Руководство

■ Система маркировки для пластин TAC T-CBN 3-2
■ Система маркировки для пластин TAC T-DIA 3-3
■ Система выбора для пластин TAC T-CBN по типу обрабатываемого материала 3-4
■ Спецификации заточки для пластин T-CBN 3-6
■ Спецификации для пластин T-CBN с зачистной кромкой Wiper 3-6
■ Краткое описание серии T-DIA 3-20

3 Инструменты из T-CBN (PCBN) и T-DIA (PCD)

Продукция

■ **T-CBN инструменты**

- Пластины TAC Отрицательная геометрия многоугольные пластины 3-7
- Пластины TAC Отрицательная геометрия с одной гранью 3-11
- Пластины TAC Положительная геометрия многоугольные пластины 3-12
- Пластины TAC Положительная геометрия с одной гранью 3-15
- Пластины TAC Твердые T-CBN пластины 3-17
- Пластины TAC Канавочные T-CBN пластины 3-17

■ **T-DIA инструменты**

- Пластины TAC Отрицательная геометрия с передним углом 3-21
- Пластины TAC Отрицательная геометрия 3-21
- Пластины TAC Положительная геометрия с передним углом 3-22
- Пластины TAC Положительная геометрия 3-22

Система маркировки для пластин TAC T-CBN (PCBN)

Многогранные

2 QP - CNGA120404 -L

① ② ③ ④

① Количество вершин	
2	Односторонний Многоугольный тип
3	
4	Двухсторонний Многоугольный тип
6	

② Тип	
QP	Пластины T-CBN

③ Шифр ISO

④ Особенности и стружколом	
Без стружколома	Малый угол хонингования Приоритет износостойкости
-L	Малый угол хонингования Приоритет износостойкости
-H	Большой угол хонингования Приоритет ударопрочности
W	Зачистная пластина Wiper
W□	Круглая зачистная пластина Wiper
F	Острые кромки
-HF	Со стружколомом
-HM	Со стружколомом

Многоугольный тип (упаковка из 10 штук)

T 2 QP - CNGA120408

①

① Буква «T» означает комплект из 10 штук

Для основных токарных работ

TNGA160402 - QBN

① ②

① Шифр ISO

② Пластины TAC T-CBN

T-CBN (армированные PCBN) канавочные пластины

XG R 63 10 S - QBN

① ② ③ ④ ⑤

① Для канавочного резца GX типа

② Исполнение пластины	
L	Левое
R	Правое

③ Ширина канавки
10 → 1.0 mm
15 → 1.5 mm и т.п.

④ S : Радиус при вершине (r_ε)-0.2 mm.

⑤ Пластины TAC T-CBN

Система маркировки для пластин TAC T-DIA

Пластины для точения

TPGW110204 - DIA

❶ Шифр ISO

❷ Пластины TAC T-DIA

Пластины для фрезерования

SECN42ZFR - DIA

❶ Шифр ISO

❷ Пластины TAC T-DIA

Y DEN1505PDFR - D

❶ ❷ ❸

❶ Тип

Символ	Тип
Y	Специальный

*Шифр Тунгалой

❷ Шифр ISO

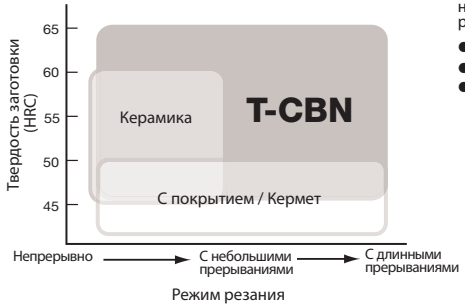
❸ Особенность

D	PCD армированная пластина
WD	Зачистные пластины Wiper
BD	Галтовочные зачистные пластины

Серии пластин T-CBN (PCBN)

H Серии T-CBN для обработки закаленных сталей и твердых материалов

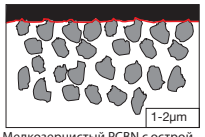
■ Область применения



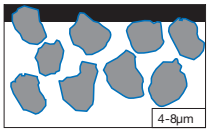
Необходимость сплавов PCBN

Условия, необходимые для резания детали — Материал: Стойкость инструмента ≥ Стойкость инструмента X 3

- Закаленная сталь (60HRC) → 700 Hv ● Твердый сплав → 1600 Hv
- PCBN (BX360) → 3300 Hv
- Влияние размера зерна CBN на шероховатость поверхности и скорость резания

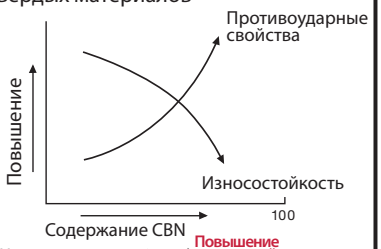


Мелкозернистый PCBN с острой режущей гранью
Хорошая зернистость поверхности



Крупнозернистый PCBN. Частицы CBN плотно удерживаются
Допустима высокоскоростная обработка

● Свойства CBN сплавов для механической обработки закаленной стали и других твердых материалов



Меньшее содержание CBN ⇨ Повышение износостойкости
Большее содержание CBN ⇨ Повышение противоударных свойств

Базовый выбор T-CBN сплавов при механической обработке закаленных сталей и твердых материалов

● Сплавы T-CBN с покрытием

BXM10 Для резания на больших скоростях

BXM20 Для основных токарных работ
Первая рекомендация

● Сплавы T-CBN без покрытия

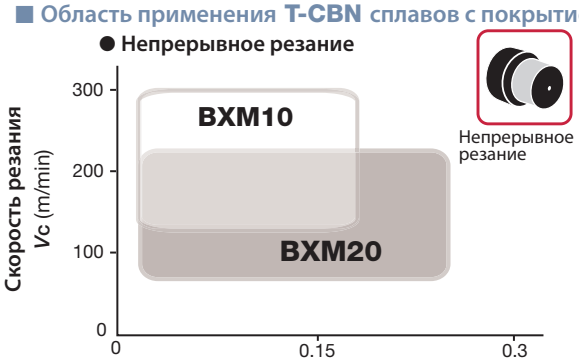
BX310 Для резания на больших скоростях/Приоритет износостойкости при непрерывной резке

BX330 Для резания на средних скоростях/Приоритет качества поверхности

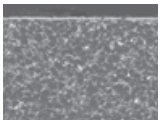
BX360 От низкой до средней скорости резания /Сплав для основных видов обработки, превосходный при ударных нагрузках

BX380 От низкой до средней скорости резания /Приоритет противоударных свойств при резании с длинными прерываниями

■ Область применения T-CBN сплавов с покрытием



Воздействие сплавов T-CBN с покрытием



С покрытием на твердом CBN

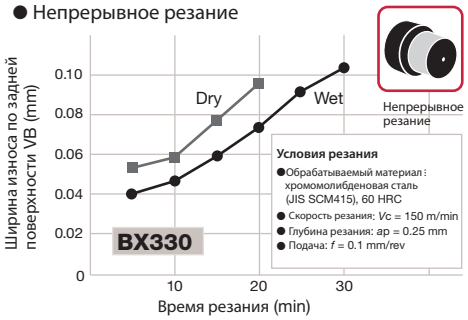
Твердость:
CBN > слой покрытия

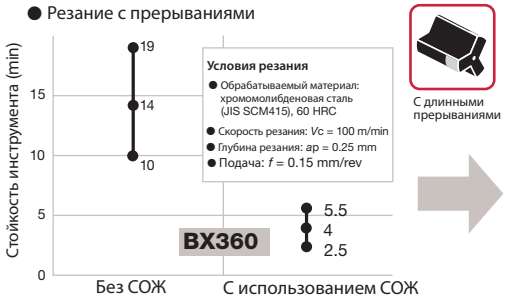
● **С покрытием на твердом CBN**
С покрытием на твердом CBN

● **С покрытием на твердом CBN**
С покрытием на твердом CBN

→ **Улучшена стойкость к износу по задней поверхности**

Эффект СОЖ в обработке закаленных сталей





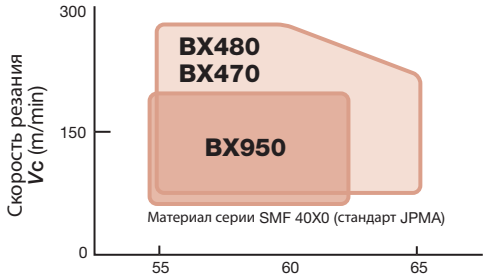
● При обработке без прерываний резание с СОЖ превосходит резание без СОЖ в стойкости к износу

● При обработке с прерываниями резание без СОЖ превосходит резание с использованием СОЖ в стойкости к излому

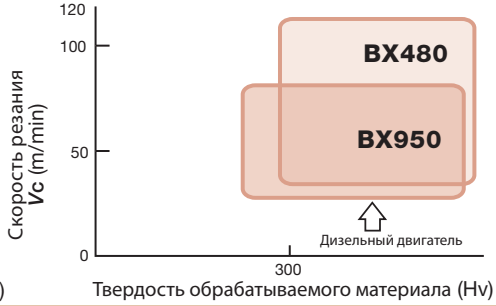
S Серия T-CBN для обработки металлокерамики

Область применения

● Черный спеченный металл



● Гнездо клапана



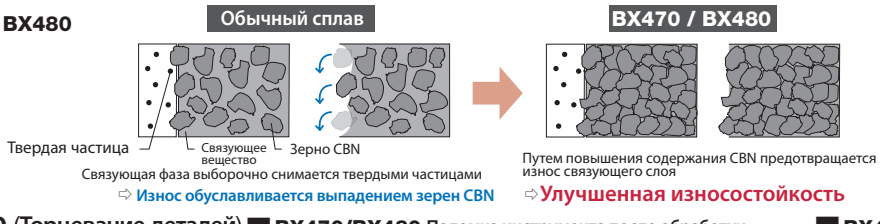
BX470
Приоритет предотвращения появления заусенцев и качества обрабатываемой поверхности

BX480
Приоритет на износостойкость и универсальность

BX950
Для основных деталей из спеченного металла

Свойства BX470 и BX480

●Обработка металлокерамики, содержащей твердые частицы



⇨ Износ обуславливается выпадением зерен CBN

⇨ Улучшенная износостойкость

●Свойства BX470 и BX480

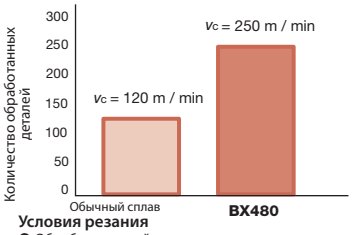
Содержание CBN: 95% от объема

Hv = 4100 ~ 4300

Самое высокое содержание CBN в коммерчески доступном материале.

