

System zapichování

GY Series

System zapichování

Vysoká tuhost zajišťuje spolehlivé zapichování.

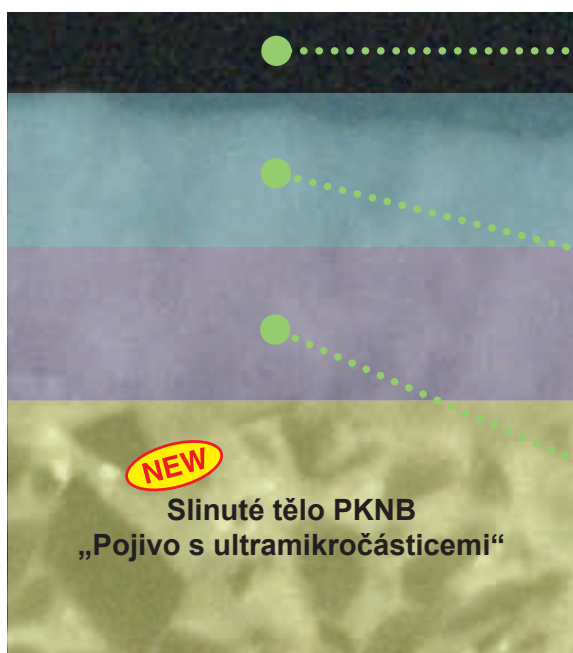


Povlakovaný nástrojový materiál PKNB pro soustružení vysokopevnostní kalené oceli

BC8110

Povlakovaný nástrojový materiál PKNB pro soustružení kalených ocelí přináší delší životnost nástroje.

Nově vyvinuté speciální keramické povlakování



Ochrana proti tvorbě nárůstků

Zvýšená odolnost proti tvorbě nárůstků zabraňuje odlupování povlaku.

NEW

Povlakování TiAlSiN

Zlepšená odolnost proti opotřebení a vydrolování.

NEW

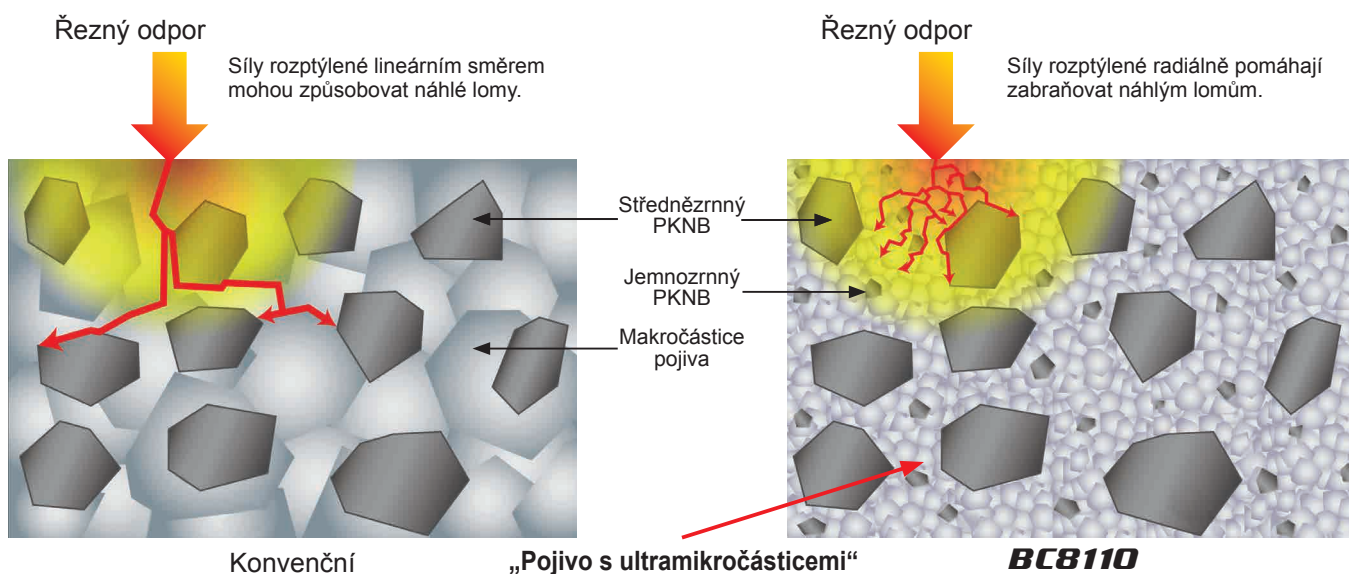
Slinuté tělo PKNB
„Pojivo s ultramikročásticemi“

Povlakování TiAlN

Vylepšená přilnavost k povrchu PKNB poskytuje zvýšenou odolnost vůči odlupování.

Nově vyvinuté „Pojivo s ultramikročásticemi“ zabraňuje náhlým lomům

Rozptýl nového pojiva s ultramikročásticemi v nástrojovém materiálu BC8110 zabraňuje tvorbě lineárních trhlin, které mohou způsobovat náhlé lomy.



