

System do toczenia rowków

GY Series

System do toczenia rowków

Wysoka sztywność zapewnia wysoką wydajność toczenia rowków.

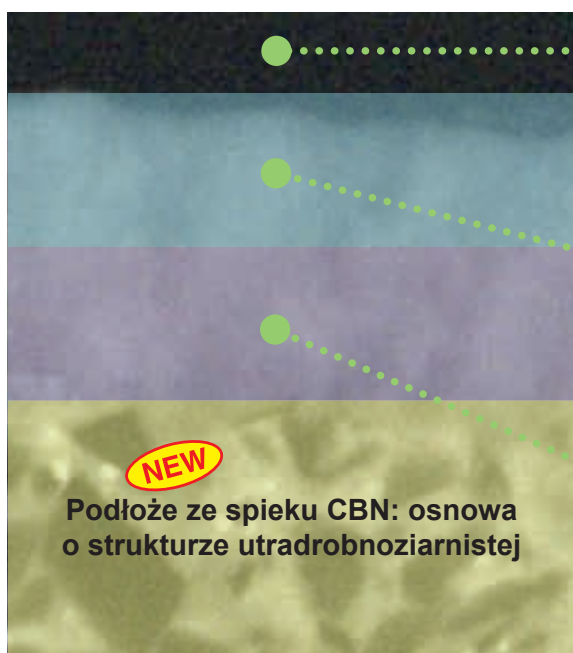


Pokrywany CBN do toczenia stali hartowanych

BC8110

Większa żywotność płytek z pokrywanego CBN podczas obróbki stali hartowanych.

Nowo opracowana specjalna powłoka ceramiczna



Zapobiega powstawaniu narostu

Brak wykruszeń i odprysków powłoki dzięki większej odporności na tworzenie się narostu.

NEW

Powłoka TiAlSiN

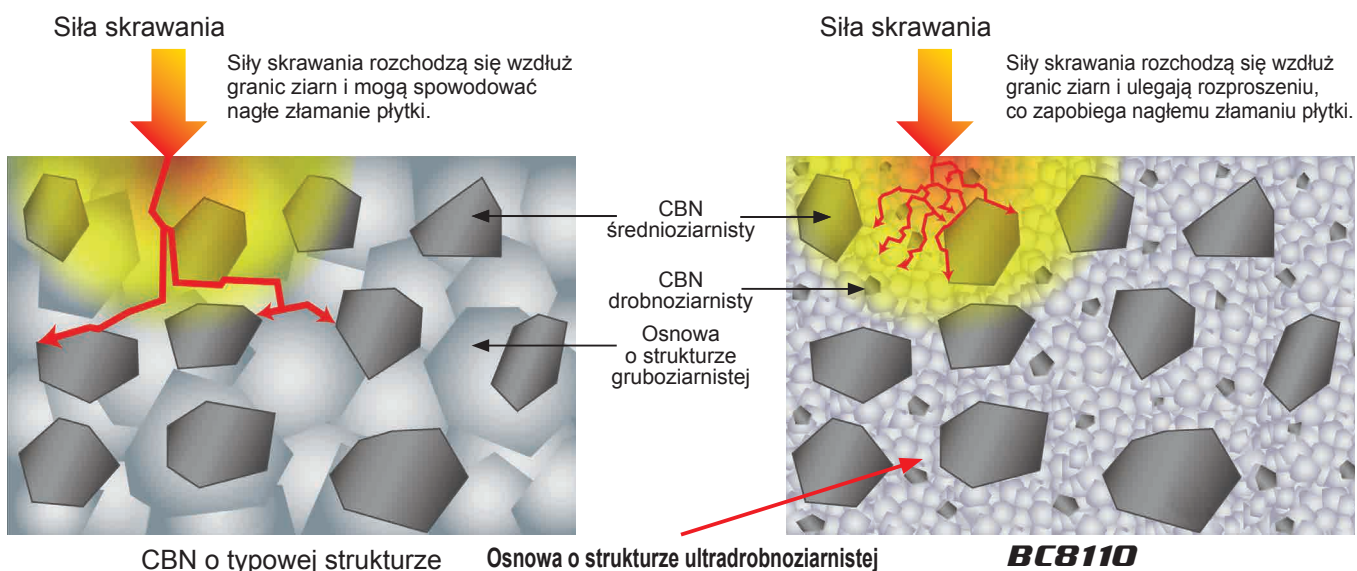
Większa odporność na ścieranie i wykruszanie.

Powłoka TiAlN

Większa przyczepność powłoki do powierzchni podłoża z CBN zwiększa odporność na odpryskiwanie powłoki.

