

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК

Многофункциональные инструменты BANGPU можно использовать в различных областях применения, таких как нарезание канавок, отрезка или точение

Уникальная конструкция фиксации и геометрия режущей кромки обеспечивают превосходную производительность обработки

Специальный стружколом делает процесс резки более плавным и обеспечивает длительный срок службы и стабильность обработки



Официальное представительство на территории РФ:
БАНГПУ РУС, Санкт-Петербург, пр. Стачек, 47

+7 812 **200-86-09**

www.bangpu.ru | e-mail: info@bangpu.ru

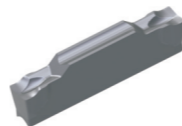
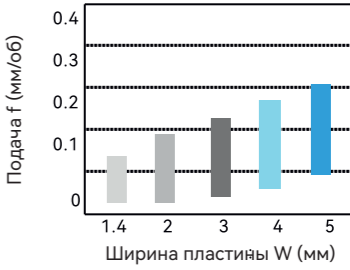
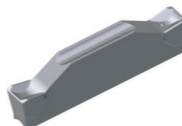
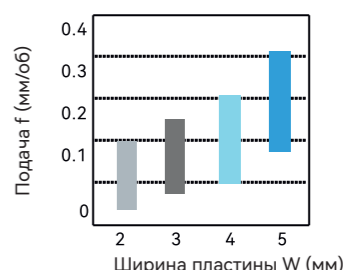
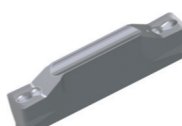
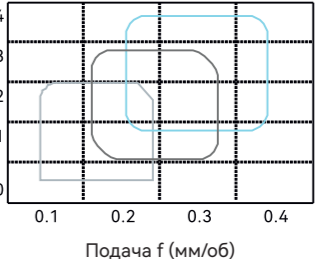
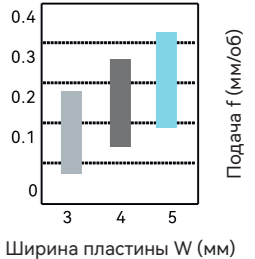
Эскиз	Описание	Режимы обработки
BDJ*** (Двухсторонняя)	 <ul style="list-style-type: none"> • Пластина с позитивным передним углом, острой режущей кромкой, низким сопротивлением резанию • Лучший выбор при резке труб, обработке мягких материалов, тонкостенных деталей • Обработка при низких и средних радиальных подачах • Лучший выбор при обработке на станках с ЧПУ 	<p>Рекомендуемые режимы</p> 
BDC*** (Двухсторонняя)	 <ul style="list-style-type: none"> • Пластина с позитивным передним углом, арочный стружколом для формирования «часовой пружины», развитые плечевые зоны обеспечивают высокую прочность и жесткость • Лучший выбор при отрезке прутков, упрочненных материалов, силовом точении • Обработка на высоких и средних радиальных подачах • Подходит для тяжелых условий обработки и прерывистого резания 	<p>Рекомендуемые режимы</p> 
BDT*** (Двухсторонняя)	 <ul style="list-style-type: none"> • Лучший выбор при токарной обработке • Применяется при наружном и внутреннем точении • Геометрия стружколома обеспечивает минимальные силы резания при стабильном стружкодроблении • Рассчитана на работу с высокими подачами • Применяется при обработке сталей, чугуна и нержавеющей сталей 	<p>Типовые параметры подачи и глубины резания</p>  <p>Рекомендуемые режимы</p> 

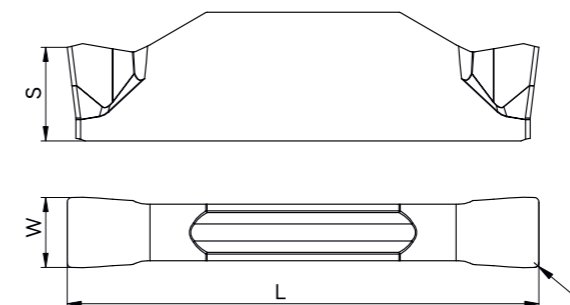
ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ СТРУЖКОЛОМОВ ПРИ ОТРЕЗКЕ И ОБРАБОТКЕ КАНАВОК



ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК СЕРИИ ВD



Эскиз	Описание	Режимы обработки
	<p>BDF*** (Двухсторонняя)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Большой позитивный передний угол разработан для эффективной отрезки тонкостенных деталей и отрезки прутков малых диаметров • Превосходная производительность при обработке подшипниковых и нержавеющей сталей • Обработка на низких и средних радиальных подачах • Острый угол заострения обеспечивает снижение сопротивления резанию 	<p>Типовые параметры подачи и глубины резания</p> <p>Рекомендуемые режимы</p>
	<p>BDХ*** (Двухсторонняя)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Лучший выбор при точении и обработке канавок • Геометрия обеспечивает стабильное стружкодробление и уменьшение сил сопротивления резанию • Применимы для внешней и внутренней обработке, торцовке • Подходит для обработки углеродистых и нержавеющей сталей 	<p>Типовые параметры подачи и глубины резания</p> <p>Рекомендуемые режимы</p>
	<p>BDR*** (Двухсторонняя)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Полнорadiusный профиль • Для профильного точения стали и чугуна • Для работы с высокими подачами и малыми глубинами прохода • Превосходное стружкодробление 	<p>Типовые параметры подачи и глубины резания</p>

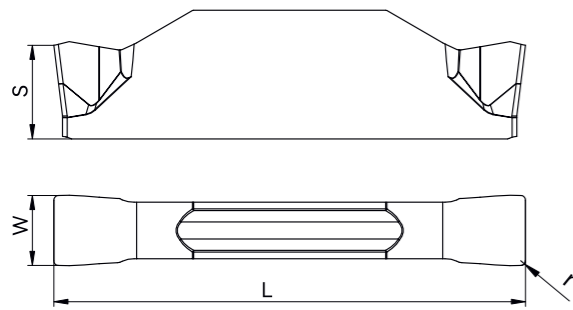


Точность	
Ширина	$W_{-0.025}^{+0.05}$
Радиус	$r_{\pm 0.05}$

Операция	Вид	Обозначение	Размеры (мм)					Сплав					
			W	L	r	s	a°	BG6225	BG2205	BG2215	BG2225	BG3215	BG5205
Канавка / отрезка		BDJ1.4-0.16	1.40	16.00	0.16	4.42	-			☆	★		
		BDJ2-0.2	2.00	20.00	0.20	3.90	-			☆	★		
		BDJ3-0.2	3.00	20.00	0.20	4.00	-			☆	★		
		BDJ4-0.3	4.00	20.00	0.30	4.05	-			☆	★		
		BDJ5-0.3	5.00	20.00	0.30	4.95	-			☆	★		
Канавка		BDC2-0.2	2.00	20.00	0.20	4.00	-			☆	★		
		BDC3-0.2	3.00	20.00	0.20	4.10	-			☆	★		
		BDC4-0.3	4.00	20.00	0.30	4.15	-			☆	★		
		BDC5-0.3	5.00	25.00	0.30	5.05	-			☆	★		
Точение		BDT3-0.4	3.00	20.00	0.40	4.00	-	☆		☆	★		
		BDT4-0.4	4.00	20.00	0.40	4.05	-	☆		☆	★		
		BDT5-0.4	5.00	25.00	0.40	4.95	-	☆		☆	★		
Канавка / отрезка		BDF2-0.2	2.00	20.00	0.20	3.90	-			☆	★		
		BDF3-0.2	3.00	20.00	0.20	4.00	-			☆	★		
Канавка / точение		BDX2-0.3	2.00	20.00	0.30	3.90	-			☆	★		
		BDX3-0.3	3.00	20.00	0.30	4.00	-			☆	★	☆	
		BDX4-0.4	4.00	20.00	0.40	4.05	-			☆	★	☆	
		BDX4-0.8	4.00	20.00	0.80	4.05	-			☆	★	☆	
		BDX5-0.8	5.00	25.00	0.80	4.95	-			☆	★		
		BDX6-0.8	5.00	25.00	0.80	4.95	-			☆	★		

★ Рекомендованный сплав ☆ Изготовление под заказ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК СЕРИИ BD

