

Новые пластины CBN для токарной обработки

Примеры использования

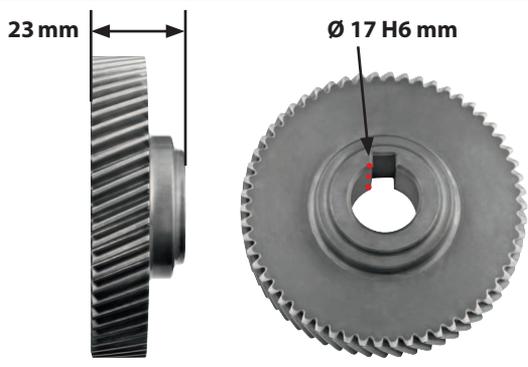
Пример 2

Фасонная финишная обработка штрелеля DIN69872

DIN 69872		
Штрелель $V_c = 210 \text{ m/min}$ $a_p = 0.10 \text{ mm}$ $f = 0.06 \text{ mm}$ 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 		