

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

- ◆ Пластины TAC T-CBN и T-DIA упорядочены по форме следующим образом: C (80°) → D (55°) → S (90°) → T (60°) → V (35°) → W (80°)
- ◆ При одинаковой форме пластины упорядочены следующим образом: пластины с отрицательной геометрией (с несколькими кромками → с одной кромкой) пластины с положительной геометрией (с несколькими кромками → с одной кромкой)

Указывает наличие сплава  
Отображается в цветных колонках в соответствии с применяемым шифром ISO

**H** Твердые материалы  
**S** Высоколегированные сплавы  
**K** Чугун

Кат. № пластин TAC T-CBN

Название раздела

Указывается геометрия пластины

Внешний вид пластин

Указываются область применения и характеристики

Спецификация подготовки кромок

Указываются размеры пластины

Соответствующие державки TAC

Индикатор наличия на складе

Связанные страницы

Количество наплавленных резов

Указываются размеры пластины

Соответствующие державки TAC

Индикатор наличия на складе

Связанные страницы

3-7

Состояние кромки	Форма	Кат. №	Сплавы на складе						Размеры (mm)					Соответ. державки TAC	
			ВХМ20	ВХМ30	ВХМ40	ВХМ50	ВХМ60	ВХМ70	ad	в	fd	fe	a		
Острая кромка	Для окончательной работы	ZQP-CNGA120402F							2	2,7	4,76	5,16	0,2	2,3	Державки TAC для наружной обработки 4-21 - 1
		ZQP-CNGA120404F							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	
		ZQP-CNGA120408F							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,2	
Лепка	Сильное повреждение	ZQP-CNGA120412F							2	2,7	4,76	5,16	1,2	2,4	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-CNGA120404-L							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	
		ZQP-CNGA120408-L							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,2	
Зачистка кромок	Шеро	ZQP-CNGA120412-H							2	2,7	4,76	5,16	1,2	2,4	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-CNGA120404-H							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	
		ZQP-CNGA120408-H							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,2	
Зачистка кромок	Шеро	ZQP-CNGA120412-WL							2	2,7	4,76	5,16	1,2	2,4	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-CNGA120404-WL							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	
		ZQP-CNGA120408-WL							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,2	
Для окончательной работы	Для окончательной работы	ZQP-CNGA120404							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-CNGA120408							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,2	
		ZQP-CNGA120412							2	2,7	4,76	5,16	1,2	2,4	
Лепка	Сильное повреждение	ZQP-CNGA120404-L							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-CNGA120408-L							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,2	
		ZQP-CNGA120412-L							2	2,7	4,76	5,16	1,2	2,4	
Зачистка кромок	Шеро	ZQP-CNGA120412-H							4	2,7	4,76	5,16	1,2	2,4	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-CNGA120404-H							4	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	
		ZQP-CNGA120408-H							4	2,7	4,76	5,16	0,8	2,2	
Зачистка кромок	Шеро	ZQP-CNGA120412-WL							4	2,7	4,76	5,16	1,2	2,4	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-CNGA120404-WL							4	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	
		ZQP-CNGA120408-WL							4	2,7	4,76	5,16	0,8	2,2	
Для окончательной работы	Для окончательной работы	ZQP-DNGA150402F							2	2,7	4,76	5,16	0,2	2,7	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-DNGA150404F							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,5	
		ZQP-DNGA150408F							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,1	
Лепка	Сильное повреждение	ZQP-DNGA150412F							2	2,7	4,76	5,16	1,2	2	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-DNGA150404-L							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,5	
		ZQP-DNGA150408-L							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,1	
Зачистка кромок	Шеро	ZQP-DNGA150412-H							2	2,7	4,76	5,16	1,2	2	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-DNGA150404-H							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,5	
		ZQP-DNGA150408-H							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,1	
Зачистка кромок	Шеро	ZQP-DNGA150412-WL							2	2,7	4,76	5,16	1,2	2	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-DNGA150404-WL							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,5	
		ZQP-DNGA150408-WL							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,1	
Для окончательной работы	Для окончательной работы	ZQP-DNGA150404WJ							2	2,7	4,76	5,16	0,4	2,3	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-DNGA150408WJ							2	2,7	4,76	5,16	0,8	2,1	
		ZQP-DNGA150604							2	2,7	6,35	5,16	0,4	2,5	
Для окончательной работы	Для окончательной работы	ZQP-DNGA150608							2	2,7	6,35	5,16	0,8	2,1	Державки TAC для внутренней обработки 5-54 - 1
		ZQP-DNGA150612							2	2,7	6,35	5,16	1,2	2	

Примечания:  
Буква «Т» в начале каталогового номера означает стандартное количество упаковки 10 штук  
☐ Показывает, перешло в численный формат Wires, W, WL, WJ

Спецификация подготовки кромок

Состояние кромки	Форма	ВХМ20	ВХМ30	ВХМ40	ВХМ50	ВХМ60	ВХМ70	ВХМ80	ВХМ90	ВХМ100	ВХМ110	ВХМ120	ВХМ130	ВХМ140	ВХМ150	ВХМ160	ВХМ170	ВХМ180	ВХМ190	ВХМ200	
Острая кромка	Для окончательной работы																				
Лепка	Сильное повреждение																				
Зачистка кромок	Шеро																				

3-7

## Информация для заказов

- Делая заказ, пожалуйста, укажите каталоговый номер, сплав и количество.  
Пример: ZQP-DNGA150408 ВХМ20 1 штука.
- Стандартное количество в упаковке - 1 штука
- Буква «Т» в начале каталогового номера означает 10 штук
- Другое количество указывается отдельно