B

TaeguTurn

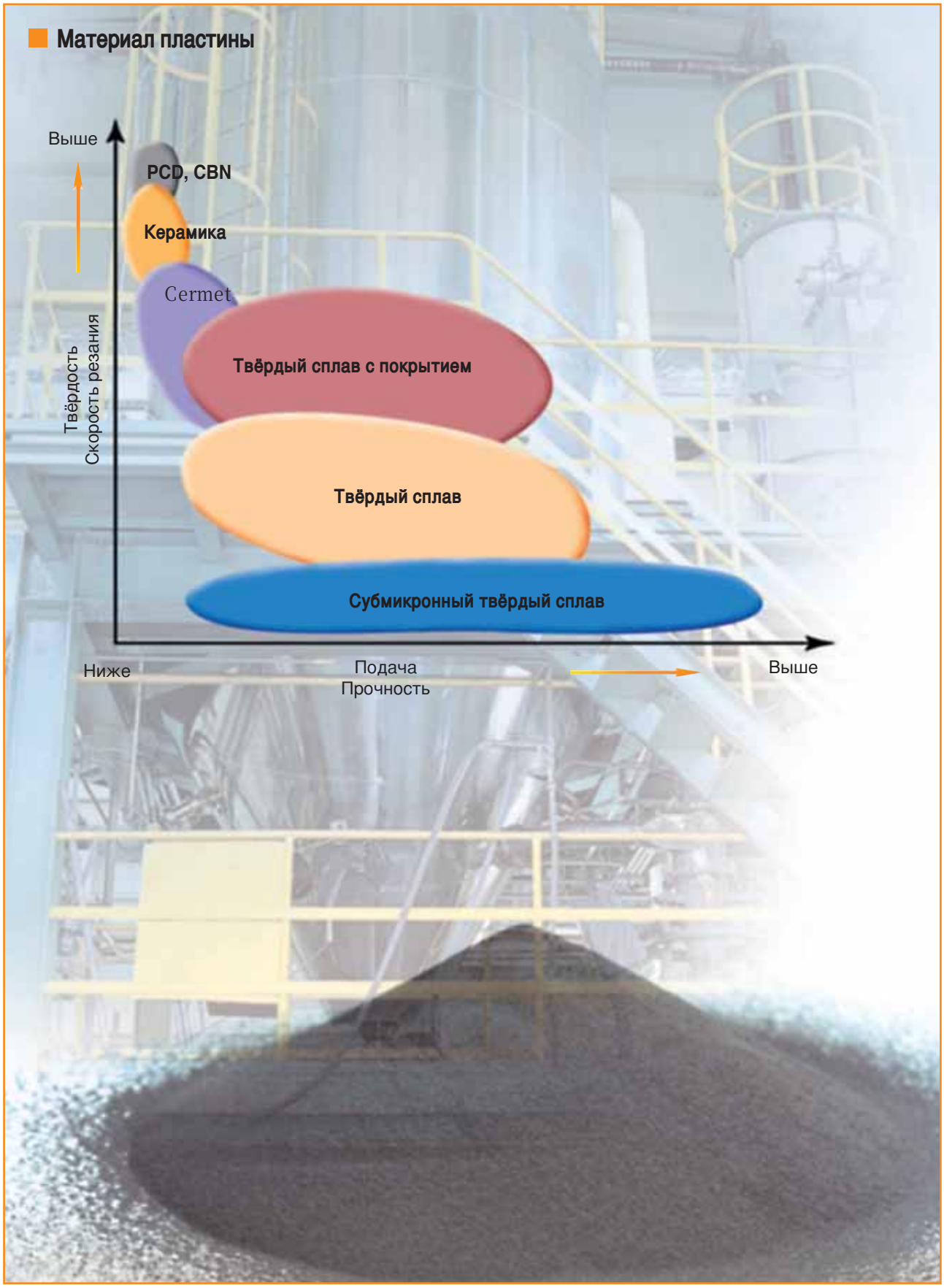
TaeguTec

Taegu Turn
Прогрессивные решения
для токарной обработки

B СОДЕРЖАНИЕ

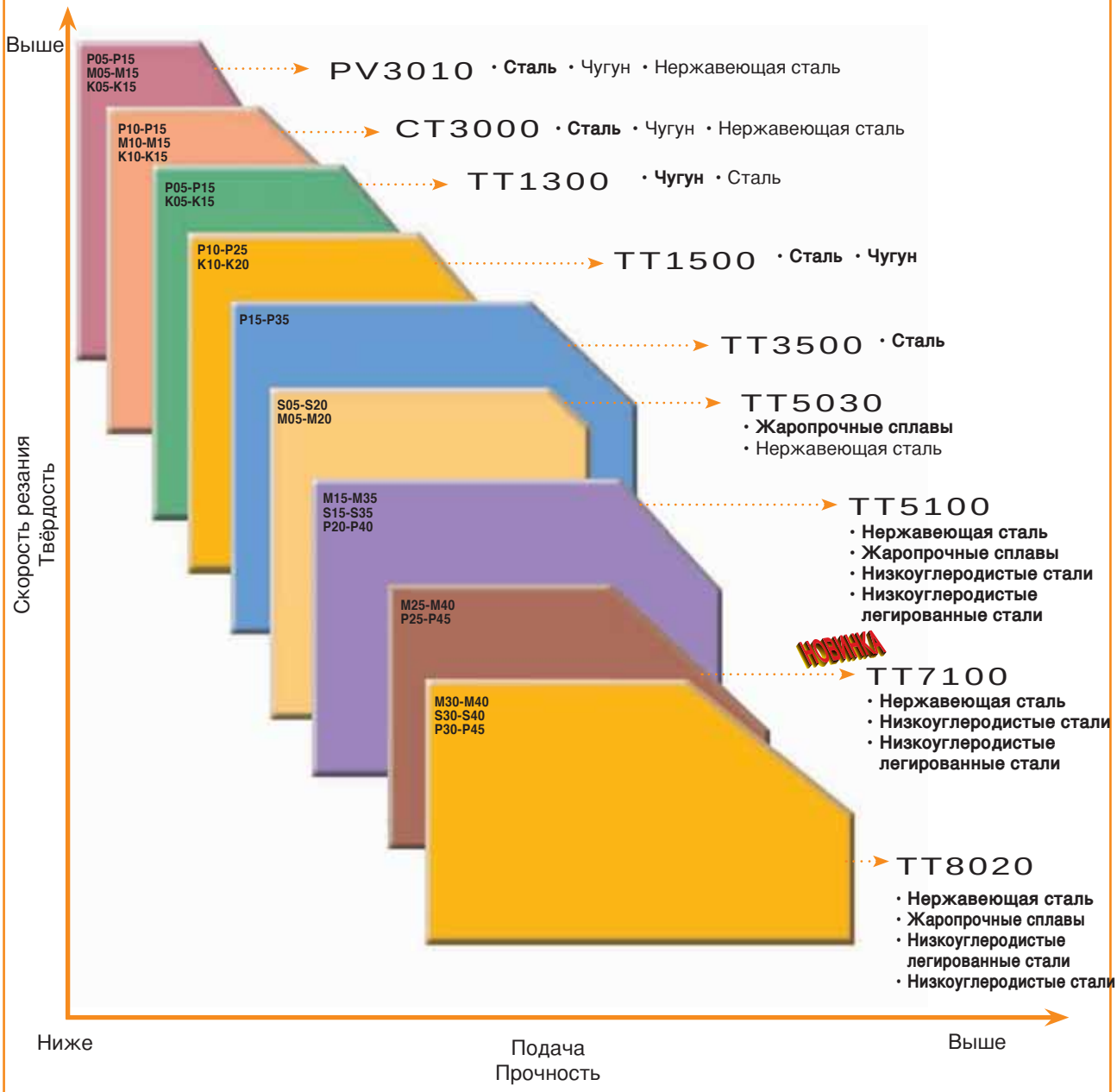
	Страница
Руководство по использованию	
Сплавы	B4 - B7
Стружколомы	B8 - B15
Выявление и устранение неисправностей	B16 - B17
Выбор пластин для обработки чугуна	B18 - B19
Геометрия пластин для обработки деталей различных форм	B20
Выбор пластин и рукомендуемые режимы резания	B21 - B28
Пластины TaeguTurn	
Система обозначений	B30 - B31
Негативные пластины	B32 - B72
Негативные пластины, тип HNMG	B50
Негативные пластины, тип KNUX	B51
Позитивные пластины	B73 - B93
Пластины для обработки труб	B93
Пластины для обработки алюминия	B94 - B97
Пластины из минералокерамики	B99 - B108
Пластины CBN (кубический нитрид бора)	B109 - B115
Пластины PCD (поликристаллический алмаз)	B116 - B120
Державки для наружной обработки и расточные державки TaeguTurn	
Система обозначений державок для наружной обработки	B122 - B123
Система крепления державок	B124 - B125
Державки для пластин типа KNUX	B127
Державки с креплением C-типа / наружная обработка	B128 - B129
Державки с креплением M-типа / наружная обработка	B130 - B133
Державки с креплением P-типа / наружная обработка	B134 - B141
Державки с креплением S-типа / наружная обработка	B142 - B153
Державки с креплением T-типа / наружная обработка	B154 - B159
Державки с креплением W-типа / наружная обработка	B160 - B161
Державки для пластин с CBN и керамики / крепление C-типа	B162 - B170
Державки для пластин из керамики / крепление T-типа	B171 - B174
Система обозначений расточных державок	B175
Расточные державки с креплением C-типа	B176 - B177
Расточные державки с креплением M-типа	B178
Расточные державки с креплением P-типа	B180 - B181
Расточные державки с креплением S-типа	B181 - B191
Расточные державки с креплением W-типа	B191
Державки с креплением T-типа / внутренняя обработка	B192 - B194
Державки для пластин из керамики с креплением T-типа / внутренняя обработка	B194
Картриджи TaeguTurn	B196 - B207

