

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 	

