

# Новые пластины CBN для токарной обработки

## Примеры использования

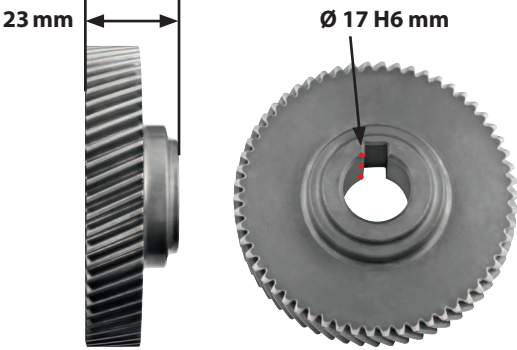
### Пример 2

Фасонная финишная обработка штрелеля DIN69872

DIN 69872		
Штрелель Vc = 210 m/min ap = 0.10 mm f = 0.06 mm  DCGW 070204TN-AM-2 без СОЖ		
Конкурент	1000 деталей	
АН7815	1400 деталей	
Информация:	<ul style="list-style-type: none"><li>• Материал: 16MnCr5 58 HRC</li><li>• 40 % увеличение стойкости инструмента</li></ul> 	

### Пример 3

Обработка внутренней цилиндрической поверхности на удар

Трансмиссионные технологии		
Зубчатое колесо Vc = 150 m/min ap = 0.10 mm f = 0.10 mm  CCGW 060204TN-AM-2 без СОЖ		
Конкурент	480 деталей	
АН7820	600 деталей	
Информация:	<ul style="list-style-type: none"><li>• Материал: 16MnCr5 61 HRC</li><li>• Прерывистое точение</li><li>• 25 % увеличение стойкости инструмента</li></ul> 