

Система обработки канавок

GY Series

Система обработки канавок

Высокая степень жесткости обеспечивает надежную обработку канавок.



Система обработки канавок серии GY

Сплав КНБ с покрытием для токарной обработки высокозакаленной стали

VC8110

Увеличенный срок службы инструмента из сплава КНБ с покрытием для обработки закаленных сталей.

Новое специально разработанное керамическое покрытие



Предотвращение налипания

Предотвращение отслаивания покрытия благодаря повышенной устойчивости к налипанию.

NEW

Покрытие TiAlSiN

Улучшенное сопротивление износу и выкрашиванию.

Покрытие TiAlN

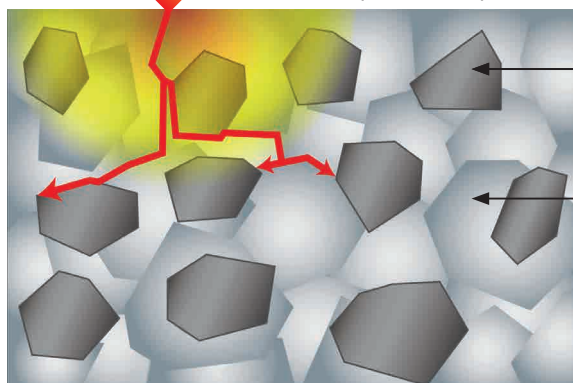
Улучшенная адгезия к КНБ-поверхности позволяет повысить сопротивление отслаиванию.

Новый «связывающий материал из сверхмелких частиц» предотвращает возможность внезапного образования трещин

Распределение недавно разработанного «связывающего материала из сверхмелких частиц» в сплаве VC8110 предотвращает развитие линейных трещин, который может вызвать внезапное образование трещин.

Сопротивление резанию

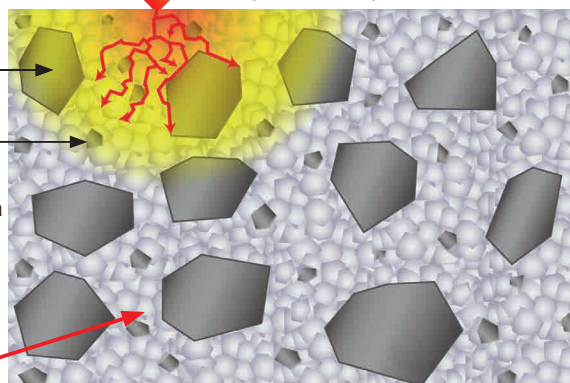
Силы, которые рассредотачиваются в линейном направлении, могут вызвать внезапное образование трещин.



Стандартный материал

Сопротивление резанию

Силы, которые рассредотачиваются в радиальном направлении, помогают предотвратить внезапное образование трещин.



VC8110

«Связывающий материал из сверхмелких частиц»

● : Есть в наличии.

ПЛАСТИНЫ

Применение	Геометрия	Обозначение	Наличие на складе	Размер гнезда	Размеры (мм)			
			CBN		W ₃		Re	L ₂
			BC8110		Ширина обработки канавок	Допуск		
Для обработки канавок	<p>Плоская поверхность (для труднообрабатываемых материалов)</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

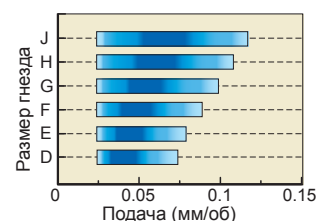
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

● Для обработки наружных канавок
Рекомендуемая скорость резания

	Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания (м/мин)		
			50	100	150
H	Закаленная сталь	50HRC≤		80 120	

Рекомендуемые скорость подачи и глубина резания
Плоская поверхность GFGS (КНБ)

● Обработка канавок

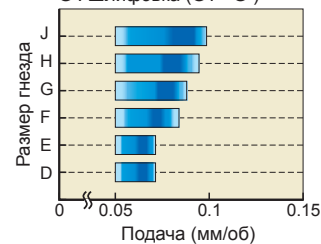


● Для обработки торцевых канавок
Рекомендуемая скорость резания

	Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания (м/мин)		
			50	100	150
H	Закаленная сталь	50HRC≤	60	100	

● Рекомендуемая скорость подачи
Для обработки канавок

G : Шлифовка (GY*G-)

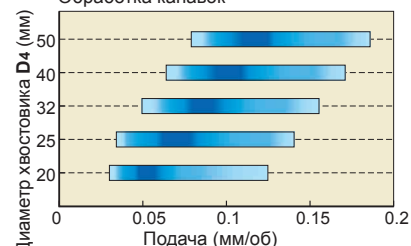


● Для обработки внутренних канавок
Рекомендуемая скорость резания (м/мин)

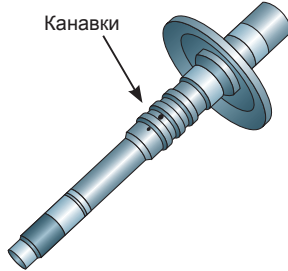
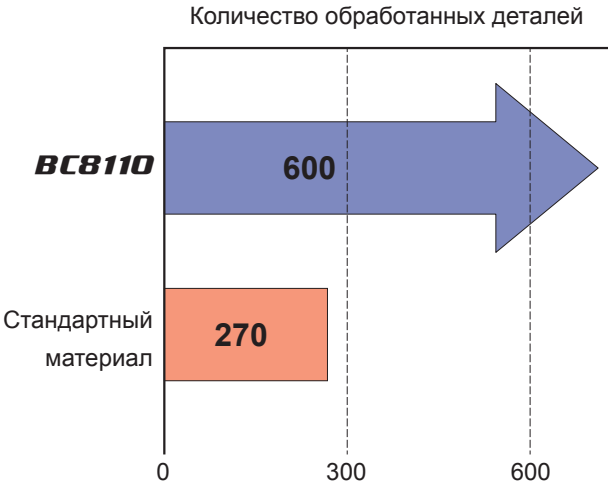


	Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания (м/мин)		
			50	100	150
H	Закаленная сталь	50HRC≤	60	100	

● Рекомендуемая скорость подачи
Для обработки канавок

Обработка канавок



ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Инструмент		GY1G0200D020N-GFGS	
Заготовка			
Деталь		Ведущий вал	
Условия резания	Скорость резания (м/мин)	130	
	Подача (мм/об)	0.10	
	Глубина резания (мм)	0,12 (глубина канавки: 2,2 мм)	
Условия обработки		С применением СОЖ	
Результаты		<p>Количество обработанных деталей</p>  <p>BC8110 600</p> <p>Стандартный материал 270</p>	
		 <p>BC8110 600 шт.</p>  <p>Стандартный 270 шт.</p>	