

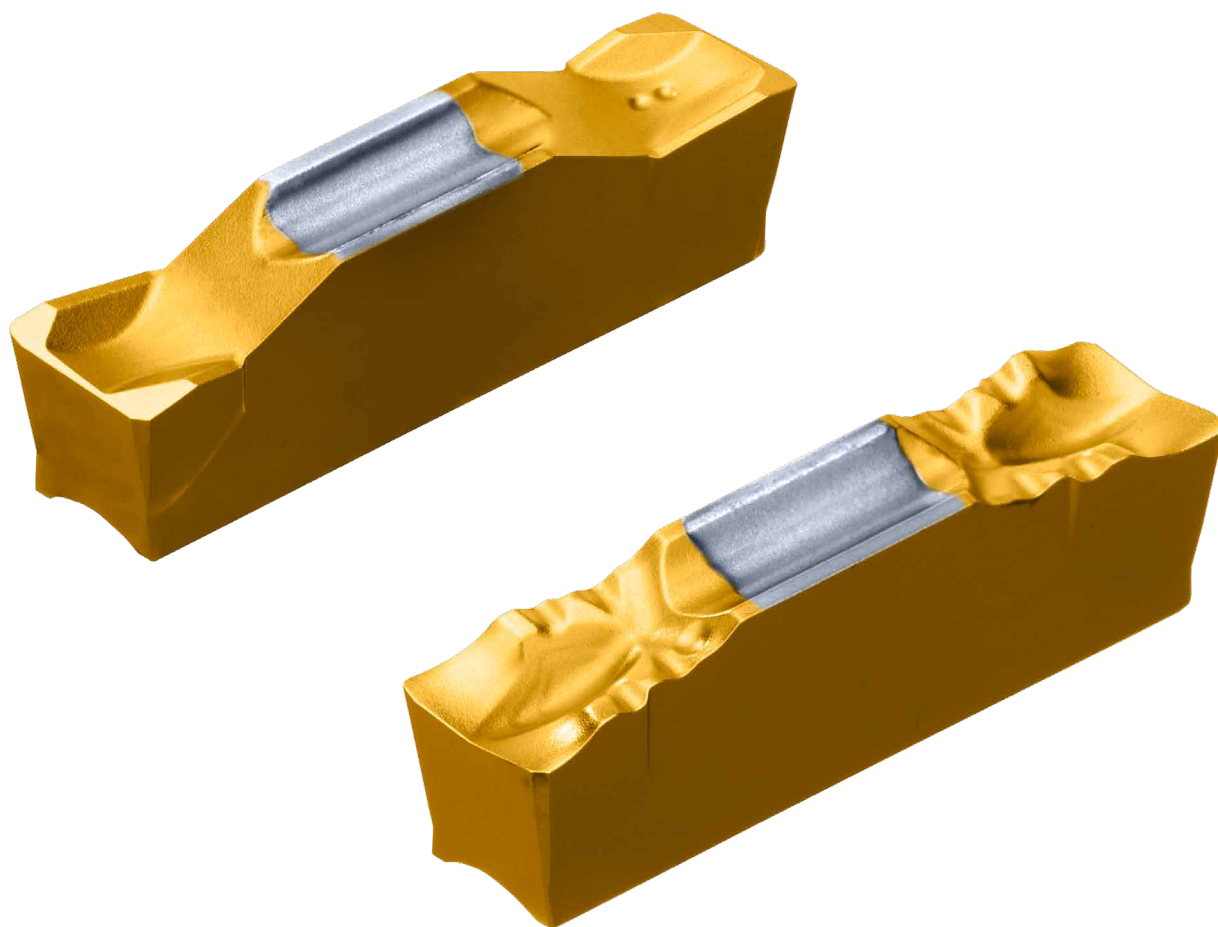
NPN

НОВОСТИ О НОВИНКАХ



RHINO GROOVE

Теперь в линейке пластин RDC/RDJ 2 и 3мм есть пластины с углом в плане



Принципиальная особенность

Компания TaeguTec добавила в линейку RHINO-GROOVE пластины с углом 6° и 15° в плане.

В линейку RHINO-GROOVE, известную прекрасной производительностью на операциях канавки и отрезки, добавлены новые двусторонние пластины RDC и RDJ с углом 6° и 15° в плане.

