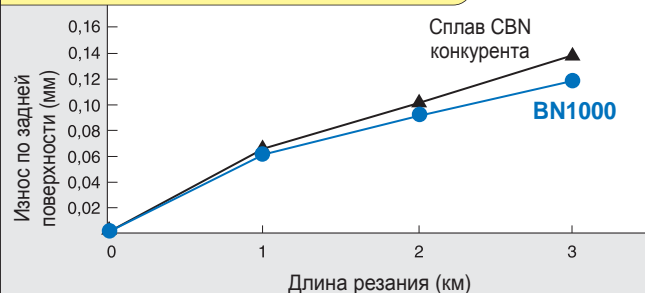


## ■ Результаты

### ● BN1000

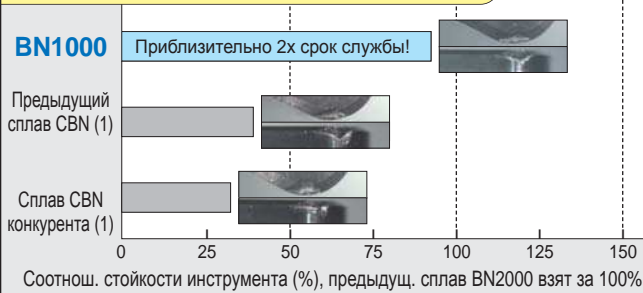
#### Сравнение износостойкости



Материал: ШХ15 (HRC58-62), Вал  
Тип пластины: CNGA 120408 NU-2  
Режимы резания:  $v_s = 150$  м/мин,  $f = 0,1$  мм/об,  $d_{oc} = 0,2$  мм, без СОЖ

### ● BN1000

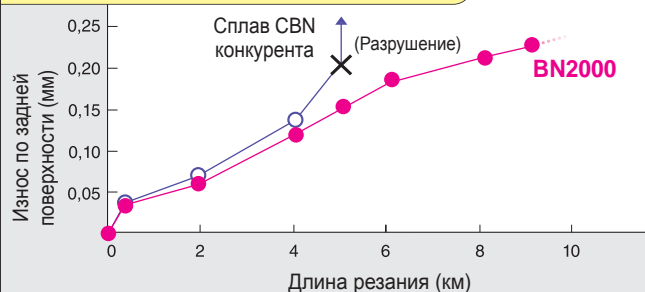
#### Сравнение стойкости к выкрашиванию



Материал: 15XM (HRC58-62), 8 пазов  
Тип пластины: CNGA 120408 NU-2  
Режимы резания:  $v_s = 150$  м/мин,  $f = 0,1$  мм/об,  $d_{oc} = 0,2$  мм, без СОЖ

### ● BN2000

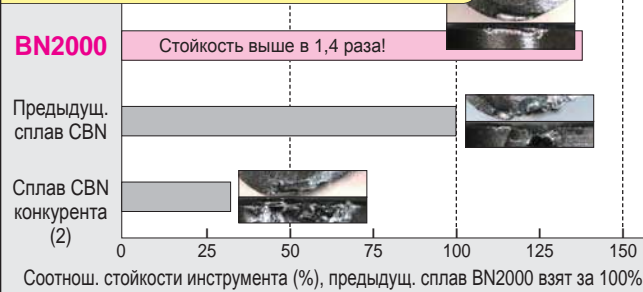
#### Сравнение износостойкости



Материал: 15XM (HRC58-62), пруток  
Тип пластины: CNGA 120408 NU-2  
Режимы резания:  $v_s = 100$  м/мин,  $f = 0,1$  мм/об,  $d_{oc} = 0,2$  мм, без СОЖ

### ● BN2000

#### Сравнение стойкости

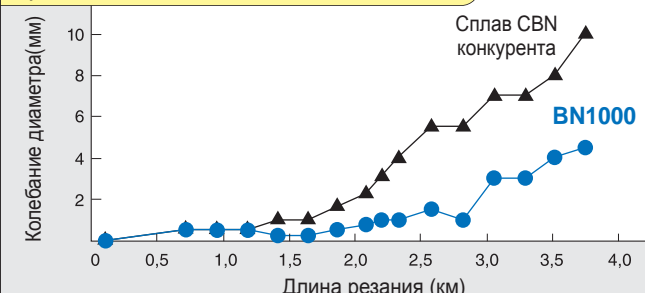


Материал: 15XM (HRC58-62), 8 пазов  
Тип пластины: CNGA 120408 NU-2  
Режимы резания:  $v_s = 150$  м/мин,  $f = 0,1$  мм/об,  $d_{oc} = 0,2$  мм, без СОЖ

## ■ Высокоточная обработка

### ● BN1000

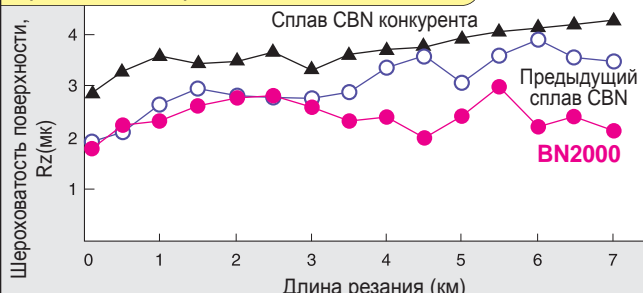
#### Сравнение точности



Материал: 15XM (HRC58-62), Вал диам.130  
Тип пластины: CNGA 120408 NU-2  
Режимы резания:  $v_s = 200$  м/мин,  $f = 0,1$  мм/об,  $d_{oc} = 0,2$  мм, с СОЖ

### ● BN2000

#### Сравнение шероховатости



Материал: 15XM (HRC58-62), вал  
Тип пластины: CNGA 120408 NU-2  
Режимы резания:  $v_s = 100$  м/мин,  $f = 0,08$  мм/об,  $d_{oc} = 0,2$  мм, без СОЖ