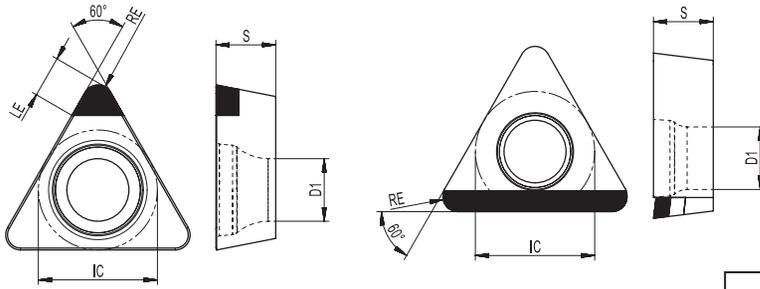


Пластины формы Т (60°) с задним углом

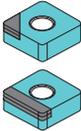


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
TB_0601_	3.97	1.59	2.0	2.2
TC_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4
TC_0902_	5.56	2.38	3.0	2.8
TC_1102_	6.35	2.38	3.0	2.8
TC_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8
TC_16T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
TP_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4
TP_0902_	5.56	2.38	3.0	2.8
TP_1604_	9.52	4.76	3.0	4.4

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Передний угол (°)	Условия обработки		● Хорошие
				Режимы резания		N
				f (мм/об)	ap (мм)	PD20
	TBGW 060102-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060104-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110302-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110308-1-NL-00	0.8	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
16T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●	
	TPGW 080202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	080204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 080202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	080204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 090202-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110202-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T304-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T308-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Система обозначения режущих пластин с PCD

CCGW 09T304	-	2	-	NL	-	05	-	CB	PD20
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 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

Пластины из PCD