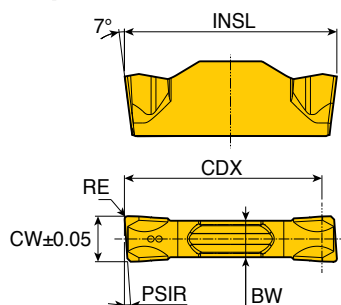
Характеристики

- Пластины с углом 6° и 15° в плане для линейки двусторонних пластин RDC 2 и 3 mm
- Пластины с углом 6° и 15° в плане для линейки двусторонних пластин RDJ 2 и 3 mm
- Для обработки всех видов материалов - новые пластины со сплавами TT9080, TT7220 и TT8020

RHINO GROOVE

RDC

Двусторонние пластины для операций отрезки и канавки стружколомом типа C



Right hand shown

Size	Dimension (mm)					
	CW	RE	BW	INSL	PSIR	CDX
2 (..R)	2	0.2	1.7	14	0-6	13
2 RS	2	0.02	1.7	13.6	15	13
3 (..R)	3	0.2	2.4	14	0-15	13
4	4	0.3	3	14	-	13
5	5	0.3	4	17.5	-	17

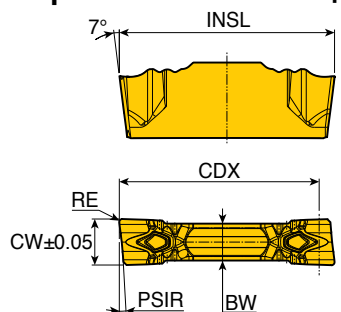
Пластина	Обозначение	Insert seat size	Подача (mm/rev)	Сплав		
				TT9080	TT7220	TT8020
	RDC 2	2	0.05-0.18	●	●	●
	2-6R new	2	0.04-0.14	●	●	●
	2-15R new	2	0.04-0.14	●	●	●
	2-15RS new	2	0.04-0.13	●	●	●
	3	3	0.07-0.25	●	●	●
	3-6R new	3	0.06-0.18	●	●	●
	3-15R new	3	0.06-0.18	●	●	●
	4	4	0.08-0.30	●	●	●
	5	5	0.09-0.35	●	●	●

● : Стандартные изделия

RHINO GROOVE

RDJ

Двусторонние пластины для операций отрезки и канавки стружколомом типа J



Right hand shown

Size	Dimension (mm)					
	CW	RE	BW	INSL	PSIR	CDX
2 (..R)	2	0.2	1.7	14	0-15	13
2 RS	2	0.02	1.7	13.6	15	13
3 (..R)	3	0.2	2.4	14	0-15	13
3 RS	3	0.02	2.4	13.6	6-15	13
4	4	0.3	3	14	-	13
5	5	0.3	4	17.5	-	17

Пластина	Обозначение	Insert seat size	Подача (mm/rev)	Сплав		
				TT9080	TT7220	TT8020
	RDJ 2	2	0.05-0.18	●	●	●
	2-6R new	2	0.03-0.08	●	●	●
	2-15R new	2	0.03-0.08	●	●	●
	2-15RS new	2	0.03-0.07	●	●	●
	3	3	0.07-0.25	●	●	●
	3-6R new	3	0.03-0.12	●	●	●
	3-6RS new	3	0.03-0.10	●	●	●
	3-15R new	3	0.03-0.12	●	●	●
	3-15RS new	3	0.03-0.10	●	●	●
	4	4	0.08-0.30	●	●	●
5	5	0.09-0.35	●	●	●	

● : Стандартные изделия

Рекомендуемые режимы резания

ISO	Material	Condition	Tensile strength (N/mm ²)	Hardness HB	Material No.	Cutting speed Vc(m/min)		
						TT9080	TT8020 TT7220	
P	Non-alloy steel, cast steel, free cutting steel	<0.25%C Annealed	420	125	1	140-250	80-120	
		>=0.25%C Annealed	650	190	2	130-220	80-110	
		<0.55%C Quenched and tempered	850	250	3	90-200	70-90	
		>=0.55%C Annealed	750	220	4	100-220	70-100	
		Quenched and tempered	1000	300	5	70-170	40-70	
	Low alloy steel and cast steel (less than 5% of alloying elements)	Annealed	600	200	6	90-120	70-100	
		Quenched and tempered	930	275	7	80-170	50-70	
			1000	300	8	70-130	40-60	
			1200	350	9	50-120	30-50	
	High alloy steel, cast steel and tool steel	Annealed	680	200	10	60-140	50-80	
		Quenched and tempered	1100	325	11	50-70	30-60	
M	Stainless steel and cast steel	Ferritic / martensitic	680	200	12	70-170	80-120	
		Martensitic	820	240	13	60-150	60-90	
		Austenitic	600	180	14	90-180	60-90	
K	Gray cast iron (GG)	Ferritic		160	15	100-230		
		Pearlitic		250	16	90-180		
	Cast iron nodular (GGG)	Ferritic		180	17	190-300		
		Pearlitic		260	18	120-220		
	Malleable cast iron	Ferritic		130	19	120-250		
Pearlitic			230	20	100-210			
S	High temp. alloys	Fe based	Annealed		200	31	40-70	
			Cured		280	32	30-50	
		Ni or Co based	Annealed		250	33	30-40	
			Cured		350	34	15-25	
	Titanium, Ti alloys			Rm 400		36	90-190	
			Alpha+beta alloys cured	Rm 1050		37	30-60	

■ Сталь
 ■ Нержавеяка
 ■ Чугун
 ■ Высокотемпературные сплавы