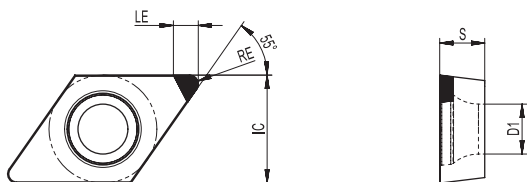


## Пластины формы D (55°) с задним углом



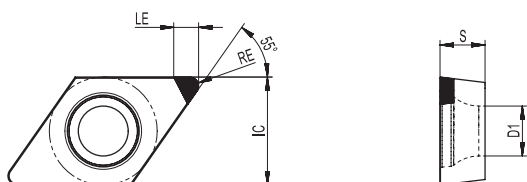
Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
DC_0702_	6.35	2.38	2.2	2.8
DC_11T3_	9.52	3.97	2.2	4.4

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		Условия обработки		
			f (мм/об)	ap (мм)	Н		К
					PB30	PB60	PB90
					● Хорошие	⊕ Средние	⊖ Плохие
	<b>DCGW 070204-S01020-SL-1</b>	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>070208-S01020-SL-1</b>	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>11T302-S01020-SL-1</b>	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>11T304-S01020-SL-1</b>	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>11T308-S01020-SL-1</b>	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>11T312-S01020-SL-1</b>	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>DCGW 070202-S01020-SL-2</b>	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>070204-S01020-SL-2</b>	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>070208-S01020-SL-2</b>	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>11T302-S01020-SL-2</b>	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>11T304-S01020-SL-2</b>	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>11T308-S01020-SL-2</b>	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	<b>11T312-S01020-SL-2</b>	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

Пластины из CBN

Marked: ● stock available

## Пластины формы D (55°) с задним углом

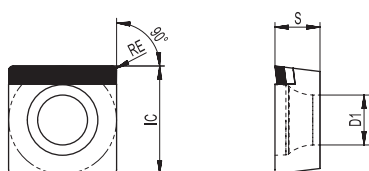


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
DC_0702_	6.35	2.38	3.0	2.8
DC_11T3_	9.52	3.97	3.0	4.4

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Передний угол (°)	Условия обработки		● Хорошие
				Режимы резания		●
				f (мм/об)	ap (мм)	N
	DCGW 070202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070208-1-NL-00	0.8	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070208-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 11T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	11T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	11T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Пластины из PCD

## Пластины формы S (90°) с задним углом

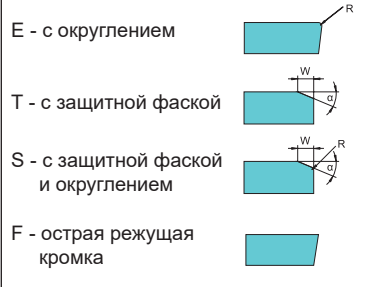
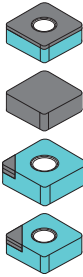


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
SC_0602_	6.35	2.38	3.0	2.8
SC_09T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
SC_1204_	12.7	4.76	3.0	5.5

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Передний угол (°)	Условия обработки		● Хорошие
				Режимы резания		●
				f (мм/об)	ap (мм)	N
	SCGW 060204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T308-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Система обозначения сменных режущих пластин из CBN

<b>CNGA 120408</b>	-	<b>S</b>		<b>20</b>	-	<b>SL</b>	-		-	<b>CB</b>	<b>PB30</b>
1		2	3	4		5		6		7	8

<p>1 - стандартное обозначение пластин по ISO</p>	<p>2 - упрочнение режущей кромки</p> <p>E - с округлением</p> <p>T - с защитной фаской</p> <p>S - с защитной фаской и округлением</p> <p>F - острая режущая кромка</p> 	<p>3 - ширина защитной фаски</p> <p>005---0.05мм</p> <p>010---0.10мм</p> <p>015---0.15мм</p> <p>020---0.20мм</p>	<p>4 - угол наклона защитной фаски</p> <p>10---10°</p> <p>15---15°</p> <p>20---20°</p> <p>25---25°</p>
<p>5 - исполнение пластины с CBN</p> <p>FT - вся передняя поверхность из CBN</p> <p>SD - цельный CBN</p> <p>SL - пластина с вставками CBN малого размера</p> <p>NL - пластина с вставками CBN стандартного размера</p> 	<p>6 - количество режущих кромок</p> <p>1 - одна режущая кромка</p> <p>2 - две режущие кромки</p> <p>3 - три режущие кромки</p>	<p>7 - исполнение режущей кромки</p> <p>CB - со стружколомающей геометрией</p> <p>WG - с зачистными кромками (Wiper)</p> <p>" - " с плоской передней поверхностью</p>	<p>8 - марка сплава</p> <p>PB30--- Низкое содержание CBN в структуре, высокая твердость</p> <p>PB60---Среднее содержание CBN в структуре, средняя твердость</p> <p>PB90---Высокое содержание CBN в структуре, высокая прочность</p>

Описание марок CBN

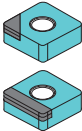
Марка сплава	Отличительные особенности	Рекомендации по применению
PB30	Самая высокая износостойкость и сопротивляемость высоким температурам	Первый выбор для точения закалённых сталей в стабильных условиях, жёсткой системе СПИД, на максимальных скоростях резания
PB60	Средняя твердость, повышенная прочность	Первый выбор для твёрдого точения. Обладает повышенной прочностью и может применяться в слегка нестабильных условиях обработки закалённых сталей, порошковых материалов и чугуна.
PB90	Высокая прочность и стойкость к ударным нагрузкам	Первый выбор для высокоскоростного точения чугуна. Применяется также для обработки закалённых сталей и порошковых материалов в нестабильных условиях резания.