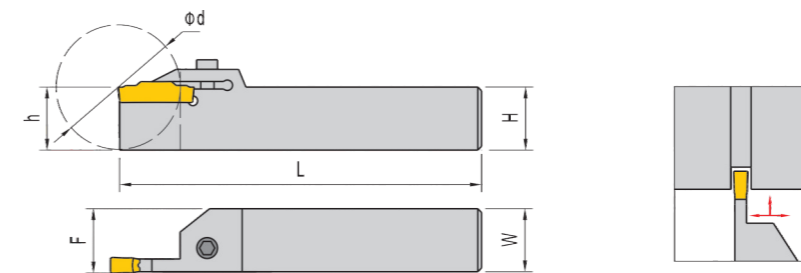


Точность	
Ширина	$W_{-0.025}^{+0.05}$
Радиус	$r = \pm 0.05$

Операция	Вид	Обозначение	Размеры (мм)					Сплав					
			W	L	r	s	a°	BG6225	BG2205	BG2215	BG2225	BG3215	BG5205
Профильное точение		BDR2-1.0	2.00	20.00	1.00	4.00	-			☆	★		
		BDR3-1.5	3.00	20.00	1.50	4.10	-			☆	★		
		BDR4-2.0	4.00	20.00	2.00	4.15	-			☆			
Отрезка		BDJR2-0.2-6D	2.00	20.00	0.20	3.90	6				★		
		BDJR3-0.2-8D	3.00	20.00	0.20	4.00	8				★		
Отрезка		BDCR2-0.2-6D	2.00	20.00	0.20	4.00	6				★		
		BDCR3-0.2-8D	3.00	20.00	0.20	4.10	8				★		

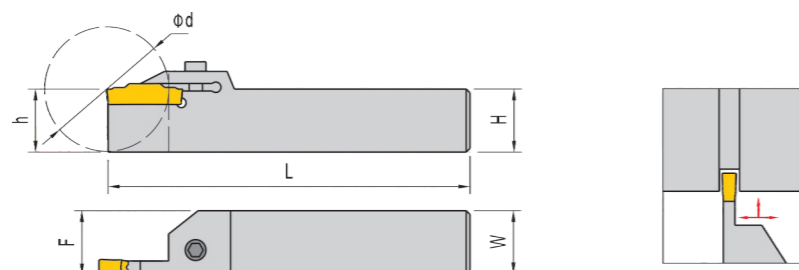
★ Рекомендованный сплав ☆ Изготовление под заказ

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ КАНАВОК ДЛЯ ПЛАСТИН СЕРИИ BD



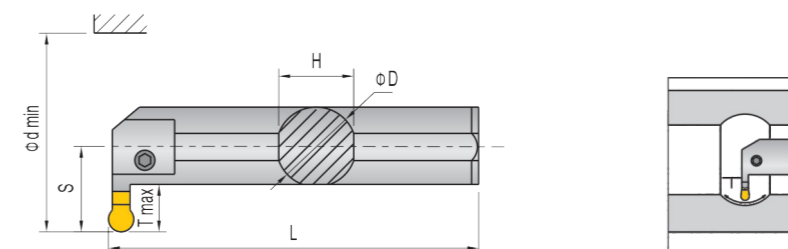
Обозначение	Пластина	Размеры (мм)					Винт	Ключ
		H=h	L	F	W	φd		
TTER/L	1616-2T08	16	110	16.1	16	16	M5*16N	L-W4
	2525-2T08	25	150	25.1	25	16		
	1616-2	16	110	16.1	16	24		
	2020-2	20	125	20.1	20			
	2525-2	25	150	25.1	25	34		
	1616-2T17	16	110	16.1	16			
	2020-2T17	20	125	20.1	20			
	2525-2T17	25	150	25.1	25	18		
	1616-3T09	16	110	16.3	16			
	2020-3T09	20	125	20.3	20			
	2525-3T09	25	150	25.3	25	24		
	1616-3	16	110	16.3	16			
	2020-3	20	125	20.3	20			
	2525-3	25	150	25.3	25	40		
1616-3T20	16	110	16.3	16				
2020-3T20	20	125	20.3	20				
2525-3T20	25	150	25.3	25				
2525-3T25	25	150	25.3	25	50			

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ КАНАВОК ДЛЯ ПЛАСТИН СЕРИИ VD



