

Ein- und Abstechsystem

## *GY Series*

# Ein- und Abstechsystem

Hohe Stabilität sorgt für verlässliches Stechen.

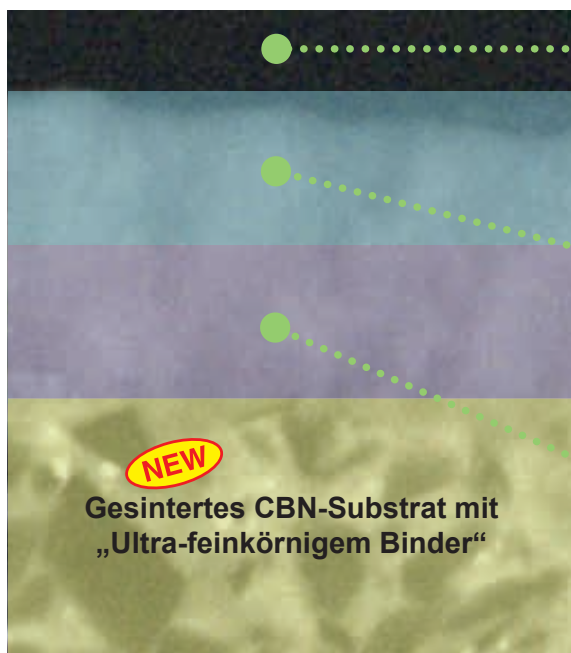


# Beschichtete CBN-Sorte für das Drehen von gehärtetem Stahl

# BC8110

## Längere Werkzeugstandzeit durch eine beschichtete CBN-Sorte für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl.

### Spezielle, neu entwickelte Keramikbeschichtung



**Materialaufschweißung wird verhindert**

Durch reduzierter Aufbauschneidenbildung wird ein Abschälen der Beschichtung verhindert.

**NEW**

**TiAlSiN-Beschichtung**

Hohe Verschleiß- und Bruchfestigkeit.

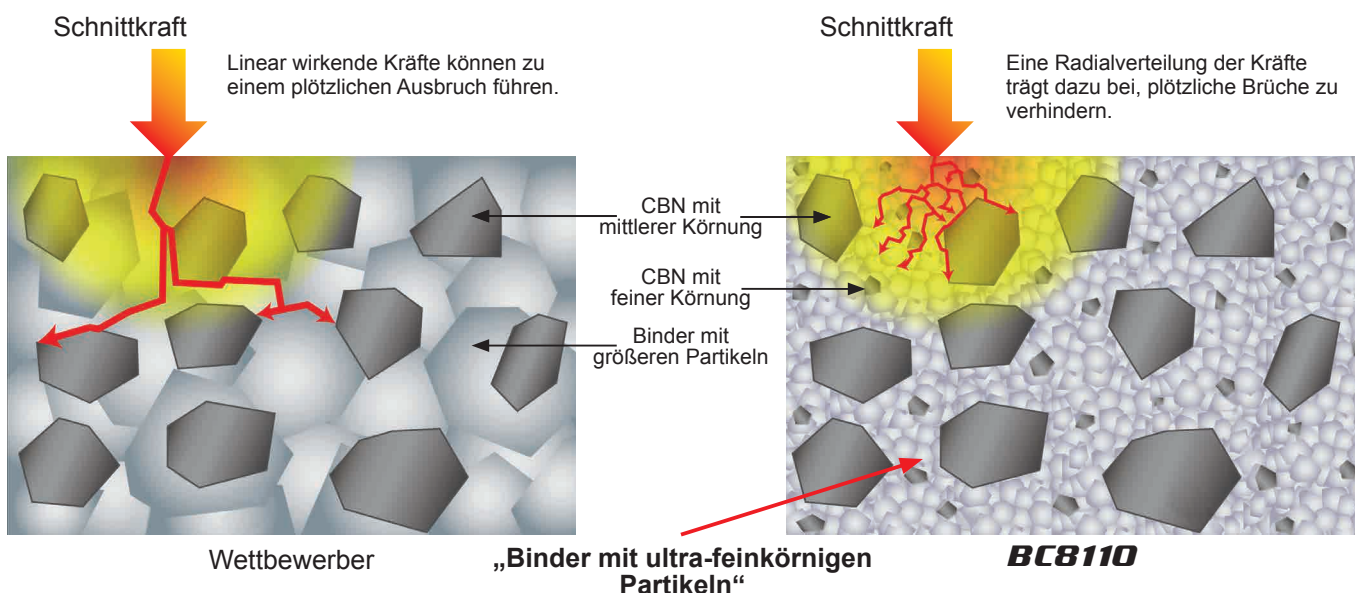
**TiAlN-Beschichtung**

Hohe Adhäsionskraft zwischen CBN Substrat und Beschichtung.

**NEW**  
Gesintertes CBN-Substrat mit „Ultra-feinkörnigem Binder“

### Der neu entwickelte „ultra-feinkörnige Binder“ verhindert plötzliche Ausbrüche.

Das Beimischen des neuen ultra-feinkörnigen Binders in BC8110 verhindert lineare Risse, die zu plötzlichem Ausbruch führen können.



● : Lagerstandard.