Nowo opracowana osnowa o ultradrobnoziarnistej strukturze zapobiega nagłemu złamaniu płytki.

Ultradrobnoziarnista struktura osnowy BC8110 zapobiega powstawaniu pęknięć liniowych, które mogą powodować nagłe złamanie płytki.



PŁYTKI

Zastosowania	Geometria	Numer zamówieniowy	Dostępność		Wymiary (mm)			
			CBN	Rozmiar gniazda	W3		Re	L2
			BC8110		Szerokość rowka	Tolerancja		
Toczenie rowków		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

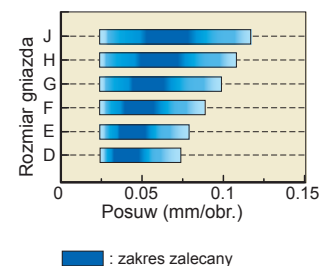
ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

● Do toczenia rowków na powierzchniach zewnętrznych
Zalecana prędkość skrawania

	Materiał obrabiany	Twardość	Prędkość skrawania (m/min)		
			50	100	150
H	Stale hartowane	50HRC≤		80 120	

Zalecany posuw i głębokość skrawania
Płytki płaska GFGS (CBN)

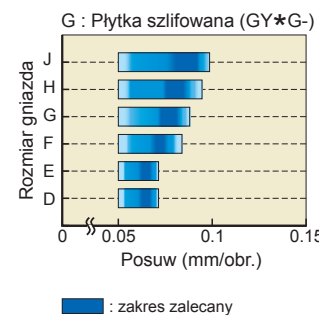
● Toczenie rowków



● Do toczenia rowków na powierzchniach czołowych
Zalecana prędkość skrawania

	Materiał obrabiany	Twardość	Prędkość skrawania (m/min)		
			50	100	150
H	Stale hartowane	50HRC≤		60 100	

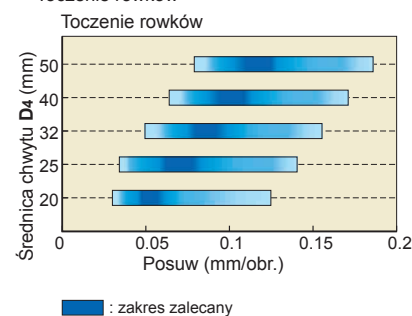
● Zalecany posuw
Toczenie rowków



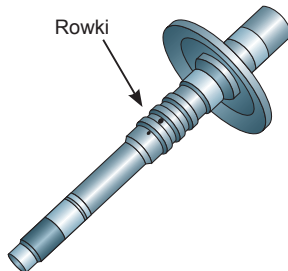
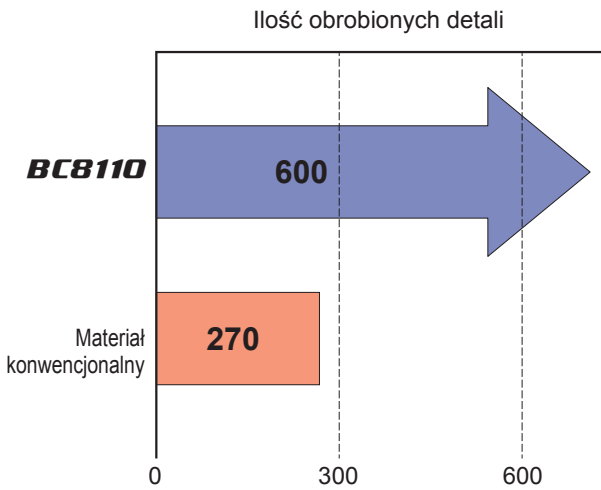


● Do toczenia rowków na powierzchniach wewnętrznych
Zalecana prędkość skrawania (m/min)

	Materiał obrabiany	Twardość	Prędkość skrawania (m/min)		
			50	100	150
H	Stale hartowane	50HRC≤		60 100	

● Zalecany posuw
Toczenie rowków



PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

Płytką		GY1G0200D020N-GFGS	
Przedmiot obrabiany			
Podzespół		Wał wejściowy	
Parametry skrawania	Prędkość skrawania (m/min)	130	
	Posuw (mm/obr.)	0.10	
	Głębokość skrawania (mm)	0,12 (głębokość rowka: 2,2 mm)	
Rodzaj obróbki		Obróbka z chłodzeniem (na mokro)	
Wyniki		<p>Ilość obrobionych detali</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  <p>BC8110 600 szt.</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Materiał konwencjonalny 270 szt.</p> </div> </div>	