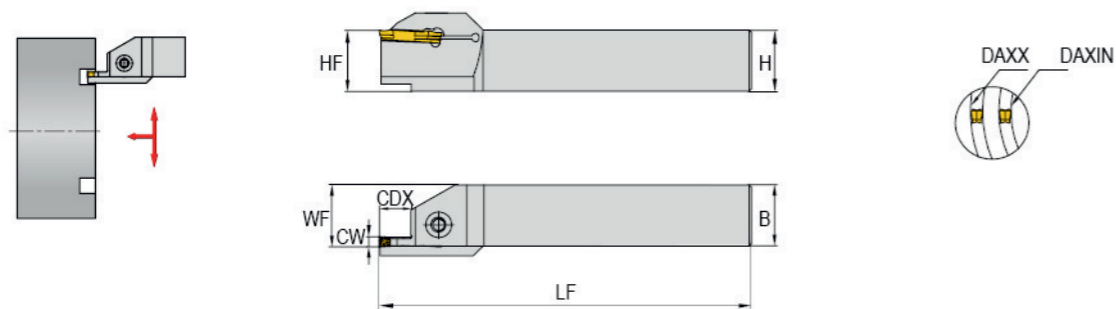
Обозначение	Пластина	Размеры (мм)					Винт	Ключ		
		H=h	L	F	W	φd				
TTR/L	1616-4T10	16	110	16.5	16	20	M6*16N	L-W5		
	2020-4T10	20	125	20.5	20					
	2525-4T10	25	150	25.5	25					
	1616-4	16	110	16.5	16	30				
	2020-4	20	125	20.5	20					
	2525-4	25	150	25.5	25					
	1616-4T25	16	110	16.5	16	50				
	2020-4T25	20	125	20.5	20					
	2525-4T25	25	150	25.5	25					
	2020-5T12	20	125	20.6	20	24			M5*16N	L4.0
	2020-5	20	125	20.6	20	40				
	2525-5	25	150	25.6	25					
2020-5T32	25	150	25.6	25	64					

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ ВНУТРЕННИХ КАНАВОК ДЛЯ ПЛАСТИН СЕРИИ VD



Обозначение	Пластина	Размеры (мм)					Винт	Ключ	
		D	L	S	Tmax	φd min			
TTIR/L	16-2	16	180	16.5	8.5	25	M5*10N	L4.0	
	20-2	20	180	15.8	6.0	25	M5*12N		
	25-2	25	200	17.5	5.0	25	M5*16N		
	20-3	20	180	15.8	6	25	M5*12N		
	25-3	25	200	17.5	5.1	25	M5*16N		
	32-3	32	250	19.8	4.7	31	M5*16N		
	20-4	20	180	15.8	6.0	25	M5*12N		
	25-4	25	200	17.5	5.2	25	M5*16N		
	32-4	32	250	20.8	4.7	31	M5*16N		
	25-5	25	200	17.3	5.2	31	M5*16N		L5.0
	32-5	32	250	20.8	4.7	31	M5*16N		

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК ДЛЯ ПЛАСТИН СЕРИИ BD



Обозначение	Пластина	Размеры (мм)							Винт	Ключ	
		H=HF	B	LF	WF	CDX	DAXN	DAXX			
TTFR/L	25-30-3	BDJ/C/T/X3***	25	25	150	24	10	24	35	M5×0.8×25	L-W4
	25-35-3		25	25	150	24	10	29	40		
	25-40-3		25	25	150	24	10	34	50		
	25-50-3		25	25	150	24	15	44	60		
	25-70-3		25	25	150	24	15	54	85		
TTFR/L	25-30-4	BDJ/C/T/X4***	25	25	150	23.6	12	22	40	M6×1×25	L-W5
	25-36-4		25	25	150	23.6	15	32	50		
	25-42-4		25	25	150	23.6	15	42	60		
	25-50-4		25	25	150	23.6	15	52	85		
	25-70-4		25	25	150	23.6	20	50	80		
TTFR/L	25-110-5	BDJ/C/T/X5***	25	25	150	23.1	20	110	150	M8×1.25×25	
	25-150-5		25	25	150	23.1	20	140	200		
TTFR/L	25-150-6	BDX6***	25	25	150	22.6	20	138	250	M8×1.25×25	