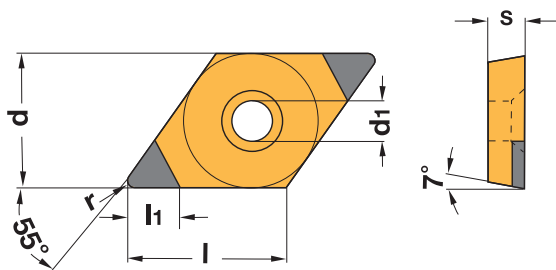
Артикул	d	d ₁	s	l	l _{1min}	r	Группа 41		
							AH7810	AH7815	AH7820
CNGA 120404TN-AM-2	12.7	5.13	4.76	12.9	2.5	0.4	●	●	●
CNGA 120408TN-AM-2	12.7	5.13	4.76	12.9	2.5	0.8	●	●	●
CNGA 120412TN-AM-2	12.7	5.13	4.76	12.9	2.5	1.2	●	●	●

Пластины геометрий AM и AR со сплавом AH7825 доступны для заказа по запросу.

P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●

Новые пластины CBN для токарной обработки

Пластины



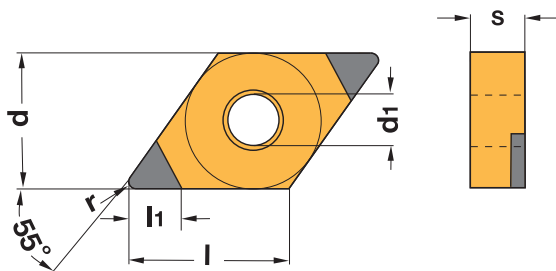
DCGW



Артикул	d	d ₁	s	l	l _{1min}	r	Группа 41		
							AH7810	AH7815	AH7820
DCGW 070202TN-AM-2	6.35	2.8	2.38	7.75	2.5	0.2	●	●	●
DCGW 070204TN-AM-2	6.35	2.8	2.38	7.75	2.5	0.4	●	●	●
DCGW 11T304TN-AM-2	9.52	4.4	3.97	11.6	2.5	0.4	●	●	●
DCGW 11T308TN-AM-2	9.52	4.4	3.97	11.6	2.5	0.8	●	●	●

Пластины геометрий AM и AR со сплавом AH7825 доступны для заказа по запросу.

	AH7810	AH7815	AH7820
P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●



DNGA



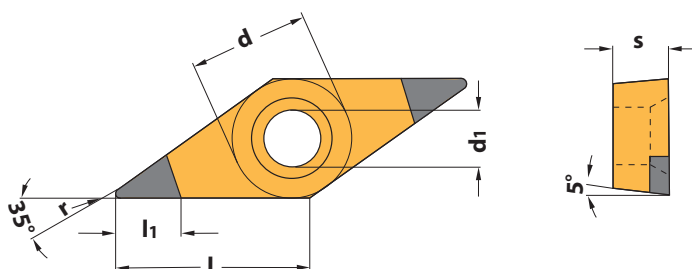
Артикул	d	d ₁	s	l	l _{1min}	r	Группа 41		
							AH7810	AH7815	AH7820
DNGA 150604TN-AM-2	12.7	5.13	6.35	15.5	2.5	0.4	●	●	●
DNGA 150608TN-AM-2	12.7	5.13	6.35	15.5	2.5	0.8	●	●	●
DNGA 150612TN-AM-2	12.7	5.13	6.35	15.5	2.5	1.2	●	●	●

Пластины геометрий AM и AR со сплавом AH7825 доступны для заказа по запросу.

	AH7810	AH7815	AH7820
P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●

Новые пластины CBN для токарной обработки

Пластины



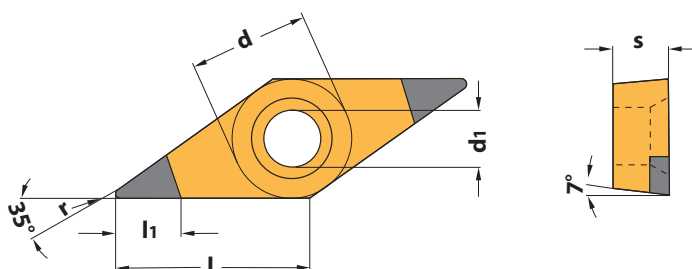
VBGW



Артикул	d	d ₁	s	l	l _{1min}	r	Группа 41		
							AH7810	AH7815	AH7820
VBGW 160404TN-AM-2	9.52	4.4	4.76	16.6	3.0	0.4	●	●	●
VBGW 160408TN-AM-2	9.52	4.4	4.76	16.6	3.0	0.8	●	●	●

Пластины геометрий AM и AR со сплавом AH7825 доступны для заказа по запросу.

