

Nové úpavy série BNC – různé geometrie ostří

Položky

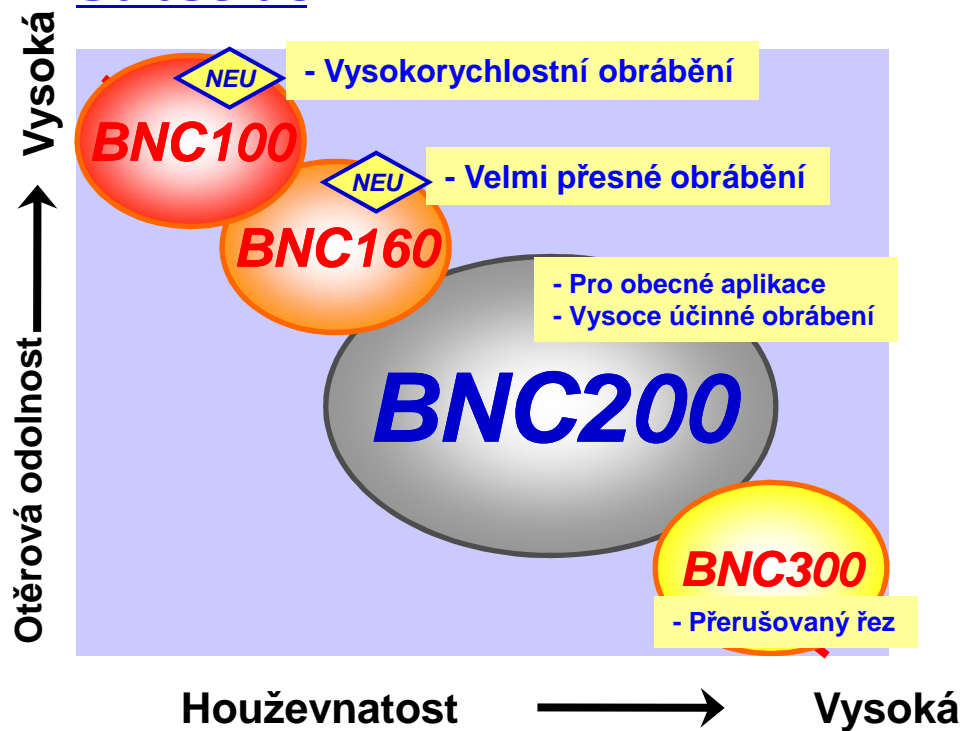


- BNC200 je prvním doporučením pro soustružení kalených materiálů.
- Mnoho výběrů pro zabezpečení vyšší výkonosti.

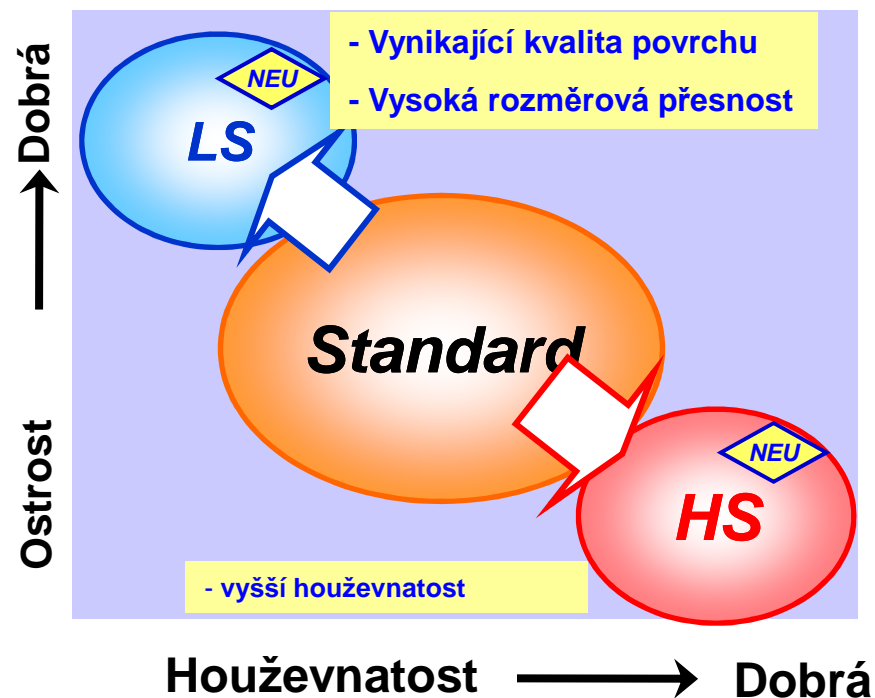
Nové úpavy série BNC – různé geometrie ostří