Режимы резания для пластин CBN и рекомендуемые условия обработки

Марка сплава	Обрабатываемый материал	Твёрдость	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fn (мм/об)	Глубина резания ap (мм)	Рекомендуемые условия обработки
PB30	Закалённые стали	HRC58-62	150--250	0.03--0.2	0.05-0.3	Высокая жёсткость
PB60	Закалённые стали	HRC55-60	50--150	0.03--0.2	0.05-0.5	Прерывистое резание
	Чугуны	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
	Порошковые материалы	-	200--500	0.03--0.3	0.10-0.3	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
PB90	Закалённые стали	HRC55-60	30--120	0.03--0.2	0.05-0.5	Работа на удар
	Чугуны	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
	Порошковые материалы	-	300--800	0.03--0.3	0.10-0.3	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание

Система обозначения режущих пластин с PCD

<b>CCGW 09T304</b>	<b>-</b>	<b>2</b>	<b>-</b>	<b>NL</b>	<b>-</b>	<b>05</b>	<b>-</b>	<b>CB</b>	<b>PD20</b>
1		2		3		4		5	6

1-стандартное обозначение пластин по ISO	2-Количество режущих кромок 1 - Одна режущая кромка 2 - Две режущие кромки 3 - Три режущие кромки...	3-Исполнение пластин с PCD NL - пластина со вставками из PCD стандартного размера LL - вставка из PCD на всю длину главной режущей кромки 	4-Передний угол 00---0° 05---5° 07-- 7° 10---10°
--	---	---	--

5 - исполнение режущей кромки CB - со стружколомающей геометрией WG - с зачистными кромками (Wiper) " - " - с плоской передней поверхностью	6 - Марка сплава PD01 - поликристаллический алмаз с мелкозернистой структурой PD10 - поликристаллический алмаз со среднезернистой структурой PD20 - поликристаллический алмаз с крупнозернистой структурой
--	---

Описание марок PCD

Марка сплава	Отличительные особенности	Рекомендации по применению
PD20	Универсальное применение, оптимальное сочетание высокой твёрдости и прочности	Первый выбор для высокоскоростного точения алюминиевых сплавов

Режимы резания для пластин PCD и рекомендуемые условия обработки

Марка сплава	Обрабатываемый материал	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fn (мм/об)	Глубина резания ap (мм)	Рекомендуемые условия обработки
PD20	Алюминиевые сплавы с низким содержанием кремния (Si < 12%)	300-4000	0.03-0.2	0.05-0.5	Как при стабильных, так и нестабильных условиях резания

## Область применения марок сплавов из CBN

Область применения марок сплавов из CBN						
Группа обрабатываемого материала	Описание обрабатываемого материала	ISO	Сплав без покрытия			ISO
			PB30	PB60	PB90	
P	Углеродистые и легированные стали	P01				P01
		P10				P10
		P20				P20
		P30				P30
		P40				P40
		P50				P50
M	Нержавеющие стали	M01				M01
		M10				M10
		M20				M20
		M30				M30
		M40				M40
K	Чугуны	K01			PB90	K01
		K10				K10
		K20				K20
		K30				K30
		K40				K40
		K50				K50
N	Алюминиевые сплавы	N01				N01
		N10				N10
		N20				N20
		N30				N30
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni, Co, Fe, Ti	S01				S01
		S10				S10
		S20				S20
		S30				S30
		S40				S40
H	Закалённые стали, отбеленные чугуны	H01	PB30			H01
		H10		PB60		H10
		H20				H20
		H30			H30	

## Область применения марок сплавов из PCD

Область применения марок сплавов из PCD				
Группа обрабатываемого материала	Описание обрабатываемого материала	ISO	Сплав без покрытия	
			PD20	ISO
P	Углеродистые и легированные стали	P01		P01
		P10		P10
		P20		P20
		P30		P30
		P40		P40
		P50		P50
M	Нержавеющие стали	M01		M01
		M10		M10
		M20		M20
		M30		M30
		M40		M40
K	Чугуны	K01		K01
		K10		K10
		K20		K20
		K30		K30
		K40		K40
		K50		K50
N	Алюминиевые сплавы	N01	PD20	N01
		N10		N10
		N20		N20
		N30		N30
S	Жаропрочные сплавы на основе Ni, Co, Fe, Ti	S01		S01
		S10		S10
		S20		S20
		S30		S30
		S40		S40
H	Закалённые стали, отбеленные чугуны	H01		H01
		H10		H10
		H20		H20
		H30		H30