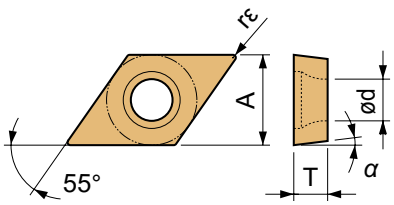
■ 55° ромб • Режущая пластина позитивной формы и с отверстием

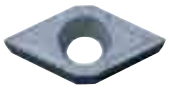
(мм)

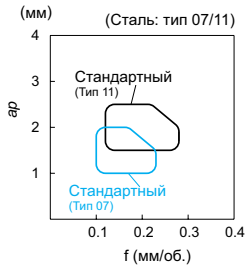
Обозначение	A	T	ød	α
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

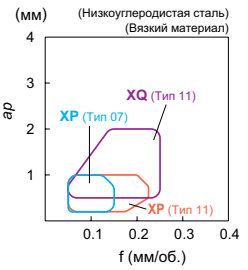


P																							Легкообрабатываемая сталь
P	○		○	○		○		○	●	✖								↻		●			Углеродистая сталь • Легированная сталь
M																		↻		●			Нержавеющая сталь
K								✖															Серый чугун
K								↻							●	✖							Чугун с шаровидным графитом
N																							Цветной сплав
S																				↻			Жаропрочный сплав
S																							Титановый сплав
H																		○					Упрочненный материал

Классификация использования
✖ : Прерывистая / 1й выбор
✖ : Прерывистая / 2й выбор
● : Незначительные прерывания / 1й выбор
↻ : Незначительные прерывания / 2й выбор
● : Непрерывная обработка / 1й выбор
○ : Непрерывная обработка / 2й выбор
(Если твердость ниже 45HRC)

Пластина	Обозначение	Разм. (мм) rε	Кермет TN6020	Кермет TN60	Кермет PV7020	Кермет с покрытием PVD PV60	Кермет с покрытием PVD PV90	Твердый сплав с покрытием CVD CA5505	CA5515	CA5525	CA5535	CA6515	CA6525	CA4010	CA4115	CA4120	Твердый сплав с покрытием PVD PR930	PR1005	PR1025	PR1125	Тв. сплав KW10	Соответствующая стр. в разделе державок	Диапазон применения стружколома
 Средние режимы резания	DCGT 070201	0.1	●		●		○	●										●					E16 E17 E18 E19 E21 E22 E23 E24 F29 F30
	DCGT 070202	0.2	●		●	●	○	●										●					
	DCGT 070204	0.4	●		●	●	○	○										●					
	DCGT 11T301	0.1			●		○	●										●					
	DCGT 11T302	0.2	●		●	●	○	●										●					
	DCGT 11T304	0.4	●		●	●	○	●										●					
	DCMT 11T308	0.8	●		●	●	○	●	●						●	●	●			●			
	DCGT 0702005M	< 0.05																		●			
	DCGT 070201M	< 0.1																		●			
	DCGT 070202M	< 0.2																		●			
	DCGT 070204M	< 0.4																		●			
	DCGT 11T3005M	< 0.05																		●			
	DCGT 11T301M	< 0.1																		●			
	DCGT 11T302M	< 0.2																		●			
	DCGT 11T304M	< 0.4																		●			
Средние режимы резания / Острая кромка	DCGT 0702005MF	< 0.05																		●			
	DCGT 070201MF	< 0.1																	●	●			
	DCGT 070202MF	< 0.2																	●	●			
	DCGT 070204MF	< 0.4																	●	●			
	DCGT 11T3005MF	< 0.05																		●			
	DCGT 11T301MF	< 0.1																	●	●			
	DCGT 11T302MF	< 0.2																	●	●			
	DCGT 11T304MF	< 0.4																	●	●			
Чистовая обработка низкоуглеродистой стали	DCMT 070204XP	0.4	●			●	○	●		●	●							●		●			
	DCMT 11T302XP	0.2	●			●	○	●		●	●							●		●			
	DCMT 11T304XP	0.4	●			●	○	●		●	●							●		●			
	DCMT 11T308XP	0.8	●			●	○	●		●	●							●		●			
Чистовая / Получистовая обработка низкоуглеродистой стали	DCMT 11T304XQ	0.4	●		○	●	●	●		●	●												
	DCMT 11T308XQ	0.8	●		○	●	○	●		●	●												





• Пластины, на которых радиус вершины R(rε) указан с пометкой (напр. **<0.05, <0.1, <0.2** и т.д.), обозначает минимальный допуск для угла R(rε).

{TN30 PV30 / PR905 PR915} Ссылка на страницу ➡ **B69**

www.інструменти.укр
ІНСТРУМЕНТИ.УКР