*на июль 2010

BX480 (Торцевание деталей)

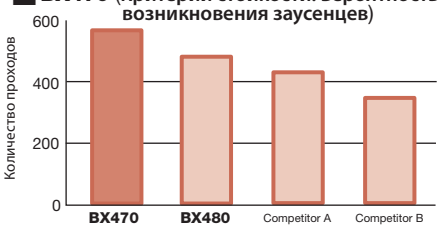


Условия резания
- Обрабатываемый материал: металлокерамический сплав (> HRA60)
- Пластина: DCMW11T308
- Глубина резания: ap = 0.2 ~ 0.5 mm
- Подача : f = 0.07 mm/rev
- Охлаждение: водорастворимый тип
- Резание с прерываниями

BX470/BX480 Поломка инструмента после обработки металлокерамических деталей

Условия резания
- Обрабатываемый материал: металлокерамический сплав (> HRA60), Nitriding, азотированный, включая твердые частицы
- Скорость резания: Vc = 110 m/min
- Глубина резания: ap = 0.15 mm
- Подача: f = 0.1 mm/rev
- Охлаждение: водорастворимый тип
- Резание с прерываниями

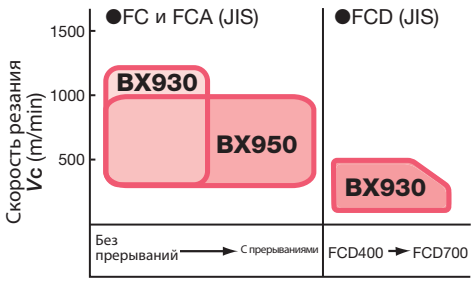
BX470 (Критерий стойкости: вероятность возникновения заусенцев)



Условия резания
- Обрабатываемый материал:черный спеченный металл
- Скорость резания: Vc = 100 m/min
- Глубина резания: ap = 0.15 ~ 0.3 mm
- Подача: f = 0.07 ~ 0.25 mm/rev
- Резание без СОЖ и с прерываниями

K Серии T-CBN для обработки серого и ковкого чугуна

Область применения

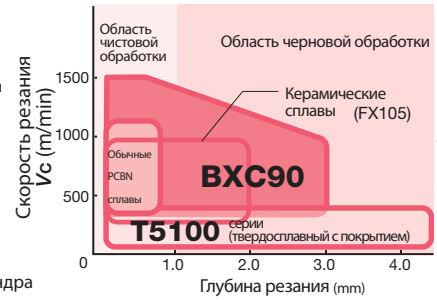


BX930
- Для основных работ, первый выбор сплава
- Специализированный сплав для обработки кованого чугуна

BX950
- Подходит для обработки с прерываниями
- Превосходная ударостойкость

BX910
- Для обработки гильз цилиндра

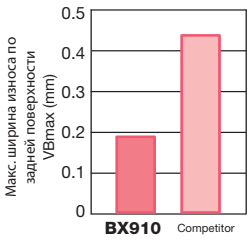
● Твердые T-CBN сплавы с покрытием

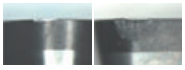


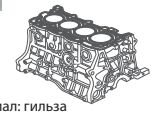
BXC90
- Цельнолитой с твердотельной структурой
- Подходит для резания от малых до средних глубин

Обработка гильз цилиндров (пример обработки BX910)

●Ширина износа после обработки 120 шт. ●Поломка резца после обработки 120 шт.







Условия резания
- Обрабатываемый метериал: гильза цилиндра (центробежное литье) Тип обработки: чистовое растачивание
- Скорость резания: Vc = 1,000 m/min
- Станок: Станок специального назначения
- Охлаждение: СОЖ

Сравнение срока службы при чистовой обработке тормозных дисков

Условия резания
- Обрабатываемый материал: Диск ротора (JIS FC250)
- Пластина: SNGN 120412 (BXC90)
- Глубина резания: ap = 0.7 mm
- Подача: f = 0.35 mm/rev
- Охлаждение: без СОЖ
- Критерий стойкости Состояние поверхностей после чистовой обработки

T-CBN серии

Спецификации хонингования

● Можно заказывать пластины T-CBN со специальными характеристиками хонингования. Обратите внимание на следующее описание

Система маркировки для хонингования

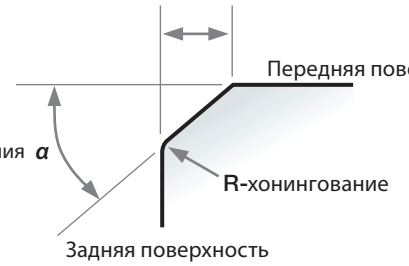
Пример:
Ширина хонингования 0.15 mm
Угол хонингования - 30°
С R-хонингованием

S	0	1	5	3	0

Форма — Ширина хонингования (W) — Угол хонингования (α)

Ширина хонингования W

Угол хонингования α



T … Фасочное хонингование
S … Фасочное + R-хонингование
E … Только R-хонингование
F … Острые кромки

● **Условное обозначение**

W	Величина хонингования
005	0.05 mm
010	0.10 mm
013	0.13 mm
015	0.15 mm
020	0.20 mm

α	Угол хонингования
10°	- 10°
15°	- 15°
20°	- 20°
25°	- 25°
30°	- 30°
35°	- 35°
40°	- 40°

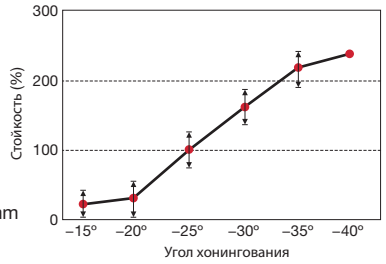
● Характеристики хонингования могут быть выбраны в комбинации с изделиями, описанными здесь.
● Доступны пластины с отдельно "R" хонингованием.
Примечание: Существуют недоступные комбинации. За деталями обратитесь в ближайший офис продаж Тунгалой.

Спецификации хонингования для обработки закаленных сталей и других твердых материалов.
Стандартное хонингование: -0.13 × 25° + R-хонингование
"-L" хонингование: -0.13 × 15° + R-хонингование
"-H" хонингование: -0.13 × 35° + R-хонингование

● Зависимость между углом хонингования и ресурсом стойкости пластины при непрерывной обработке

Условия резания
Обрабатываемый материал: хромо-молибденовая сталь (JIS SCM415), 60 HRC
Пластина: TNGN160404 (BX360)
Скорость резания: *Vc* = 100 m/min
Подача: *f* = 0.15 mm/rev
Глубина резания: *ap* = 0.25 mm
Охлаждение: без СОЖ
Критерий стойкости: VBmax = 0.15 mm
Хонингование:
0.13 × □□°+ R-хонингование

● Зависимость между углом хонингования и стойкостью инструмента при обработке с прерывания



Условия резания
Обрабатываемый материал: хромо-молибденовая сталь (JIS SCM415), 60 HRC
Пластина: TNGN160404 (BX360)
Скорость резания *Vc* =100 m/min
Подача: *f* = 0.15 mm/rev
Глубина резания: *ap* = 0.25 mm
Охлаждение: без СОЖ
Критерий стойкости: Излом
Хонингование: 0.13 × □□° + R-хонингование

●Основное правило

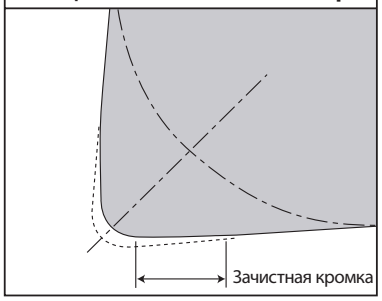
- **При непрерывной обработке предпочтительны малые углы хонингования для минимизации износа в целом.**
- **При обработке с прерываниями предпочтительны большие углы хонингования для минимизации поломок в целом.**

T-CBN серии

Зачистные пластины Wiper

● Кромка для чистовой обработки(зачистная кромка) формируется в точке пересечения между радиусом закругления и прямым углом режущей кромки

Геометрия зачистной пластины Wiper



■ **Эффект от зачистной кромки**

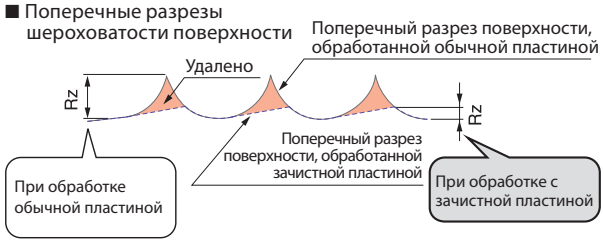
● Удваивается производительность → Уменьшается время обработки

Использование зачистной кромки может удвоить скорость подачи и, к тому же, не ухудшает шероховатость поверхности. (Примечание: скорость подачи: *f < 0.3 mm/rev)

● Превосходная шероховатость поверхности → Путем объединения черновой и чистовой обработки можно увеличить производительность

По сравнению с обычными пластинами с радиусом при вершине, шероховатость поверхности может быть улучшена с помощью зачистной кромки.