Features

Substrát



Geometrie ostří



Nové úpavy série BNC – různé geometrie ostří

Označení

	Ostrý typ (LS)	Standard (-)	Tuhý typ (HS)
BNC100	NL-15 × 0.15-0.2 <i>Zaměřeno na integritu povrchu</i>	NL-25 × 0.1-0.15 + honování	
BNC160	NL-20 × 0.07-0.12 + honování <i>Zaměřeno na drsnost povrchu</i>	NL-25 × 0.1-0.15 + honování	NL-30 × 0.15-0.2 + honování
BNC200	NL-15 × 0.07-0.12 + honování	NL-25 × 0.1-0.15 + honování	NL-35 × 0.15-0.2 + honování <i>Zaměřeno na stabilitu v přerušovaném řezu</i>
BNC300		NL-25 × 0.1-0.15 + honování	NL-35 × 0.15-0.2 + honování <i>Zaměřeno na stabilitu v přerušovaném řezu</i>

Nové úpavy série BNC – různé geometrie ostří

Položky (Negativní)

Popis	BNC100		BNC160		BNC200.		BNC300	
	LS	HS	LS	HS	LS	HS	LS	HS
CNGA1204	04	●		●	●	●		●
	08	●	●	●	●	●		●
	12	●	●	●	●	●		●
	04W							
	08W							
	12W							
DNGA1104	04							
	08							
	12							
DNGA1506	04	●	●	●	●	●		●
	08	●	●	●	●	●		●
	12	●	●	●	●	●		●
RNGN	0603							
	0903							
	1203							
	1204							
SNGA1204	04							
	08					●		●
	12					●		●
TNGA1604	04			●	●	●		
	08	●		●	●	●		●
	12	●		●	●	●		●
WNGA0804	04							
	08							
	12							

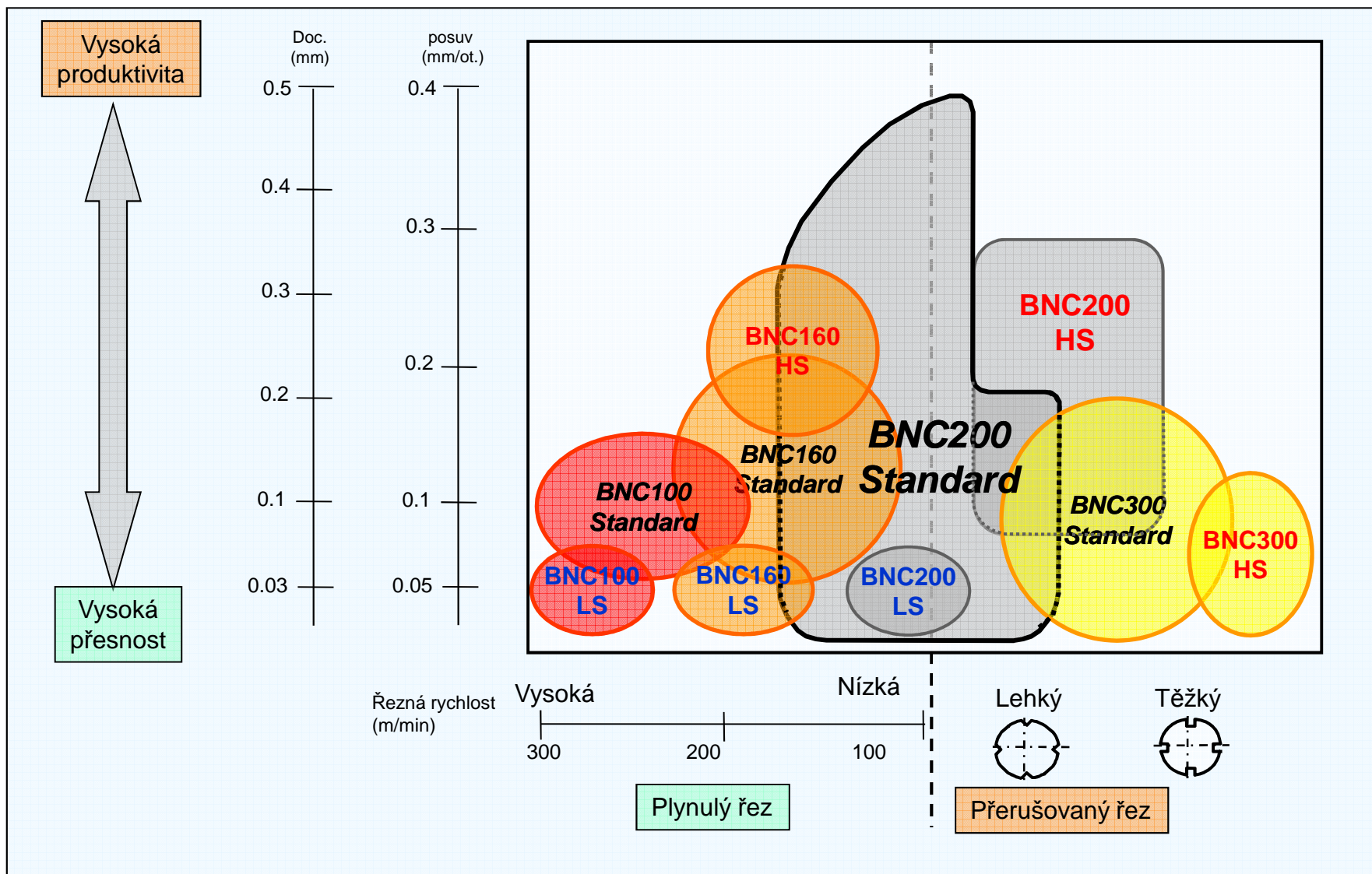
Nové úpravy série BNC – různé geometrie ostří

