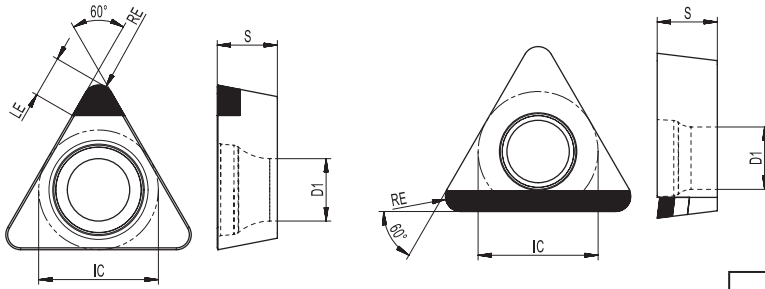


Пластины формы Т (60°) с задним углом

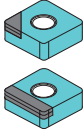


| Основные размеры (мм) | | | | |
|-----------------------|------|------|-----|-----|
| Форморазмер | IC | S | LE | D1 |
| TB_0601_ | 3.97 | 1.59 | 2.0 | 2.2 |
| TC_0802_ | 4.76 | 2.38 | 3.0 | 2.4 |
| TC_0902_ | 5.56 | 2.38 | 3.0 | 2.8 |
| TC_1102_ | 6.35 | 2.38 | 3.0 | 2.8 |
| TC_1103_ | 6.35 | 3.18 | 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