■ Поперечные разрезы шероховатости поверхности



■ Рекомендуемые державки для пластин с зачистными кромками Wiper

	2QP-CNGA1204**WL	3QP-WNGA080408WL	2QP-DNGA1504**WJ	3QP-TNGA1604**WG
Вспомогательный угол	95°		93°	91°
Державка для наружного точения	ACLNR/L*****12-A	AWLNR/L*****08-A	ADJNR/L*****15-A	ATGNR/L*****16-A ATFNR/L*****16-A
	DCLNR/L*****12	DWLNR/L*****08	DDJNR/L*****15	DTGNR/L*****16 DTFNR/L*****16
Державка для внутреннего точения	A***-ACLNR/L12-D***	A***-AWLNR/L08-D***	A***-ADUNR/L15-D***	A***-ATFNR/L16-D***

Пластины с отрицательной геометрией · Многокромочный тип

Спецификация	Форма	Кат. №	Сплавы на складе											Количество кромок	Размеры (mm)					Соответ. державки TAC
			BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX930	BX950		Внутр. диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	
Острая кромка		2QP-CNGA120402F												2	12.7	4.76	5.16	0.2	2.3	Державки TAC для наружной обработки (4-14 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-33 ~)
		2QP-CNGA120404F								●				2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		2QP-CNGA120408F								●				2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		2QP-CNGA120412F												2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Для основных работ		2QP-CNGA120402												2	12.7	4.76	5.16	0.2	2.3	
		2QP-CNGA120404	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		2QP-CNGA120408	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		2QP-CNGA120412		●		●	●	●	●	●	●	●	●	2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Легкое хонингование		2QP-CNGA120404-L	●	●			●							2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		2QP-CNGA120408-L	●	●			●							2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		2QP-CNGA120412-L	●	●			●							2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Сильное хонингование		2QP-CNGA120404-H		●				●	●					2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		2QP-CNGA120408-H		●				●	●					2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		2QP-CNGA120412-H		●				●	●					2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Зачистная кромка Wiper		2QP-CNGA120404WL	●	●										2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		2QP-CNGA120408WL	●	●										2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		2QP-CNGA120412WL	●	●										2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Зачистная кромка Wiper		2QP-CNMA120404W					●							2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		2QP-CNMA120408W					●							2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		2QP-CNMA120412W					●							2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Для основных работ		T2QP-CNGA120404						●						2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		T2QP-CNGA120408						●						2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
Для основных работ		4QP-CNGA120404			●									4	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		4QP-CNGA120408			●									4	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		4QP-CNGA120412			●									4	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Сильное хонингование		4QP-CNGA120404-H												4	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		4QP-CNGA120408-H												4	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		4QP-CNGA120412-H												4	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Зачистная кромка Wiper		4QP-CNMA120404W			●									4	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		4QP-CNMA120408W			●									4	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		4QP-CNMA120412W			●									4	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Острая кромка		2QP-DNGA150402F												2	12.7	4.76	5.16	0.2	2.7	Державки TAC для наружной обработки (4-21 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-34 ~)
		2QP-DNGA150404F												2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.5	
		2QP-DNGA150408F												2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
		2QP-DNGA150412F												2	12.7	4.76	5.16	1.2	2	
Для основных работ		2QP-DNGA150404	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.5	
		2QP-DNGA150408	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
		2QP-DNGA150412	●	●		●	●	●	●		●	●	●	2	12.7	4.76	5.16	1.2	2	
Легкое хонингование		2QP-DNGA150404-L	●	●			●							2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.5	
		2QP-DNGA150408-L	●	●			●							2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
		2QP-DNGA150412-L		●			●							2	12.7	4.76	5.16	1.2	2	
Сильное хонингование		2QP-DNGA150404-H		●				●	●					2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.5	
		2QP-DNGA150408-H		●				●	●					2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
		2QP-DNGA150412-H		●				●	●					2	12.7	4.76	5.16	1.2	2	
Зачистная кромка Wiper		2QP-DNGA150404WJ	●	●										2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.3	
		2QP-DNGA150408WJ	●	●										2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
Для основных работ		2QP-DNGA150604	●	●										2	12.7	6.35	5.16	0.4	2.5	
		2QP-DNGA150608	●	●										2	12.7	6.35	5.16	0.8	2.1	
		2QP-DNGA150612	●	●										2	12.7	6.35	5.16	1.2	2	

Примечание:
Буква «T» в начале каталогового номера означает стандартное количество упаковки 10 штук

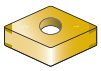
● : Складские позиции

3-6 Пожалуйста, перейдите к зачистным пластинам Wiper, W, WL, WJ.

Стандартные спецификации хонингования 3-6

Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	–	S01315	S00515	S00515

Пластины с отрицательной геометрией · Многокромочный тип

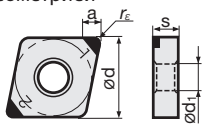
Спецификация	Форма	Кат. №	Сплавы на складе												Количество кромок	Размеры (mm)					Соответ. державки TAC
			BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950		Внутр. диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	
Для основных работ		4QP-DNGA150404			●										4	12.7	4.76	5.16	0.4	2.5	Державки TAC для наружной обработки (4-21 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-34 ~)
		4QP-DNGA150408			●										4	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
		4QP-DNGA150412			●										4	12.7	4.76	5.16	1.2	2	
Сильное хонингование		4QP-DNGA150404-H													4	12.7	4.76	5.16	0.4	2.5	
		4QP-DNGA150408-H													4	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
		4QP-DNGA150412-H													4	12.7	4.76	5.16	1.2	2	
Для основных работ		2QP-SNGA120404		●		●	●	●	●		●		●	●	2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.4	Державки TAC для наружной обработки (4-25 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-35 ~)
		2QP-SNGA120408		●		●	●	●	●		●		●	●	2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.4	
		2QP-SNGA120412		●		●	●	●	●		●		●	●	2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Легкое хонингование		2QP-SNGA120404-L					●								2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.4	
		2QP-SNGA120408-L		●			●								2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.4	
		2QP-SNGA120412-L		●			●								2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Сильное хонингование		2QP-SNGA120404-H						●	●						2	12.7	4.76	5.16	0.4	2.4	
		2QP-SNGA120408-H		●				●	●						2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.4	
		2QP-SNGA120412-H		●				●	●						2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Для основных работ		4QP-SNGA120404			●										4	12.7	4.76	5.16	0.4	2.4	
		4QP-SNGA120408			●										4	12.7	4.76	5.16	0.8	2.4	
		4QP-SNGA120412			●										4	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Сильное хонингование		4QP-SNGA120408-H													4	12.7	4.76	5.16	0.8	2.4	
		4QP-SNGA120412-H													4	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
Для основных работ		2QP-SNGN090308										●			2	9.525	3.18	-	0.8	2.4	
		2QP-SNGN090312										●			2	9.525	3.18	-	1.2	2.4	
Острая кромка		3QP-TNGA160402F													3	9.525	4.76	3.81	0.2	2.3	Державки TAC для наружной обработки (4-24 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-36 ~)
		3QP-TNGA160404F								●					3	9.525	4.76	3.81	0.4	2.2	
		3QP-TNGA160408F								●					3	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
		3QP-TNGA160412F													3	9.525	4.76	3.81	1.2	2.4	
Для основных работ		3QP-TNGA160404	●	●		●	●	●	●	●	●		●	●	3	9.525	4.76	3.81	0.4	2.2	
		3QP-TNGA160408	●	●		●	●	●	●	●	●		●	●	3	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
		3QP-TNGA160412	●	●		●	●	●	●	●	●		●	●	3	9.525	4.76	3.81	1.2	2.4	
Легкое хонингование		3QP-TNGA160404-L	●	●			●								3	9.525	4.76	3.81	0.4	2.2	
		3QP-TNGA160408-L	●	●			●								3	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
		3QP-TNGA160412-L	●	●			●								3	9.525	4.76	3.81	1.2	2.4	
Сильное хонингование		3QP-TNGA160404-H		●				●	●						3	9.525	4.76	3.81	0.4	2.2	
		3QP-TNGA160408-H		●				●	●						3	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
		3QP-TNGA160412-H		●				●	●						3	9.525	4.76	3.81	1.2	2.4	
Зачистная кромка Wiper		3QP-TNGA160404WG		●											3	9.525	4.76	3.81	0.4	2.4	
		3QP-TNGA160408WG	●	●											3	9.525	4.76	3.81	0.8	2.2	
Для основных работ		T3QP-TNGA160404						●							3	9.525	4.76	3.81	0.4	2.2	
		T3QP-TNGA160408						●							3	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
Для основных работ		6QP-TNGA160404			●										6	9.525	4.76	3.81	0.4	2.2	
		6QP-TNGA160408			●										6	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
		6QP-TNGA160412			●										6	9.525	4.76	3.81	1.2	2.4	
Сильное хонингование		6QP-TNGA160404-H													6	9.525	4.76	3.81	0.4	2.2	
		6QP-TNGA160408-H													6	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
		6QP-TNGA160412-H													6	9.525	4.76	3.81	1.2	2.4	

Примечание:
Буква "T" в начале каталогового номера означает стандартное количество инструмента в упаковке - 10 шт.

● : Складские позиции

3-6 Пожалуйста, перейдите к зачистным пластинам Wiper, WG.

Пластина с отрицательной геометрией



Стандартные спецификации хонингования 3-6

Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	–	S01315	S00515	S00515

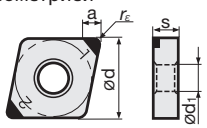
Пластины с отрицательной геометрией · Многокромочный тип

Спецификация	Форма	Кат. №	Сплавы на складе											Количество кромок	Размеры (mm)					Соответ. державки TAC
			BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX930	BX950		Внутр. диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	
Для основных работ		2QP-VNGA160402												2	9.525	4.76	3.81	0.2	3.5	Державки TAC для наружной обработки (4-30 ~)
		2QP-VNGA160404	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	2	9.525	4.76	3.81	0.4	3.1	
Легкое хонингование		2QP-VNGA160408	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	2	9.525	4.76	3.81	0.8	2.2	
		2QP-VNGA160412		●										2	9.525	4.76	3.81	1.2	3	Державки TAC для внутренней обработки (5-37 ~)
		2QP-VNGA160404-L	●	●			●							2	9.525	4.76	3.81	0.4	3.1	
		2QP-VNGA160408-L	●	●			●							2	9.525	4.76	3.81	0.8	2.2	
Сильное хонингование		2QP-VNGA160404-H		●				●	●					2	9.525	4.76	3.81	0.4	3.1	
		2QP-VNGA160408-H		●				●	●					2	9.525	4.76	3.81	0.8	2.2	
Для основных работ		4QP-VNGA160404			●									4	9.525	4.76	3.81	0.4	3.1	
		4QP-VNGA160408			●									4	9.525	4.76	3.81	0.8	2.2	
		4QP-VNGA160412												4	9.525	4.76	3.81	1.2	3	
Усиленная режущая кромка		4QP-VNGA160404-H												4	9.525	4.76	3.81	0.4	3.1	
		4QP-VNGA160408-H												4	9.525	4.76	3.81	0.8	2.2	
Зачистная кромка Wiper		3QP-WNGA080408	●	●		●	●	●	●		●	●	●	3	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	Державки TAC для наружной обработки (4-17 ~)
Для основных работ		3QP-WNGA080408WL	●	●										3	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	Державки TAC для внутренней обработки (5-38 ~)
Для основных работ		6QP-WNGA080408			●									6	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	

● : Складские позиции

3-6 Пожалуйста, перейдите к зачистным пластинам Wiper, WL.