Položky (Pozitivní)

Popis	BNC100		BNC160		BNC200.		BNC300	
	LS	HS	LS	HS	LS	HS	LS	HS
CCGW0602	02	●	●		●			
	04	●	●		●			
	08							
CCGW09T3	02							
	04	●	●		●	●		●
	08	●	●		●	●		●
	12							
	04W							
	08W							
	12W							
DCGW0702	02	●	●		●			
	04	●	●		●			
	08							
DCGW11T3	02							
	04	●	●		●	●		●
	08	●	●		●	●		●
	12							
VBGW1604	02							
	04	●	●		●	●		●
	08	●	●		●	●		●

Nové úpravy série BNC – Výběr vhodného nástroje

(z aplikací)



(z aplikací)

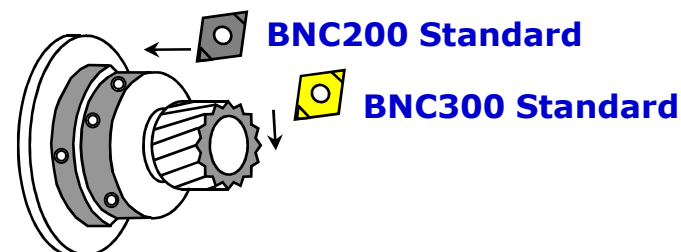
Příklady:

- Obrábění čela

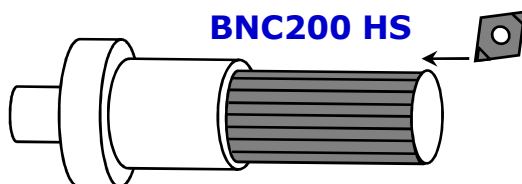


BNC200 HS

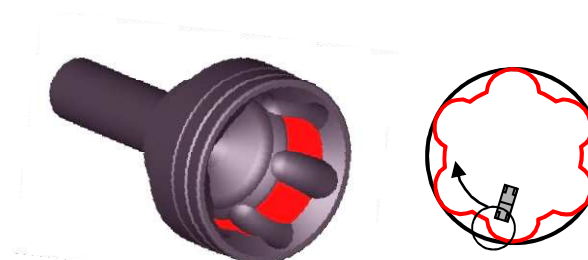
- Obrábění vnějšího průměru a čela



- Přerušovaný řez na vnějším průměru



-Obrábění vnitřního průměru s přerušením



- Vnější průměr