## WSP

Anwendung	Geometrie	Bestellbezeichnung	Lager	Sitzgröße	Abmessungen (mm)			
			CBN		W3		Re	L2
			BC8110		Einstechbreite	Toleranz		
Zum Einstechen	<b>Glatt</b> (für gehärtete Werkstoffe) 	<b>GY1G0200D020N-GFGS</b>	●	<b>D</b>	2.00	±0.03	0.2	20.70
		<b>GY1G0239E020N-GFGS</b>	●	<b>E</b>	2.39	±0.03	0.2	20.70
		<b>GY1G0250E020N-GFGS</b>	●	<b>E</b>	2.50	±0.03	0.2	20.70
		<b>GY1G0300F020N-GFGS</b>	●	<b>F</b>	3.00	±0.03	0.2	20.70
		<b>GY1G0318F020N-GFGS</b>	●	<b>F</b>	3.18	±0.03	0.2	20.70
		<b>GY1G0400G020N-GFGS</b>	●	<b>G</b>	4.00	±0.03	0.2	25.65
		<b>GY1G0475H020N-GFGS</b>	●	<b>H</b>	4.75	±0.03	0.2	25.65
		<b>GY1G0500H020N-GFGS</b>	●	<b>H</b>	5.00	±0.03	0.2	25.65
		<b>GY1G0600J020N-GFGS</b>	●	<b>J</b>	6.00	±0.03	0.2	25.65

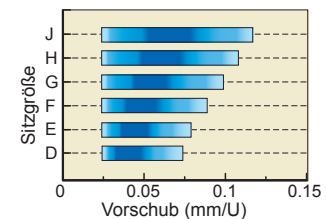
## SCHNITTDATEN

● Zum Außeneinstechen  
Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

	Werkstoff	Härte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)		
			50	100	150
<b>H</b>	Gehärteter Stahl	50HRC≤		80 120	

Empfohlene Vorschubgeschwindigkeit und Schnitttiefe  
Glatt GFGS (CBN)

● Stechen

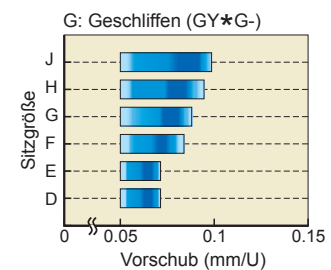


■ : 1. empfohlener Bereich

● Zum Axialeinstechen  
Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

	Werkstoff	Härte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)		
			50	100	150
<b>H</b>	Gehärteter Stahl	50HRC≤		60 100	

● Empfohlene Vorschubgeschwindigkeit  
Zum Einstechen

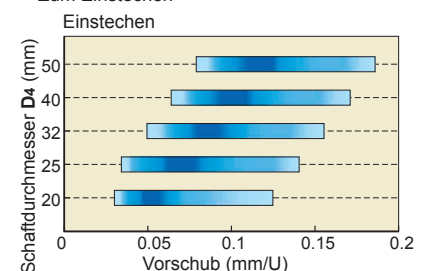


■ : 1. empfohlener Bereich

● Zum Inneneinstechen  
Empfohlene Schnittgeschwindigkeit (m/min)

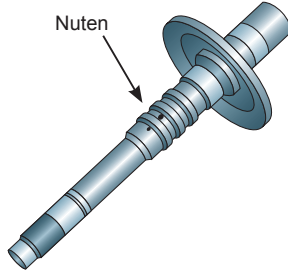
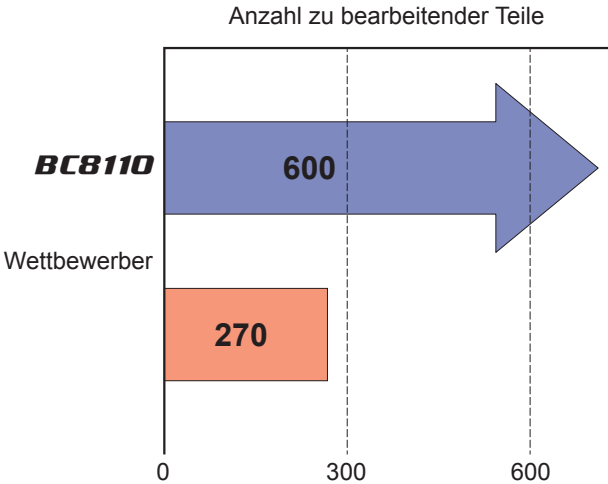


	Werkstoff	Härte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)		
			50	100	150
<b>H</b>	Gehärteter Stahl	50HRC≤		60 100	

● Empfohlene Vorschubgeschwindigkeit  
Zum Einstechen



■ : 1. empfohlener Bereich

## ANWENDUNGSBEISPIELE

Werkzeug		<b>GY1G0200D020N-GFGS</b>	
Werkstück			
Bauteil		Eingangswelle	
Schnittdaten	Schnittgeschwindigkeit (m/min-1)	130	
	Vorschub (mm/U)	0.10	
	Schnitttiefe (mm)	0,12 (Stechtiefe: 2,2 mm)	
Kühlmittel		Nass	
Ergebnisse		<p>Anzahl zu bearbeitender Teile</p>  <p><b>BC8110</b> 600</p> <p>Wettbewerber 270</p>	
		 <p><b>BC8110</b> 600 Stck</p>  <p>Wettbewerber 270 Stck</p>	