Пластина с отрицательной геометрией



Стандартные спецификации хонингования 3-6

Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	–	S01315	S00515	S00515

Пластины с отрицательной геометрией · Многокромочный тип Жесткий прерыватель (Пластины T-CBN со стружколомом)

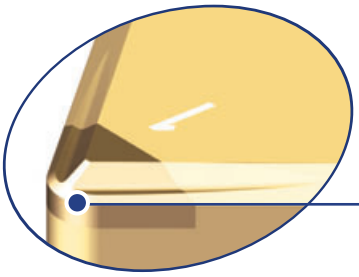
Спецификация	Форма	Кат. №	Сплавы на складе BXM20		Количество кромок	Размеры (mm) Внутр. диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	Соответ. державки TAC
Со стружколомом		2QP-CNGM120408-HF	●		2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	Державки TAC для наружной обработки (4-14 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-33 ~)
		2QP-CNGM120412-HF	●		2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
		2QP-DNGM150408-HF	●		2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
		2QP-DNGM150412-HF	●		2	12.7	4.76	5.16	1.2	2	
		3QP-TNGM160408-HF	●		3	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
		3QP-TNGM160412-HF	●		3	9.525	4.76	3.81	1.2	2.4	
		2QP-VNGM160408-HF	●		2	9.525	4.76	3.81	0.8	2.2	
Со стружколомом		2QP-CNGM120408-HM	●		2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.2	
		2QP-CNGM120412-HM	●		2	12.7	4.76	5.16	1.2	2.4	
		2QP-DNGM150408-HM	●		2	12.7	4.76	5.16	0.8	2.1	
		2QP-DNGM150412-HM	●		2	12.7	4.76	5.16	1.2	2	
		3QP-TNGM160408-HM	●		3	9.525	4.76	3.81	0.8	1.9	
		3QP-TNGM160412-HM	●		3	9.525	4.76	3.81	1.2	2.2	
		2QP-VNGM160408-HM	●		2	9.525	4.76	3.81	0.8	2.4	

● : Складские позиции

"Жесткий прерыватель" для снятия науглероженного слоя

Два вида стружколомов обеспечивают превосходный отвод стружки при широком спектре применения!

HF тип Для чистовой обработки

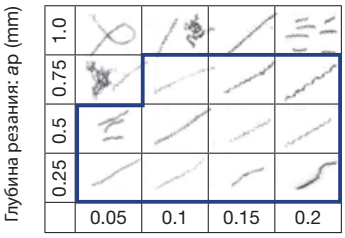


Односторонняя пластина CBN обеспечивает более высокую стабильность при тяжелых режимах обработки

Превосходный отвод стружки при малых глубинах резания благодаря высоким функциональным возможностям режущей кромки.

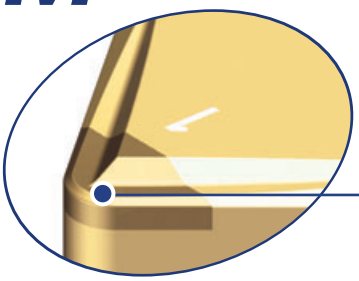
Пример стружки

HF стружколом



Подача: *f* (mm/rev)

HM тип Для средних глубин резания

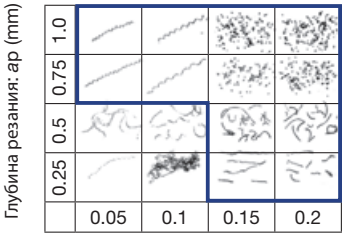


Односторонняя пластина CBN обеспечивает более высокую стабильность при тяжелых режимах обработки

Обеспечивает идеальный отвод стружки при больших глубинах резания благодаря отличному исполнению стружколома. Подходит для резания на средние глубины или черновой обработки

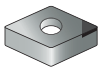
Пример стружки

HM стружколом



Подача: *f* (mm/rev)

Пластины с отрицательной геометрией · Однокромочный тип

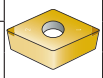
Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе T-CBN BX360			Кол-во кромок	Размеры (mm) Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	Соответ. державки TAC
От чистовой до обработки на среднюю глубину		CNGA120402-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.2	4.1	Державки TAC для наружной обработки (4-14 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-53 ~)
		CNGA120404-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.4	4.0	
		CNGA120408-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.8	3.9	
		CNGA120412-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	1.2	3.9	
		CNGN090404-QBN				1	9.525	4.76	–	0.4	3.8	
		CNGN090408-QBN				1	9.525	4.76	–	0.8	3.8	
		DNGA150402-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.2	4.3	Державки TAC для наружной обработки (4-21 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-34 ~)
		DNGA150404-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.4	4.1	
		DNGA150408-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.8	3.8	
		DNGA150412-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	1.2	3.4	
От чистовой до обработки на среднюю глубину		SNGA120402-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.2	4.1	Державки TAC для наружной обработки (4-25 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-35 ~)
		SNGA120404-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.4	4.1	
		SNGA120408-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	0.8	4.1	
		SNGA120412-QBN	●			1	12.7	4.76	5.16	1.2	4.1	
От чистовой до обработки на среднюю глубину		SNGN120402-QBN				1	12.7	4.76	–	0.2	4.1	Державки TAC для наружной обработки (4-50 ~)
		SNGN120404-QBN				1	12.7	4.76	–	0.4	4.1	
		SNGN120408-QBN				1	12.7	4.76	–	0.8	4.1	
		SNGN120412-QBN				1	12.7	4.76	–	1.2	4.1	
От чистовой до обработки на среднюю глубину		TNGA160402-QBN	●			1	9.525	4.76	3.81	0.2	4.4	Державки TAC для наружной обработки (4-24 ~) Державки TAC для внутренней обработк (5-36 ~)
		TNGA160404-QBN	●			1	9.525	4.76	3.81	0.4	4.2	
		TNGA160408-QBN	●			1	9.525	4.76	3.81	0.8	4.0	
		TNGA160412-QBN	●			1	9.525	4.76	3.81	1.2	3.7	
От чистовой до обработки на среднюю глубину		TNGN160402-QBN				1	9.525	4.76	–	0.2	4.4	Державки TAC для наружной обработки (4-47 ~)
		TNGN160404-QBN				1	9.525	4.76	–	0.4	4.2	
		TNGN160408-QBN				1	9.525	4.76	–	0.8	4.0	
		TNGN160412-QBN				1	9.525	4.76	–	1.2	3.7	

● : Складские позиции

Стандартные спецификации хонингования 3-6

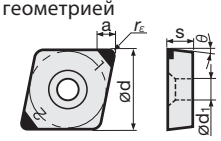
Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	–	S01315	S00515	S00515

Пластины с положительной геометрией · Многокромочный тип (G class)

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе BXM10	BXM20	BX470	BX910	Количество кромок	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	Соответ. державки TAC
Для основных работ		2QP-CCGW060202	●	●			2	7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.3	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-12 ~)
		2QP-CCGW060204	●	●	●		2	7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.3	
Для основных работ		2QP-CCGW09T302					2	7°	9.525	3.97	4.4	0.2	2.3	
		2QP-CCGW09T304	●	●	●		2	7°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.3	
		2QP-CCGW09T308	●	●	●		2	7°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.2	
Для основных работ		2QP-DCGW070202	●	●			2	7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.7	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-16 ~)
		2QP-DCGW070204	●	●	●		2	7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.5	
		2QP-DCGW070208			●		2	7°	6.35	2.38	2.8	0.8	2.5	
Острая кромка		2QP-DCGW11T302F			●		2	7°	9.525	3.97	4.4	0.2	2.7	
		2QP-DCGW11T304F			●		2	7°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.5	
Для основных работ		2QP-DCGW11T302	●	●			2	7°	9.525	3.97	4.4	0.2	2.7	
		2QP-DCGW11T304	●	●	●		2	7°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.5	
		2QP-DCGW11T308	●	●	●		2	7°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.1	
Для основных работ		2QP-SPGW09T308				●	2	11°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.4	
		2QP-SPGW09T312				●	2	11°	9.525	3.97	4.4	1.2	2.4	
Для основных работ		2QP-SPGW120408				●	2	11°	12.7	4.76	5.5	0.8	2.4	
		2QP-SPGW120412				●	2	11°	12.7	4.76	5.5	1.2	2.4	
		2QP-SPGW120416				●	2	11°	12.7	4.76	5.5	1.6	2.4	
Для основных работ		2QP-SPGN090308				●	2	11°	9.525	3.18	-	0.8	2.4	
		2QP-SPGN090312				●	2	11°	9.525	3.18	-	1.2	2.4	
Для основных работ		3QP-TPGW080202					3	11°	4.76	2.38	2.3	0.2	2.4	Державки TAC для внутренней обработки (5-20 ~)
		3QP-TPGW080204	●	●			3	11°	4.76	2.38	2.3	0.4	2.2	
Для основных работ		3QP-TPGW090202		●			3	11°	5.56	2.38	2.5	0.2	2.3	
		3QP-TPGW090204	●	●			3	11°	5.56	2.38	2.5	0.4	2.2	
Для основных работ		3QP-TPGW110202		●			3	11°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.3	
		3QP-TPGW110204	●	●	●*		3	11°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.2	
		3QP-TPGW110208			●*		3	11°	6.35	2.38	2.8	0.8	2.2	
Острая кромка		3QP-TPGW110302F					3	11°	6.35	3.18	3.4	0.2	2.3	
		3QP-TPGW110304F			●		3	11°	6.35	3.18	3.4	0.4	2.2	
		3QP-TPGW110308F			●		3	11°	6.35	3.18	3.4	0.8	2	
Для основных работ		3QP-TPGW110302		●			3	11°	6.35	3.18	3.4	0.2	2.3	
		3QP-TPGW110304	●	●	●*		3	11°	6.35	3.18	3.4	0.4	2.2	
		3QP-TPGW110308	●	●	●*	●	3	11°	6.35	3.18	3.4	0.8	1.9	
Для основных работ		3QP-TPGW130302		●			3	11°	7.94	3.18	3.4	0.2	2.3	
		3QP-TPGW130304	●	●			3	11°	7.94	3.18	3.4	0.4	2.2	
		3QP-TPGW130308					3	11°	7.94	3.18	3.4	0.8	2	
Для основных работ		3QP-TPGW16T304	●	●			3	11°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.2	
		3QP-TPGW16T308	●	●			3	11°	9.525	3.97	4.4	0.8	1.9	
Острая кромка		3QP-TPGW160402F					3	11°	9.525	4.76	4.4	0.2	2.3	
		3QP-TPGW160404F					3	11°	9.525	4.76	4.4	0.4	2.2	
		3QP-TPGW160408F					3	11°	9.525	4.76	4.4	0.8	2	
Для основных работ		3QP-TPGW160404	●	●			3	11°	9.525	4.76	4.4	0.4	2.2	
		3QP-TPGW160408		●			3	11°	9.525	4.76	4.4	0.8	2	
Для основных работ		3QP-TPGN110308				●	3	11°	6.35	3.18	-	0.8	1.9	
		3QP-TPGN110312				●	3	11°	6.35	3.18	-	1.2	2.4	