P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●



VCGW



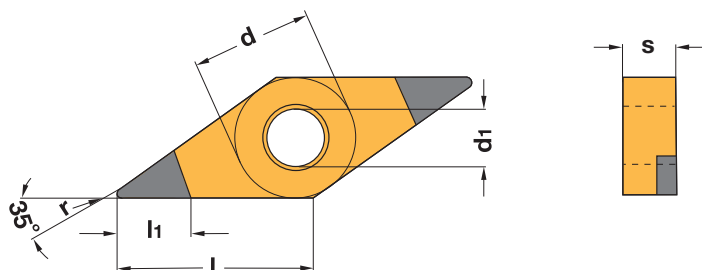
Артикул	d	d ₁	s	l	l _{1min}	r	Группа 41		
							AH7810	AH7815	AH7820
VCGW 110302TN-AM-2	6.35	2.9	3.18	11.1	3.0	0.2	●	●	●
VCGW 110304TN-AM-2	6.35	2.9	3.18	11.1	3.0	0.4	●	●	●
VCGW 160404TN-AM-2	9.52	4.4	4.76	16.6	3.0	0.4	●	●	●
VCGW 160408TN-AM-2	9.52	4.4	4.76	16.6	3.0	0.8	●	●	●

Пластины геометрий AM и AR со сплавом AH7825 доступны для заказа по запросу.

P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●

Новые пластины CBN для токарной обработки

Пластины



VNGA



Артикул	d	d ₁	s	l	l _{1min}	r	Группа 41		
							AH7810	AH7815	AH7820
VNGA 160402TN-AM-2	9.52	3.81	4.76	16.6	3.0	0.2	●	●	●
VNGA 160404TN-AM-2	9.52	3.81	4.76	16.6	3.0	0.4	●	●	●
VNGA 160408TN-AM-2	9.52	3.81	4.76	16.6	3.0	0.8	●	●	●

Пластины геометрий AM и AR со сплавом AH7825 доступны для заказа по запросу.

P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●

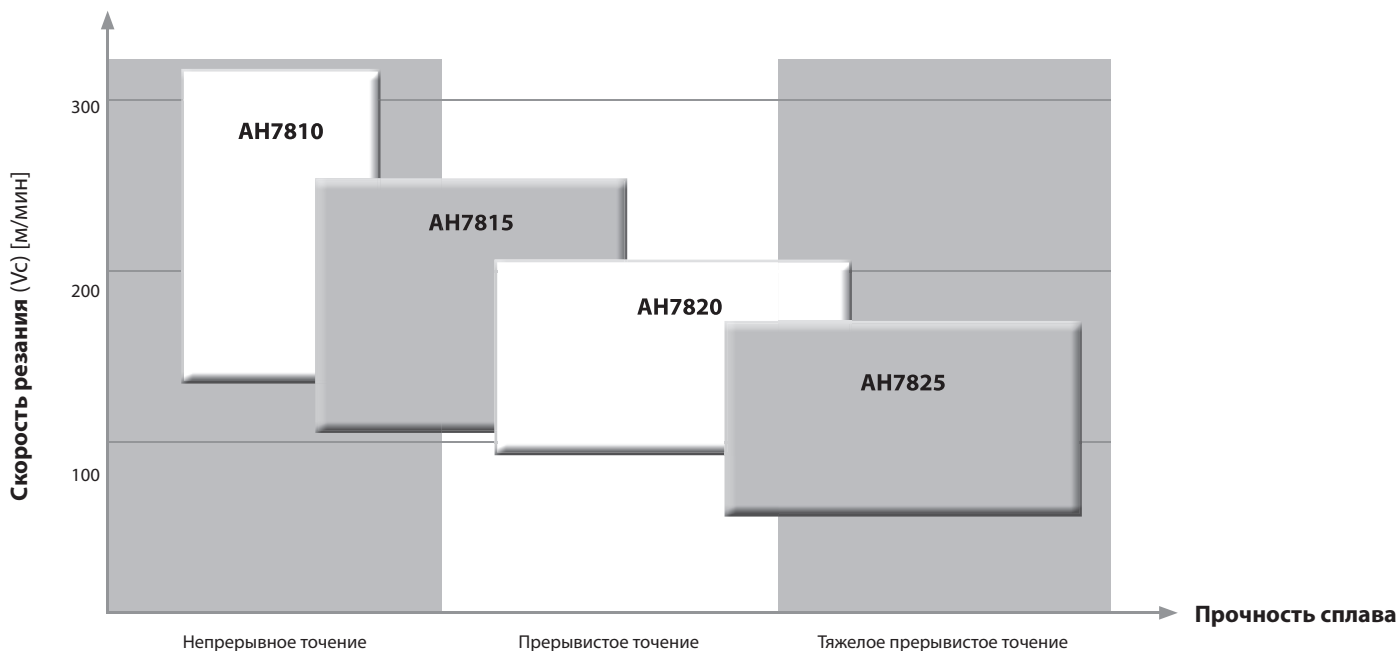
Новые пластины CBN для токарной обработки