Konvenční

„Pojivo s ultramikročásticemi“

BC8110

DESTIČKY

Použití	Geometrie	Objednací kód	Sklad	Rozměr sedla	Rozměry (mm)			
			CBN		W3		Re	L2
			BC8110		Šířka zápichu	Tolerance		
Pro zapichování	<p>Ploché čelo (Pro kalené materiály)</p>	GY1G0200D020N-GFGS	●	D	2.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0239E020N-GFGS	●	E	2.39	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0250E020N-GFGS	●	E	2.50	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0300F020N-GFGS	●	F	3.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0318F020N-GFGS	●	F	3.18	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0400G020N-GFGS	●	G	4.00	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0475H020N-GFGS	●	H	4.75	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0500H020N-GFGS	●	H	5.00	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0600J020N-GFGS	●	J	6.00	±0.03	0.2	25.65

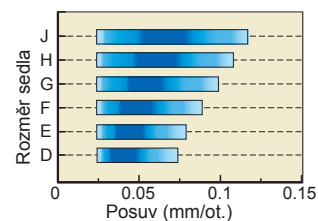
DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

● Pro vnější zapichování
Doporučená řezná rychlost

	Obráběný materiál	Tvrdost	Řezná rychlost (m/min)		
			50	100	150
H	Kalené oceli	50HRC≤		80 120	

Doporučená rychlost posuvu a hloubka řezu
Ploché čelo GFGS (PKNB)

● Zapichování



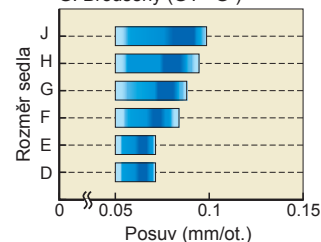
■ : 1. doporučená oblast

● Pro čelní zapichování
Doporučená řezná rychlost

	Obráběný materiál	Tvrdost	Řezná rychlost (m/min)		
			50	100	150
H	Kalené oceli	50HRC≤		60 100	

● Doporučená rychlost posuvu
Pro zapichování

G: Broušený (GY*G-)



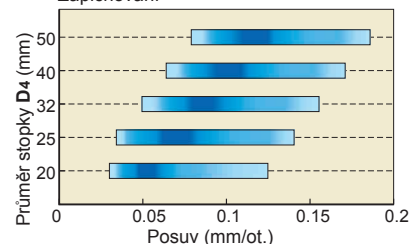
■ : 1. doporučená oblast

● Pro vnitřní zapichování
Doporučená řezná rychlost (m/min)

	Obráběný materiál	Tvrdost	Řezná rychlost (m/min)		
			50	100	150
H	Kalené oceli	50HRC≤		60 100	

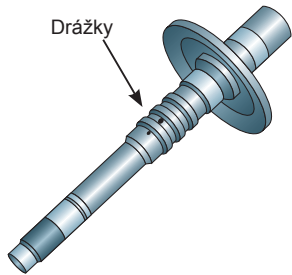
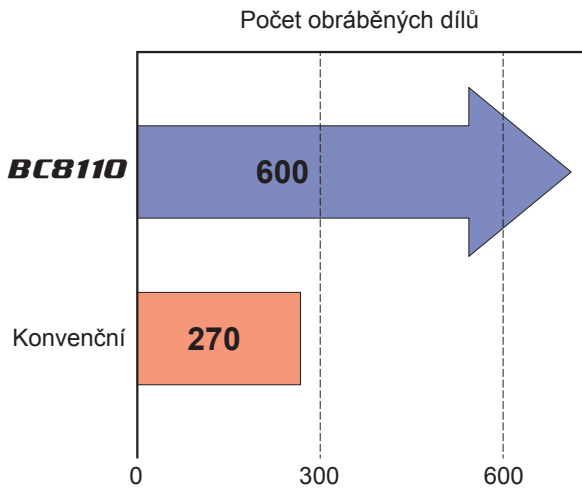

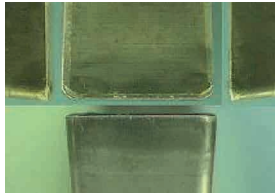
● Doporučená rychlost posuvu
Pro zapichování

Zapichování



■ : 1. doporučená oblast

PŘÍKLADY APLIKACÍ

Nástroj	GY1G0200D020N-GFGS	
Obrobek		
Komponent	Hnací hřídel	
Řezné podmínky	Řezná rychlost (m/min)	130
	Posuv (mm/ot.)	0.10
	Hloubka řezu (mm)	0,12 (Hloubka drážky: 2,2 mm)
Způsob obrábění	Mokrý	
Výsledky	<p>Počet obráběných dílů</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>BC8110 600 ks</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Konvenční 270 ks</p> </div> </div>	