● : Складские позиции

Пластина с положительной геометрией



Стандартные спецификации хонингования 3-6

Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX470*	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	-	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	T01325	–	S01315	S00515	S00515

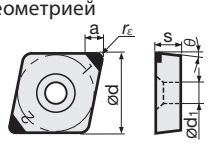
Сплавы (1-1) | Связанные страницы | Державки TAC (4-1) | Державки TAC для внутренней обработки (5-1)

Пластины с положительной геометрией · Многокромочный тип (G class)

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе BXM10	Сплавы на складе BXM20		Количество кромок	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	Соответ. державки TAC
Для основных работ		**2QP-VBGW110304**	●	●		2	5°	6.35	3.18	2.8	0.4	3.1	Державки TAC для наружной обработки (4-83 ~)
		2QP-VBGW110308	●	●		2	5°	6.35	3.18	2.8	0.8	2.2	
		2QP-VBGW160404	●	●		2	5°	9.525	4.76	4.4	0.4	3.1	Державки TAC для внутренней обработки (5-22 ~)
		2QP-VBGW160408	●	●		2	5°	9.525	4.76	4.4	0.8	2.2	
Для основных работ		**2QP-VCGW160404**	●	●		2	7°	9.525	4.76	4.4	0.4	3.1	Державки TAC для наружной обработки (4-65 ~)
		2QP-VCGW160408				2	7°	9.525	4.76	4.4	0.8	2.2	Державки TAC для внутренней обработки (5-24 ~)

● : Складские позиции

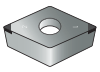
Пластина с положительной геометрией



Стандартные спецификации хонингования 3-6

Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	–	S01315	S00515	S00515

Пластины с положительной геометрией · Многокромочный тип

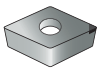
Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе BX310	BX330	BX360	BX930	BX950	Количество кромок	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	Соответ. державки TAC
Универсальная чистовая обработка		2QP-CCMW060202	●	●	●			2	7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.3	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-12 ~)
		2QP-CCMW060204	●	●	●	●	●	2	7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.3	
		2QP-CCMW09T304	●	●	●	●	●	2	7°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.3	
		2QP-CCMW09T308	●	●	●			2	7°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.2	
Универсальная чистовая обработка		2QP-DCMW070202	●	●	●			2	7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.7	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-16~)
		2QP-DCMW070204	●	●	●	●	●	2	7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.5	
		2QP-DCMW11T302	●	●	●			2	7°	9.525	3.97	4.4	0.2	2.7	
		2QP-DCMW11T304	●	●	●	●	●	2	7°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.5	
		2QP-DCMW11T308	●	●	●			2	7°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.1	
		2QP-SPMN090304		●	●	●		2	11°	9.525	3.18	–	0.4	2.4	Державки TAC для наружной обработки (4-73) Державки TAC для внутренней обработки (5-61)
		2QP-SPMN090308		●	●	●		2	11°	9.525	3.18	–	0.8	2.4	
Универсальная чистовая обработка		3QP-TPMW080204	●	●	●	●		3	11°	4.76	2.38	2.3	0.4	2.2	Державки TAC для внутренней обработки (5-20 ~)
		3QP-TPMW090202		●	●	●		3	11°	5.56	2.38	2.5	0.2	2.3	
		3QP-TPMW090204	●	●	●	●		3	11°	5.56	2.38	2.5	0.4	2.2	
		3QP-TPMW110202	●	●	●	●		3	11°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.3	
		3QP-TPMW110204	●	●	●	●		3	11°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.2	
		3QP-TPMW110302	●	●	●	●	●	3	11°	6.35	3.18	3.4	0.2	2.4	
		3QP-TPMW110304	●	●	●	●	●	3	11°	6.35	3.18	3.4	0.4	2.2	
		3QP-TPMW110308	●	●	●	●	●	3	11°	6.35	3.18	3.4	0.8	1.9	
		3QP-TPMW130302	●	●	●	●	●	3	11°	7.94	3.18	3.4	0.2	2.4	
		3QP-TPMW130304	●	●	●	●	●	3	11°	7.94	3.18	3.4	0.4	2.2	
		3QP-TPMW16T304	●	●	●	●	●	3	11°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.2	
		3QP-TPMW16T308	●					3	11°	9.525	3.97	4.4	0.8	1.9	
		3QP-TPMW160404	●	●	●	●		3	11°	9.525	4.76	4.4	0.4	2.2	
		3QP-TPMW160408	●	●	●	●		3	11°	9.525	4.76	4.4	0.8	1.9	
От чистовой до обработки на среднюю глубину Универсальная обработка		3QP-TPMN110302		●	●	●	●	3	11°	6.35	3.18	–	0.2	2.3	Державки TAC для наружной обработки (4-73) Державки TAC для внутренней обработки (5-50)
		3QP-TPMN110304		●	●	●	●	3	11°	6.35	3.18	–	0.4	2.2	
		3QP-TPMN110308		●	●	●	●	3	11°	6.35	3.18	–	0.8	1.9	
		3QP-TPMN160304		●	●	●	●	3	11°	9.525	3.18	–	0.4	2.2	
		3QP-TPMN160308		●	●	●	●	3	11°	9.525	3.18	–	0.8	1.9	
Универсальная чистовая обработка		2QP-VBMW110304	●	●	●	●		2	5°	6.35	3.18	2.8	0.4	3.1	Державки TAC для наружной обработки (4-83 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-22 ~)
		2QP-VBMW110308	●	●	●	●		2	5°	6.35	3.18	2.8	0.8	2.2	
		2QP-VBMW160404	●	●	●			2	5°	9.525	4.76	4.4	0.4	2.2	
		2QP-VBMW160408	●	●	●			2	5°	9.525	4.76	4.4	0.8	2.2	
Универсальная чистовая обработка		2QP-VCMW160404		●	●	●		2	7°	9.525	4.76	4.4	0.4	2.2	Державки TAC для наружной обработки (4-65 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-24 ~)

● : Складские позиции

Стандартные спецификации хонингования 3-6

Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	–	S01315	S00515	S00515

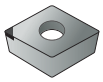
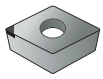
Пластины с положительной геометрией · Однокромочный тип

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе T-CBN BX330		Количество кромок	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	Соответ. державки TAC
Чистовая обработка Универсальная обработка Количество в упаковке: 2 шт.		Q-CCMW060204	●		1	7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.5	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-12 ~)
		Q-CCMW09T304	●		1	7°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.5	
		Q-DCMW070204	●		1	7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.1	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-16~)
		Q-DCMW11T304	●		1	7°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.1	
		Q-SPGN090304	●		1	11°	9.525	3.18	–	0.4	2.8	Державки TAC для наружной обработки (4-73) Державки TAC для внутренней обработки (5-61)
		Q-SPGN090308	●		1	11°	9.525	3.18	–	0.8	2.8	
		Q-TPMW080204	●		1	11°	4.76	2.38	2.3	0.4	2.2	Державки TAC для внутренней обработки (5-20 ~)
		Q-TPMW090202	●		1	11°	5.56	2.38	2.5	0.2	2.4	
		Q-TPMW090204	●		1	11°	5.56	2.38	2.5	0.4	2.3	
		Q-TPMW110202	●		1	11°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.4	
		Q-TPMW110204	●		1	11°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.2	
		Q-TPMW110304	●		1	11°	6.35	3.18	3.4	0.4	2.2	
		Q-TPMW110308	●		1	11°	6.35	3.18	3.4	0.8	1.9	
		Q-TPMW130302	●		1	11°	7.94	3.18	3.4	0.2	2.4	
		Q-TPMW130304	●		1	11°	7.94	3.18	3.4	0.4	2.3	
		Q-TPMW16T304	●		1	11°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.3	
		Q-TPMW160404	●		1	11°	9.525	4.76	4.4	0.4	2.3	
		Q-TPMW160408	●		1	11°	9.525	4.76	4.4	0.8	1.9	
		Q-TPGN110304	●		1	11°	6.35	3.18	–	0.4	2.2	Державки TAC для наружной обработки (4-73) Державки TAC для внутренней обработки (5-50)
		Q-TPGN110308	●		1	11°	6.35	3.18	–	0.8	2.2	
		Q-TPGN160304	●		1	11°	9.525	3.18	–	0.4	2.3	
		Q-TPGN160308	●		1	11°	9.525	3.18	–	0.8	1.9	

