

НОВИНКА



EXPERT

Новая линейка высокопроизводительного алмазного и CBN инструмента для машиностроения, инструментальной и деревообрабатывающей промышленности

www.pdtools.com.ua

ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ начал производство алмазных и CBN кругов на новых высокопроизводительных органических связках линейки **EXPERT**.

Шлифовальные круги изготавливаются по инновационным технологиям с применением новых высококачественных компонентов, которые позволяют значительно увеличить производительность и стойкость кругов по сравнению с существующими аналогами. Связки линейки **EXPERT** по результатам испытаний обеспечивают хорошее качество шлифования не только с применением СОЖ, но и при работе без СОЖ.

Рекомендуемые режимы работы кругов линейки **EXPERT** на органических связках с *синтетическим алмазом*

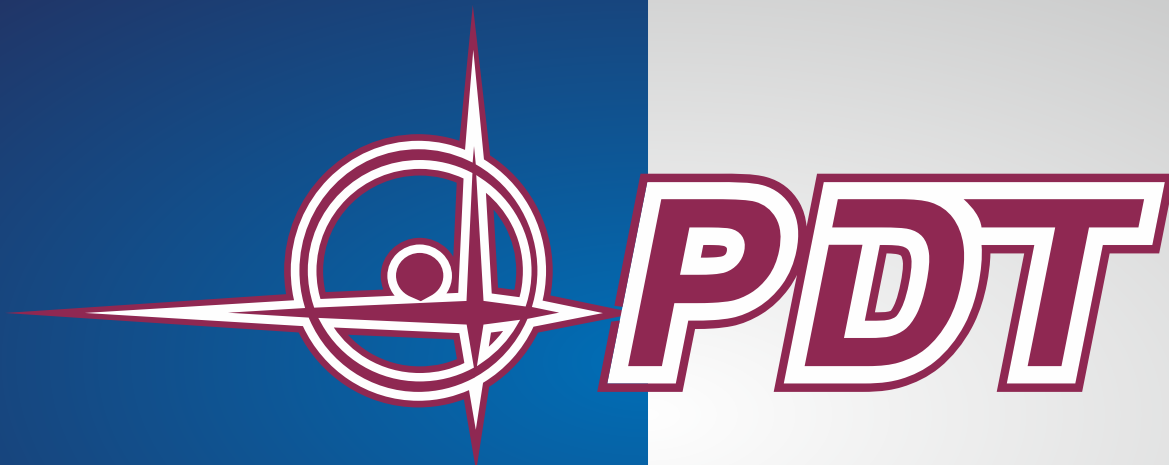
ВИД СВЯЗКИ	РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ	ПРИМЕНЕНИЕ СОЖ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
EXD21 Универсальная связка	Для операций многопроходного шлифования и заточки твердосплавного инструмента. Для форм кругов 12A2-45, 6A2, 12A2-20, 12R4 и других кругов чашечной и тарелочной формы	с СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,20 мм Продольная подача: $S_{прод}= 0,50$ м/мин
		без СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,10 мм Продольная подача: $S_{прод}= 0,50$ м/мин
	Для операций многопроходного шлифования и заточки твердосплавного инструмента. Для форм кругов 1A1, 14A1, 1FF1, 14FF1, 1V1, 1EE1 и др.	с СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,07 мм Продольная подача: $S_{прод}= 2,50$ м/мин
		без СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,07 мм Продольная подача: $S_{прод}= 1,50$ м/мин
EXD11	Для операций заточки твердосплавного инструмента. Для форм кругов 12A2-45, 6A2, 12A2-20, 12R4 и других кругов чашечной и тарелочной формы. Обладает большей износостойкостью и кромкостойкостью чем EXD21	с СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,20 мм Продольная подача: $S_{прод}= 0,50$ м/мин
		без СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,10 мм Продольная подача: $S_{прод}= 0,50$ м/мин
EXD12	Для операций заточки твердосплавного инструмента. Для форм кругов 1A1, 14A1, 1FF1, 14FF1, 1V1, 1EE1 и др. Обладает большей износостойкостью и кромкостойкостью чем EXD21	с СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,10 мм Продольная подача: $S_{прод}= 1,00$ м/мин
EXD31	Для любых форм кругов для многопроходного шлифования и заточки без СОЖ твердосплавного инструмента	без СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,20 мм Продольная подача: $S_{прод}= 0,25$ м/мин
EXD41	Для шлифования заточки инструмента с PCD	с СОЖ	Скорость круга $V_{кр}=20...25$ м/с Глубина шлифования: $t=$ до 0,20 мм

Примечание: при шлифовании кругами Expert с увеличением глубины шлифования необходимо уменьшать продольную подачу и наоборот при увеличении продольной подачи необходимо уменьшать глубину шлифования.

Рекомендуемые режимы работы кругов линейки **EXPERT** на органических связках с **CBN**

ВИД СВЯЗКИ	РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ	ПРИМЕНЕНИЕ СОЖ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ
EXB20 Универсальная связка	Для операций многопроходного шлифования и заточки инструмента из быстрорежущей стали	с СОЖ	Скорость круга $V_{кр} = 35$ м/с Глубина шлифования: $t =$ до 0,20 мм Продольная подача: Спрод= 0,50...6,0 м/мин
		без СОЖ	Скорость круга $V_{кр} = 32...35$ м/с Глубина шлифования: $t =$ до 0,10 мм Продольная подача: Спрод= 0,50...6,0 м/мин
EXB10	Для операций заточки инструмента из быстрорежущих сталей. Обладает большей износостойкостью и кромкостойкостью чем EXB20	с СОЖ	Скорость круга $V_{кр} = 35$ м/с Глубина шлифования: $t =$ до 0,20 мм Продольная подача: Спрод= 0,50...6,0 м/мин
		без СОЖ	Скорость круга $V_{кр} = 32...35$ м/с Глубина шлифования: $t =$ до 0,12 мм Продольная подача: Спрод= 0,50...6,0 м/мин

Примечание: при шлифовании кругами Expert с увеличением глубины шлифования необходимо уменьшать продольную подачу и наоборот при увеличении продольной подачи необходимо уменьшать глубину шлифования.



ЧАО ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

✉ pdt@poltavadiamond.com.ua

📷 [poltavadiamond](https://www.instagram.com/poltavadiamond)

🐦 [PDT73640376](https://twitter.com/PDT73640376)

🌐 [poltava-diamond-tools-66aa71143](https://www.linkedin.com/company/poltava-diamond-tools-66aa71143)

📞 ЧАО-Полтавский-алмазный-инструмент-391503860874142/



EN 13236 EAC

www.pdtools.com.ua