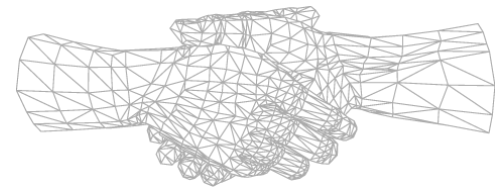


PCD – WDN10

Канавочные пластины и пластины по ISO

Области применения



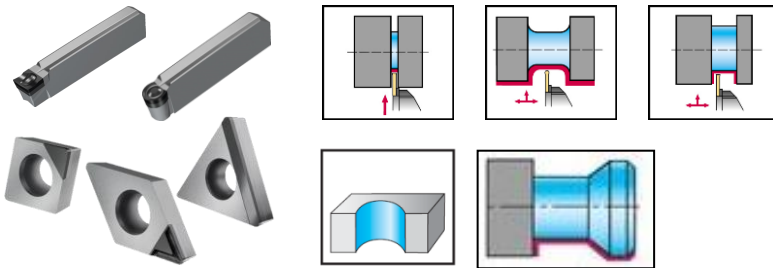
Walter Fact-Sheet

Группы материалов ISO:

P	M	K	N	S	H	O
			●●	●		●●

Также для бессвинцовых материалов группы ISO N (например, бессвинцовая латунь)

Области применения:



Преимущества

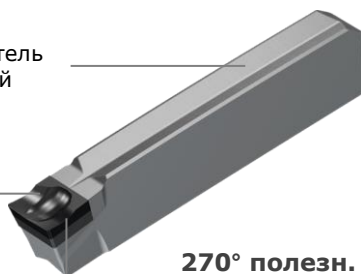
- Высокая скорость резания и стойкость
- Максимальная эксплуатационная надёжность благодаря специальной геометрии стружколома с лазерной обработкой
- Высокое качество обработанной поверхности и неизменно оптимальные результаты обработки

Описание инструмента

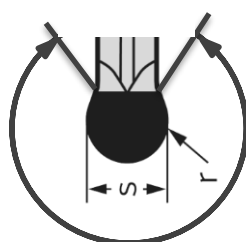
Прочный базовый держатель с одной режущей кромкой

Сплав PCD WDN10

Обработанный лазером стружколом



270° полезн.



Исполнение режущей кромки

- Подготовка режущих кромок «F»
- Острые режущие кромки 6–8 мкм

Субстрат PCD

- Поликристаллический среднезерн. алмаз 6–10 мкм
- Универсальное применение для обработки материалов группы ISO N и ISO O

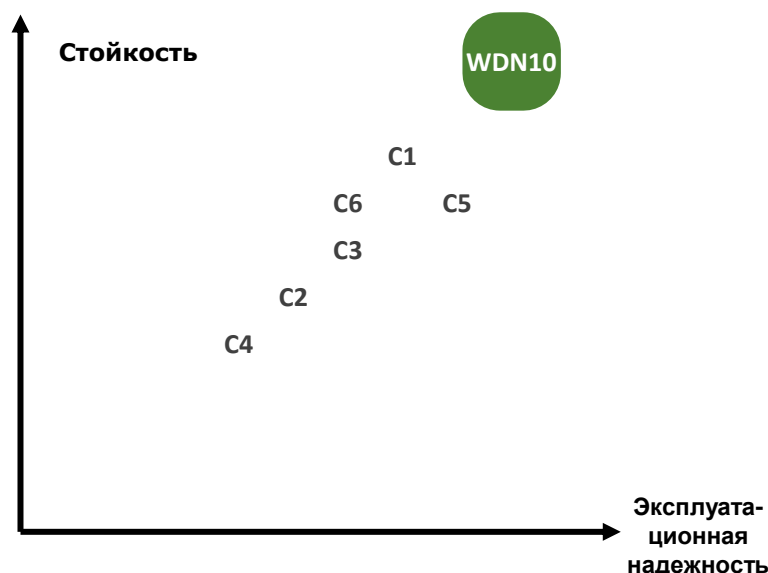
Класс точности

- Любые пластины PCD с допуском ISO G

Широкий выбор вариантов

- Передний угол 0°
- Передний угол 7–10°
- Геометрия стружколома
- Со вставками

Позиционирование инструмента



Конкурент/эталон

Целевой сегмент

- Автомобильная промышленность
- Массовое производство
- Поставщик комплектующих (уплотнения) для санитарно-технического оборудования
- Медицинская промышленность
- Авиационная и аэрокосмическая промышленность

Основные конкуренты



Режимы резания:		Конкурент Полнорadiusные твердосплавные пластины	Walter G1011.2525L-8T28GX30-P GX30-5F800N40FS-M1 WDN10
v_c	[м/мин]	500	2 200
f	[мм]	0,40	0,40
a_p	[мм]	4	4
Проходы	Кол-во	4	4
Режущие кромки	Кол-во	2	1
Подвод СОЖ	[бар]	20 по передней поверхности	20 по передней и задней поверхности
Кол-во обработанных деталей:	[шт.]	200	8 000

Рекомендация

- При обработке бессвинцовых материалов используйте обработанный лазером стружколом для эффективного стружколомания.
- Со сплавами PCD возможно обеспечение высоких режимов резания для достижения максимальной производительности.
- При обработке титана необходимо эффективное охлаждение, чтобы поддерживать в зоне резания рабочую температуру ниже 700 °С.

Условия обработки

- Станки фасонно-продольного точения, многошпиндельные токарные станки, токарные станки с ЧПУ с прутковым автоматом, обрабатывающие центры и т. д.
- Применение PCD является рентабельным лишь в том случае, если основными требованиями со стороны заказчика являются высокая скорость резания и, как следствие, повышенная производительность и стойкость.

Техподдержка и ссылки

[Обзор преимуществ](#)

[Видеоролик с примерами использования инструмента](#)



[Онлайн-каталог](#)

[Walter GPS](#)