MINI T-CBN

● : Складские позиции

Пластины с положительной геометрией · Мини

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе T-CBN BX310	BX470	Количество кромок	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	Соответ. державки TAC
От чистовой до обработки на среднюю глубину		1QP-CCGW03X102	●	●	1	7°	3.57	1.39	1.9	0.2	1.4	Державки TAC для внутренней обработки (5-12)
		1QP-CCGW03X104	●	●	1	7°	3.57	1.39	1.9	0.4	1.3	
		1QP-CCGW04T102	●	●	1	7°	4.37	1.79	2.3	0.2	1.9	
		1QP-CCGW04T104	●	●	1	7°	4.37	1.79	2.3	0.4	1.8	
		1QP-EPGW03X102	●	●	1	11°	3.57	1.39	1.9	0.2	1.4	Державки TAC для внутренней обработки (5-28)
		1QP-EPGW03X104	●	●	1	11°	3.57	1.39	1.9	0.4	1.3	
		1QP-EPGW040102	●	●	1	11°	3.97	1.59	2.3	0.2	1.7	
		1QP-EPGW040104	●	●	1	11°	3.97	1.59	2.3	0.4	1.6	

● : Складские позиции

Стандартные спецификации хонингования 3-6

Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	–	S01315	S00515	S00515

Пластины с положительной геометрией · Однокромочный тип

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе T-CBN BX360		Количество кромок	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине rε	Длина CBN a	Соответ. державки TAC
От чистовой до обработки на среднюю глубину		SPGN090304-QBN	●		1	11°	9.525	3.18	–	0.4	4.1	Державки TAC для наружной обработки (4-73) Державки TAC для внутренней обработки (5-61)
		SPGN090308-QBN	●		1	11°	9.525	3.18	–	0.8	4.1	
		SPGN090312-QBN	●		1	11°	9.525	3.18	–	1.2	4.1	
		SPGN120308-QBN	●		1	11°	12.7	3.18	–	0.8	4.1	
		SPGN120312-QBN	●		1	11°	12.7	3.18	–	1.2	4.1	
От чистовой до обработки на среднюю глубину		TPGW090202-QBN	●		1	11°	5.56	2.38	2.5	0.2	3.3	Державки TAC для внутренней обработки (5-20 ~)
		TPGW090204-QBN	●		1	11°	5.56	2.38	2.5	0.4	3.2	
		TPGW110202-QBN	●		1	11°	6.35	2.38	2.8	0.2	3.9	
		TPGW110204-QBN	●		1	11°	6.35	2.38	2.8	0.4	3.7	
		TPGW130302-QBN	●		1	11°	7.94	3.18	3.4	0.2	3.9	
		TPGW130304-QBN	●		1	11°	7.94	3.18	3.4	0.4	3.7	
		TPGW16T302-QBN	●		1	11°	9.525	3.97	4.4	0.2	4.4	
		TPGW16T304-QBN	●		1	11°	9.525	3.97	4.4	0.4	4.2	
		TPGW16T308-QBN	●		1	11°	9.525	3.97	4.4	0.8	4	
		TPGN110304-QBN	●		1	11°	6.35	3.18	–	0.4	3.7	Державки TAC для наружной обработки (4-73) Державки TAC для внутренней обработки (5-50)
		TPGN110308-QBN	●		1	11°	6.35	3.18	–	0.8	3.5	
		TPGN160304-QBN	●		1	11°	9.525	3.18	–	0.4	4.2	
		TPGN160308-QBN	●		1	11°	9.525	3.18	–	0.8	4	
Чистовая обработка		TBGN060104-15-QBN	●		3	5°	3.97	1.59	–	0.4	6.4	
		TBGN060108-15-QBN	●		3	5°	3.97	1.59	–	0.8	6	
От чистовой до обработки на среднюю глубину		CPGA090204-QBN	●		1	11°	9.525	2.38	4	0.4	4	Державки Тунгалой (Не ISO)
		CPGA090208-QBN	●		1	11°	9.525	2.38	4	0.8	3.8	
От чистовой до обработки на среднюю глубину		TPGA090202-QBN	●		1	11°	5.56	2.38	3.2	0.2	3.1	Державки Тунгалой (Не ISO)
		TPGA090204-QBN	●		1	11°	5.56	2.38	3.2	0.4	2.9	
		TPGA110202-QBN	●		1	11°	6.35	2.38	3	0.2	3.9	
		TPGA110204-QBN	●		1	11°	6.35	2.38	3	0.4	3.7	
		TPGA110302-QBN	●		1	11°	6.35	3.18	3	0.2	3.9	
		TPGA110304-QBN	●		1	11°	6.35	3.18	3	0.4	3.7	
		TPGA160302-QBN	●		1	11°	9.525	3.18	4	0.2	4.4	
		TPGA160304-QBN	●		1	11°	9.525	3.18	4	0.4	4.2	
		TPGA160308-QBN	●		1	11°	9.525	3.18	4	0.8	4	

● : Складские позиции

Стандартные спецификации хонингования 3-6

Сплавы	BXM10	BXM20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950
Пластины с отрицательной геометрией	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Пластины с положительной геометрией	S01325	S01325	–	S00515	S00515	S00515	–	T01315	–	S01315	S00515	S00515

T-CBN Серии

Монолитные T-CBN с покрытием (BXC90)

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе: Монолитные T-CBN с покрытием	Размеры (mm)		
			BXC90	Внутренний диаметр: ød	Толщина: s	Радиус при вершине: r_ε
От чистовой до обработки на большую глубину		S-CNGN090308	●	9.525	3.18	0.8
		S-CNGN090312	●	9.525	3.18	1.2
		S-CNGN120408	●	12.7	4.76	0.8
		S-CNGN120412	●	12.7	4.76	1.2
		S-RNGN090300	●	9.525	3.18	–
		S-RNGN120400	●	12.7	4.76	–
		S-SNGN090308	●	9.525	3.18	0.8
		S-SNGN090312	●	9.525	3.18	1.2
		S-SNGN120308	●	12.7	3.18	0.8
		S-SNGN120312	●	12.7	3.18	1.2
		S-SNGN120408	●	12.7	4.76	0.8
		S-SNGN120412	●	12.7	4.76	1.2
		S-TNGN110308	●	6.35	3.18	0.8
		S-TNGN110312	●	6.35	3.18	1.2
		S-TNGN160408	●	9.525	4.76	0.8
		S-TNGN160412	●	9.525	4.76	1.2

● :Складские позиции

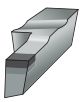
T-CBN Серии

Монолитные T-CBN (BX90S)

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Stocked grades: Монолитные T-CBN	Размеры (mm)		
			BX90S	Внутренний диаметр: ød	Толщина: s	Радиус при вершине: r_ε
От чистовой до обработки на большую глубину		S-CNMN090308		9.25	3.18	0.8
		S-CNMN090312		9.525	3.18	1.2
		S-CNMN120408		12.7	4.76	0.8
		S-CNMN120412		12.7	4.76	1.2
		S-RNMN090300		9.525	3.18	–
		S-RNMN120400		12.7	4.76	–
		S-SNMN090308		9.525	3.18	0.8
		S-SNMN090312		9.525	3.18	1.2
		S-SNMN120308		12.7	3.18	0.8
		S-SNMN120312		12.7	3.18	1.2
		S-SNMN120408		12.7	4.76	0.8
		S-SNMN120412		12.7	4.76	1.2
		S-TNMN110308		6.35	3.18	0.8
		S-TNMN110312		6.35	3.18	1.2
		S-TNMN160408		9.525	4.76	0.8
		S-TNMN160412		9.525	4.76	1.2

T-CBN Серии

Канавочные пластины T-CBN (напайные PCBN)

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе: T-CBN BX360 R	L	Количество кромок	Размеры (mm): Ширина канавки ±0.05	Макс. глубина канавки	Радиус при вершине r_ε	Соответ. державки TAC
Прорезание канавок		XGR/L6310S-QBN			1	1.0	1.5	0.2	TAC державки: GX-□□□□R/LE (6-49) Расточные державки TAC: GX-□□□□L/RI (Мин. диаметр ø55) (6-92)
		XGR/L6315S-QBN	●		1	1.5	2.3	0.2	
		XGR/L6320S-QBN	●		1	2.0	3	0.2	
		XGR/L6325S-QBN	●		1	2.5	3.8	0.2	
		XGR/L6330S-QBN	●		1	3.0	4.5	0.2	
		XGR/L6335S-QBN	●		1	3.5	5.3	0.2	
		XGR/L6340S-QBN	●		1	4.0	6	0.2	
		XGR/L6345S-QBN	●		1	4.5	6	0.2	

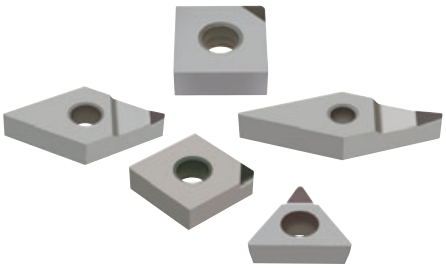
● : Складские позиции

MEMO

MEMO

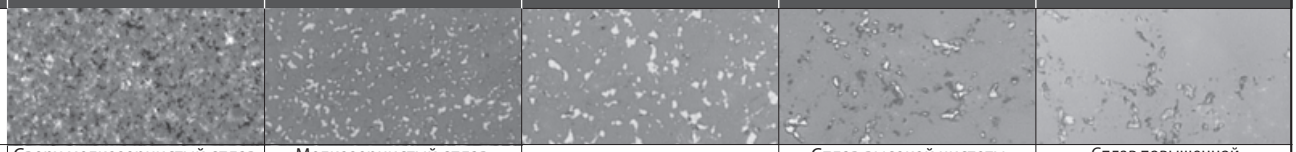
Сплавы PCD

Серии T-DIA



Расширенная линейка позволяет применять инструменты **T-DIA** для большего числа материалов и условий резания.