Рекомендации по использованию

Рекомендации по использованию

	Сплав	Характеристики	Область применения	
С П О К Р Ы Т И Е М	АН7810	Износостойкий сплав для высокоскоростного точения. Оптимальный выбор для непрерывного точения со скоростями до $V_c = 300$ м/мин.	Непрерывное точение	
	АН7815	Износостойкий сплав для высокоскоростной обработки. V_c – до 300 м/мин.	Переменная глубина резания	
	АН7820	Универсальный сплав для точения на пониженных и высоких скоростях. V_c – до 200 м/мин.	Прерывистое точение	
	АН7825	Высокопрочный сплав с износостойким покрытием. V_c – до 180 м/мин.	Тяжелое прерывистое точение	

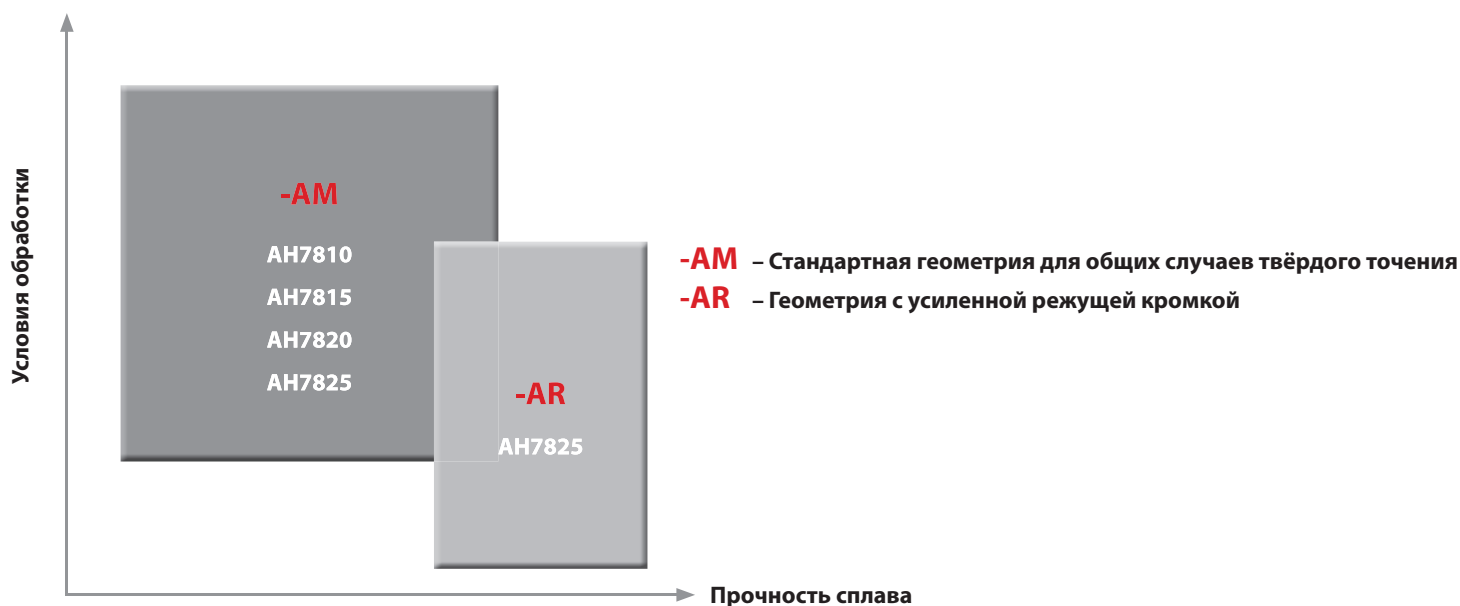
Рекомендуемые скорости резания



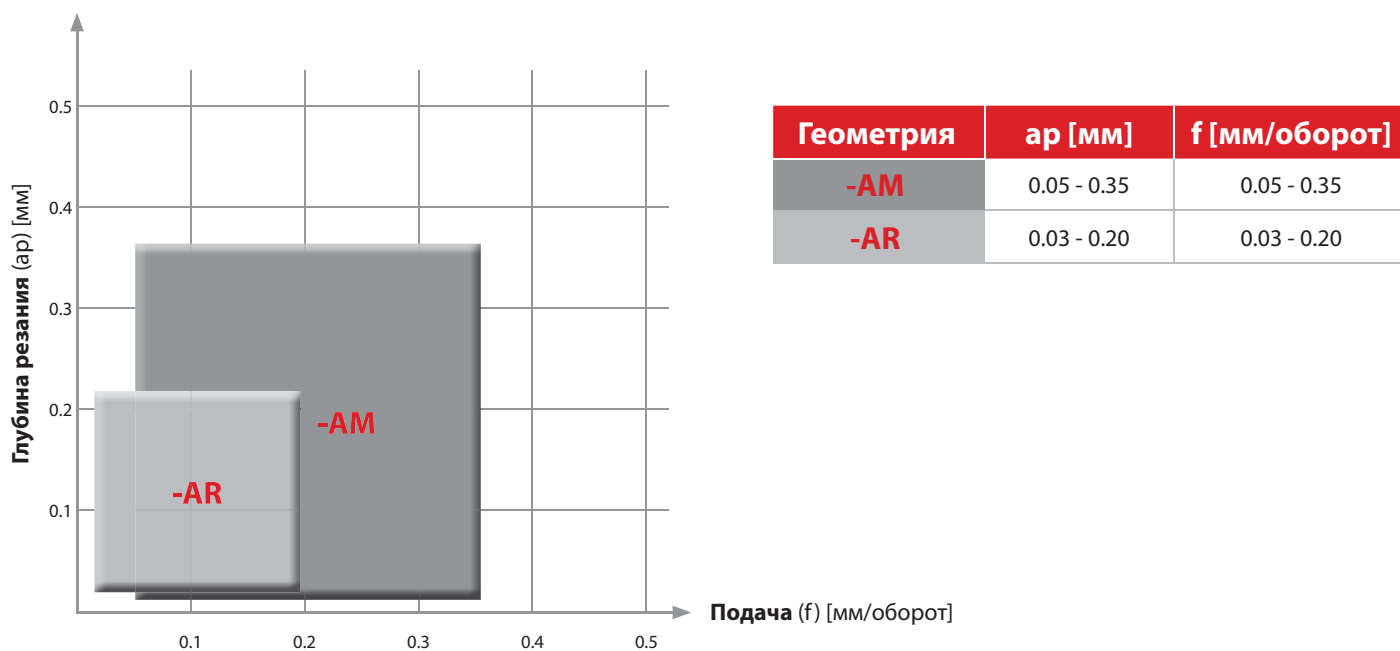
Новые пластины CBN для токарной обработки

Рекомендации по использованию

Области применения геометрий



Режимы резания



Новые пластины CBN для токарной обработки

Примеры использования

От реальных примеров к реальному применению

Значительное повышение производительности при использовании новых CBN.



Пример 1

Финишная обработка внутренней цилиндрической поверхности

<p>Трансмиссионные технологии</p>		