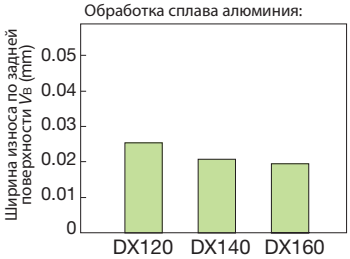
Характеристики и применение (физические и механические свойства)

	DX110	DX120	DX140	DX160	DX180
Сплав					
Свойства	Сверх мелкозернистый сплав. Превосходный при доводке поверхности	Мелкозернистый сплав. Превосходный при доводке поверхности	Сплав для основных видов обработки	Сплав высокой чистоты для обработки твердых материалов	Сплав повышенной износостойкости для специальных видов обработки
Прибл. размер зерна алмаза	< 1	4.5	12.5	28	45
Твердость (Hv)	6000 →				12000 (Более твердый)
Износо-стойкость	→				Более высокая
Острота режущей кромки	← Better				

Примечание: Сплавы T-DIA не подходят для черных металлов (таких, как закаленная сталь, закаленный чугун), а также сверхпрочных сплавов на основе никеля и кобальта

Эксплуатационные характеристики(износостойкость)

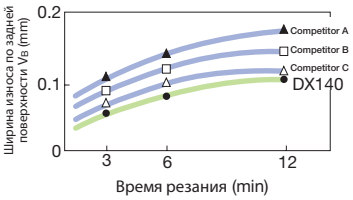
Обработка сплава алюминия:



Токарная обработка без прерываний

- Обрабатываемый материал: 10 % Si, алюминиевый сплав
- Пластина: SPGN120308-DIA
- Державка: CSBPR2525M4
- Скорость резания: v_c = 500 m/min
- Подача: f = 0.1 mm/rev
- Глубина резания: a_p = 0.5 mm
- Охлаждение: Без СОЖ
- Время резания: 30 min

При обработке FRP:



Торцовое фрезерование

- Обрабатываемый материал: стеклопластик (FRP)
- Пластина: SPCN42ZFR-DIA
- Фреза: TPG4208R-A
- Скорость резания: v_c = 942 m/min
- Подача: f = 0.1 mm/rev
- Глубина резания: a_p = 1.5 mm
- Охлаждение: Без СОЖ

Руководство по выбору сплава

DX140 — Базовый выбор (Сплав для основных видов обработки)

- Для высокоточной чистовой обработки
- При необходимости хорошей доводки поверхности
- Когда допускается обработка с прерываниями

→ **DX120** — Превосходный по остроте режущей кромки и ударостойкости → **DX110** — Сверх мелкозернистый сплав

→ **DX160** — Великолепная износостойкость → **DX180** — Сплав особого назначения

- При обработке твердых материалов, таких, как алюминиевый сплав с высоким содержанием кремния (Si > 12 %)
- Одновременная обработка алюминиевого сплава и чугуна
- Когда необходима высокая износостойкость

- Когда необходима износостойкость выше, чем у DX160 (такая, как при обработке материалов с повышенным содержанием кремния, спеченного карбида, полу-спеченной керамики и т.д.)

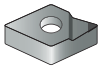
Стандартные условия резания для токарной обработки

Обрабатываемый материал	Скорость резания v_c (m/min)	Глубина резания a_p (mm)	Подача f (mm/rev)	Применимость сплава				
				DX110	DX120	DX140	DX160	DX180
Алюминиевые сплавы (Si < 12 %)	1500 (1000-2500)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)	○	○	◎		
Алюминиевые сплавы (Si > 12 %)	600 (400-800)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)			○	◎	
Медь, латунь	800 (500-1500)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)	○	○	◎		
Фосфористая бронза	400 (300-500)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)	○	○	◎		
Технический алмаз, графит	400 (300-500)	0.5 (0.05-2.0)	0.1 (0.05-0.2)			◎		
Стеклопластик	700 (500-1000)	0.2 (0.05-0.5)	0.05 (0.03-0.1)	○	◎	○		
Пластик	700 (500-1000)	0.2 (0.05-0.5)	0.03 (0.01-0.05)	○	◎	○		
Спечённый карбид (D40 ~ D60)	15 (10-20)	0.1 (0.05-0.2)	0.03 (0.01-0.05)				○	◎
Полу-спеченная керамика	130 (100-150)	0.5 (0.05-2.0)	0.05 (0.03-0.1)				○	◎

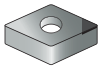
(Примечание) ◎ : Первый выбор ○ : Второй выбор

Пластины TAC T-DIA (PCD)

Пластины с отрицательной геометрией (с углом наклона)

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе (Выше острота / Выше износостойкость) DX120	DX140	DX180	Размеры (mm) Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине r_ε	DIA Длина a	Соответ. державки
Низкая прочность		CNMM120402-DIA	●			12.7	4.76	5.16	0.2	3.5	Державки TAC для наружной обработки (4-14 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-33 ~)
		CNMM120404-DIA	●			12.7	4.76	5.16	0.4	3.5	
		DNMM150402-DIA	●			12.7	4.76	5.16	0.2	3.3	Державки TAC для наружной обработки (4-21 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-34 ~)
		DNMM150404-DIA	●			12.7	4.76	5.16	0.4	3.1	
		TNMM160402-DIA	●			9.525	4.76	3.81	0.2	3.3	Державки TAC для наружной обработки (4-24 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-36 ~)
		TNMM160404-DIA	●			9.525	4.76	3.81	0.4	3.2	
		VNMM160402-DIA	●			9.525	4.76	3.81	0.2	4.8	Державки TAC для наружной обработки (4-30 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-37 ~)
		VNMM160404-DIA	●			9.525	4.76	3.81	0.4	4.4	
		VNMM160408-DIA	●			9.525	4.76	3.81	0.8	3.6	

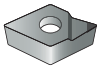
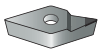
Пластины с отрицательной геометрией

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе (Выше острота / Выше износостойкость) DX120	DX140	DX160	Размеры (mm) Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине r_ε	DIA Длина a	Соответ. державки
От чистовой до обработки на среднюю глубину		CNGA120404-DIA		●		12.7	4.76	5.16	0.4	3.5	Державки TAC для наружной обработки (4-14 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-33 ~)
		CNGA120408-DIA				12.7	4.76	5.16	0.8	3.4	
		DNGA150404-DIA		●	●	12.7	4.76	5.16	0.4	3.1	Державки TAC для наружной обработки (4-21 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-34 ~)
		DNGA150408-DIA		●		12.7	4.76	5.16	0.8	2.8	
		TNGA160304-DIA				9.525	3.18	3.81	0.4	3.2	Державки TAC для наружной обработки (4-24 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-36 ~)
		TNGA160308-DIA				9.525	3.18	3.81	0.8	2.9	
		TNGA160404-DIA		●	●	9.525	4.76	3.81	0.4	3.2	
		TNGA160408-DIA		●	●	9.525	4.76	3.81	0.8	2.9	
		SNGA120404-DIA		●	▲	12.7	4.76	5.16	0.4	3.6	Державки TAC для наружной обработки (4-25 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-35 ~)
		SNGA120408-DIA		●	▲	12.7	4.76	5.16	0.8	3.6	
		SNGN090308-DIA				9.525	3.18	–	0.8	3.6	Державки TAC для наружной обработки (4-50~)
		SNGN120408-DIA		●		12.7	4.76	–	0.8	3.6	

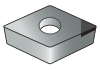
● : Складские позиции
▲ : Временно отсутствует

Пластины TAC T-DIA (PCD)

позитивные пластины (с углом наклона)

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе (Выше острота → Выше износостойкость) DX120	DX140	DX160	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине r_ε	DIA Длина a	Соответ. державки
Низкая прочность		CCMT060202-DIA	●			7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.4	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-12 ~)
		CCMT060204-DIA	●			7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.4	
		CCMT09T302-DIA	●			7°	9.525	3.97	4.4	0.2	2.4	
		CCMT09T304-DIA	●			7°	9.525	3.97	4.4	0.4	2.4	
		DCMT070202-DIA	●			7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.3	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-16~)
		DCMT070204-DIA	●			7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.1	
		DCMT11T302-DIA	●			7°	9.525	3.97	4.4	0.2	3.2	
		DCMT11T304-DIA	●			7°	9.525	3.97	4.4	0.4	3.0	
		TCMT080202-DIA	●			7°	4.76	2.38	2.3	0.2	2.2	Державки TAC для наружной обработки (4-65) Державки TAC для внутренней обработки (5-19)
		TCMT080204-DIA	●			7°	4.76	2.38	2.3	0.4	2.0	
		TCMT110202-DIA	●			7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.4	
		TCMT110204-DIA	●			7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.2	
		TCMT110302-DIA	●			7°	6.35	3.18	2.8	0.2	2.4	
		TCMT110304-DIA	●			7°	6.35	3.18	2.8	0.4	2.2	
		VCMT160402-DIA	●			7°	9.525	4.76	4.4	0.2	4.8	Державки TAC для наружной обработки (4-65 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-24 ~)
		VCMT160404-DIA	●			7°	9.525	4.76	4.4	0.4	4.4	

позитивные пластины

Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе (Выше острота → Выше износостойкость) DX120	DX140	DX160	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине r_ε	DIA Длина a	Соответ. державки
От чистовой до обработки на среднюю глубину		CCGW060200-DIA		●		7°	6.35	2.38	2.8	0.05	2.4	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-12 ~)
		CCGW060202-DIA		●		7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.4	
		CCGW060204-DIA		●		7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.4	
		CCGW09T302-DIA		●		7°	9.525	3.97	4.4	0.2	3.5	
		CCGW09T304-DIA		●	●	7°	9.525	3.97	4.4	0.4	3.5	
		CCGW09T308-DIA		●	▲	7°	9.525	3.97	4.4	0.8	3.4	
		DCGW070200-DIA		●		7°	6.35	2.38	2.8	0.05	2.4	Державки TAC для наружной обработки (4-63 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-16~)
		DCGW070202-DIA	●	●		7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.3	
		DCGW070204-DIA		●		7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.1	
		DCGW11T302-DIA		●		7°	9.525	3.97	4.4	0.2	3.2	
		DCGW11T304-DIA		●		7°	9.525	3.97	4.4	0.4	3.0	
		DCGW11T308-DIA		●		7°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.7	
		SPGN090302-DIA				11°	9.525	3.18	–	0.2	3.6	Державки TAC для наружной обработки (4-73) Державки TAC для внутренней обработки (5-61)
		SPGN090304-DIA			▲	11°	9.525	3.18	–	0.4	3.6	
		SPGN090308-DIA		●		11°	9.525	3.18	–	0.8	3.6	
		SPGN120302-DIA		●		11°	12.7	3.18	–	0.2	3.6	
		SPGN120304-DIA		●	▲	11°	12.7	3.18	–	0.4	3.6	
		SPGN120308-DIA		●	●	11°	12.7	3.18	–	0.8	3.6	
		SPGN120312-DIA				11°	12.7	3.18	–	1.2	3.6	
		TCGW110202-DIA				7°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.4	Державки TAC для наружной обработки (4-65) Державки TAC для внутренней обработки (5-19)
		TCGW110204-DIA				7°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.2	
		TCGW16T302-DIA				7°	9.525	3.97	4.4	0.2	3.3	
		TCGW16T304-DIA				7°	9.525	3.97	4.4	0.4	3.2	
		TCGW16T308-DIA				7°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.9	
		TPGW080202-DIA		●		11°	4.76	2.38	2.3	0.2	2.4	Державки TAC для внутренней обработки (5-20 ~)
		TPGW080204-DIA		●		11°	4.76	2.38	2.3	0.4	2.3	
		TPGW090202-DIA	●	●		11°	5.56	2.38	2.5	0.2	2.4	
		TPGW090204-DIA		●		11°	5.56	2.38	2.5	0.4	2.2	
		TPGW110202-DIA	●	●		11°	6.35	2.38	2.8	0.2	2.4	
		TPGW110204-DIA		●		11°	6.35	2.38	2.8	0.4	2.2	
		TPGW130302-DIA	●	●		11°	7.94	3.18	3.4	0.2	3.3	
		TPGW130304-DIA		●		11°	7.94	3.18	3.4	0.4	3.2	
		TPGW16T302-DIA		●		11°	9.525	3.97	4.4	0.2	3.3	
		TPGW16T304-DIA		●		11°	9.525	3.97	4.4	0.4	3.2	
		TPGW16T308-DIA		●		11°	9.525	3.97	4.4	0.8	2.9	

● : Складские позиции
▲ : Временно отсутствует

ПластиныTAC T-DIA (PCD)

позитивные пластины

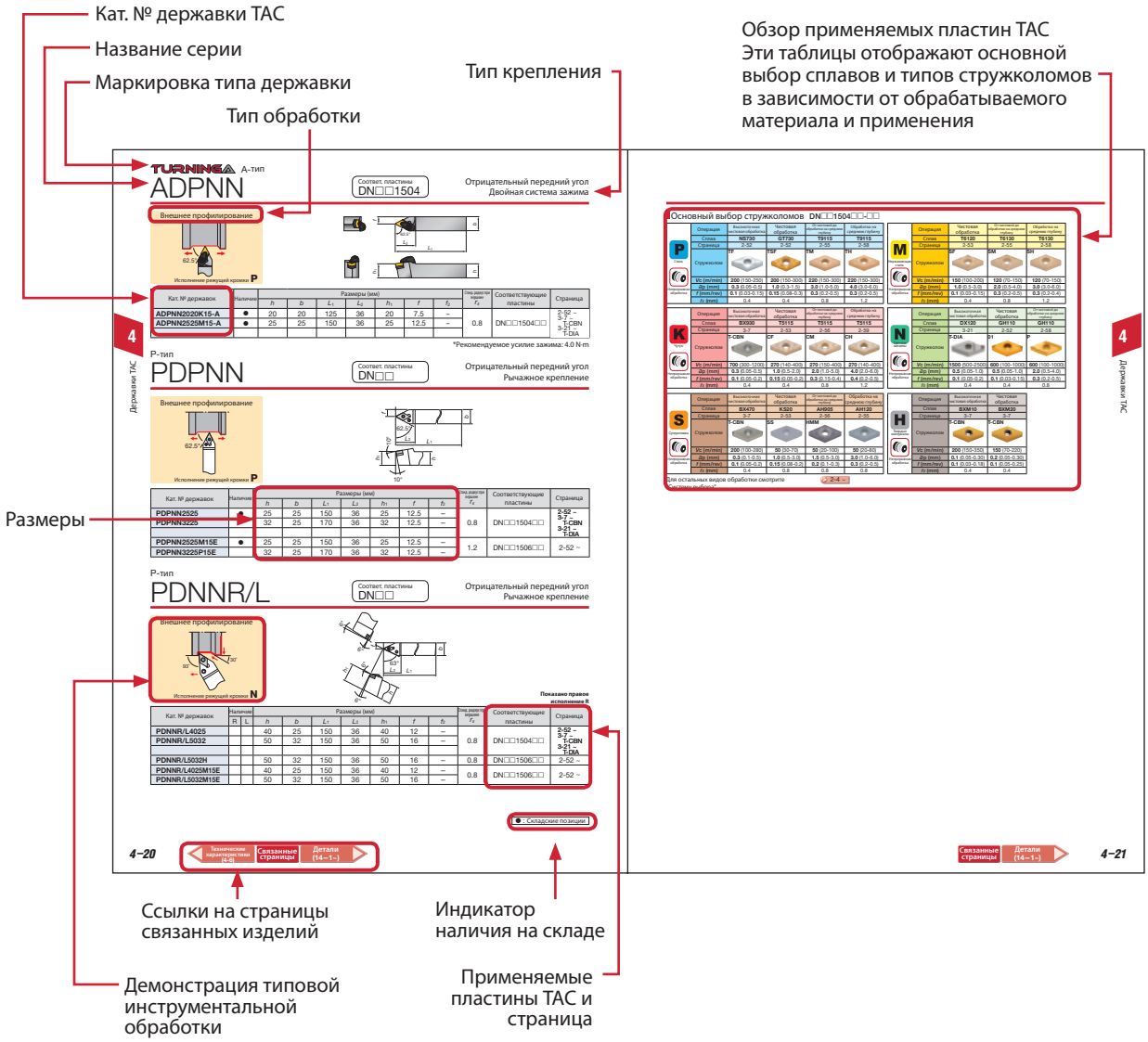
Применение и характеристики	Форма	Кат. №	Сплавы на складе (Выше острота → Выше износостойкость) DX120	DX140	DX160	Размеры (mm) Задний угол θ	Внутренний диаметр ød	Толщина s	Диаметр отверстия ød1	Радиус при вершине r_ε	DIA Длина a	Соответ. державки
От чистовой до обработки на среднюю глубину		TPGN090204-DIA		●		11°	5.56	2.38	–	0.4	2.2	Державки TAC для внутренней обработки (5-20 ~)
		TPGN090208-DIA				11°	5.56	2.38	–	0.8	2.0	
		TPGN110301-DIA				11°	6.35	3.18	–	0.1	3.4	
		TPGN110302-DIA				11°	6.35	3.18	–	0.2	3.3	
		TPGN110304-DIA	●	●		11°	6.35	3.18	–	0.4	3.2	
		TPGN110308-DIA		●		11°	6.35	3.18	–	0.8	2.9	
		TPGN160301-DIA				11°	9.525	3.18	–	0.1	3.4	
		TPGN160302-DIA		●		11°	9.525	3.18	–	0.2	3.3	
		TPGN160304-DIA	●	●	▲	11°	9.525	3.18	–	0.4	3.2	
		TPGN160308-DIA		●		11°	9.525	3.18	–	0.8	2.9	
		TPGN160312-DIA				11°	9.525	3.18	–	1.2	2.6	
		VCGW160402-DIA		●		7°	9.525	4.76	4.4	0.2	4.8	Державки TAC для наружной обработки (4-65 ~) Державки TAC для внутренней обработки (5-24 ~)
		VCGW160404-DIA		●		7°	9.525	4.76	4.4	0.4	4.4	
		VCGW160408-DIA				7°	9.525	4.76	4.4	0.8	3.6	
		VCGW160412-DIA				7°	9.525	4.76	4.4	1.2	2.7	
		VCGW220530-DIA				7°	12.7	5.56	5.5	3.0	5.0	
Чистовая обработка		EPGW040102-DIA		●		11°	3.97	1.59	2.3	0.2	2.0	Державки TAC для внутренней обработки (5-28 ~)
		EPGW040104-DIA		●		11°	3.97	1.59	2.3	0.4	1.9	
От чистовой до обработки на среднюю глубину		CPGA090202-DIA		●		11°	9.525	2.38	4.0	0.2	2.4	Державки Тунгалой (Не ISO)
		CPGA090204-DIA		●		11°	9.525	2.38	4.0	0.4	2.4	
		TPGA090202-DIA		●		11°	5.556	2.38	3.2	0.2	2.4	Державки Тунгалой (Не ISO)
		TPGA090204-DIA		●		11°	5.556	2.38	3.2	0.4	2.2	
		TPGA110202-DIA		●		11°	6.35	3.18	3.0	0.2	2.4	
		TPGA110204-DIA		●		11°	6.35	3.18	3.0	0.4	2.2	
		TPGA110302-DIA		●		11°	6.35	3.18	3.0	0.2	2.4	
		TPGA110304-DIA		●		11°	6.35	3.18	3.0	0.4	2.2	
		TPGA110308-DIA		●		11°	6.35	3.18	3.0	0.8	2.0	
		TPGA160302-DIA		●		11°	9.525	3.18	4.0	0.2	3.3	
		TPGA160304-DIA		●		11°	9.525	3.18	4.0	0.4	3.2	
		TPGA160308-DIA		●		11°	9.525	3.18	4.0	0.8	2.9	

● : Складские позиции
▲ : Временно отсутствует

Раздел Компоновка державок TAC для наружной обработки

◆Новые и основные изделия упорядочены по форме пластины.
При одинаковой форме пластины упорядочены по исполнению режущей кромки

◆Остальные изделия упорядочены по сериям.



■Информация по заказам

● Заказывая державки TAC, пожалуйста, указывайте каталожный номер и количество
Пример: ACLNR2525M12-A 1 штука
- Стандартное количество в упаковке 1 штука
- Пластины необходимо заказывать раздельно