<p>Зубчатое колесо $V_c = 220 \text{ m/min}$ $a_p = 0.15 \text{ mm}$ $f = 0.035 \text{ mm}$</p> <p>DCGW 11T304TN-AM-2 Эмульсия</p>	<p>Конкурент</p>	<p>95 деталей</p>
<p>АН7810</p>	<p>120 деталей</p>	
<p>Информация:</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Материал: 16MnCr5 62 HRC • Максимальная шероховатость: Rz 1.6 • 25 % увеличение стойкости инструмента 	

Новые пластины CBN для токарной обработки

Примеры использования

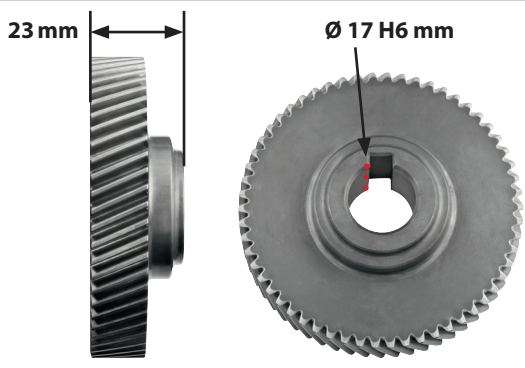
Пример 2

Фасонная финишная обработка штрелья DIN69872

DIN 69872		
Штрель $V_c = 210 \text{ m/min}$ $a_p = 0.10 \text{ mm}$ $f = 0.06 \text{ mm}$ DCGW 070204TN-AM-2 без СОЖ		
Конкурент	1000 деталей	
АН7815	1400 деталей	
Информация: <ul style="list-style-type: none"> • Материал: 16MnCr5 58 HRC • 40 % увеличение стойкости инструмента 		

Пример 3

Обработка внутренней цилиндрической поверхности на удар

Трансмиссионные технологии		
Зубчатое колесо $V_c = 150 \text{ m/min}$ $a_p = 0.10 \text{ mm}$ $f = 0.10 \text{ mm}$ ССGW 060204TN-AM-2 без СОЖ		
Конкурент	480 деталей	
АН7820	600 деталей	
Информация: <ul style="list-style-type: none"> • Материал: 16MnCr5 61 HRC • Прерывистое точение • 25 % увеличение стойкости инструмента 	