Сплавы


Материал пластины
Выше
PCD, CBN
Керамика
Cermet
Твёрдый сплав с покрытием
Твёрдый сплав
Субмикронный твёрдый сплав
Твёрдость
Скорость резания
Ниже
Подача
Прочность
Выше

Сплавы

Сплав пластины



- **PV3010**: **PVD** Кермет с покрытием, **CT3000**: Кермет без покрытия
- **TT1300, TT1500, TT3500, TT5100, TT7100**: Твёрдый сплав с покрытием CVD
- **TT5030, TT8020**: Твёрдый сплав с покрытием PVD

Сплавы

Твёрдые сплавы с покрытием, кермет

Сплавы TaeguTurn	ISO	Характеристики и применение
TT1300 Покрытие CVD	K05 – K15 P05 – P15	• Для высокоскоростного точения чугуна и стали. • Толстое оксидно-алюминиевое покрытие на износостойкой основе. • Для черновой и чистовой обработки чугуна .
TT1500 Покрытие CVD	P10 – P25 K10 – K20	• Для высокоскоростного точения стали и обработки чугуна на средней и низкой скорости. • Стойкость к выкрашиванию и износу по задней поверхности. • Для чистовой обработки стали и черновой обработки чугуна.
TT3500 Покрытие CVD	P15 – P35	• Широкий диапазон применения при точении стали. • Отличная износостойкость и прочность. • Для чистового и получистового точения стали.
TT5030 Покрытие PVD	S05 – S20 M05 – M20	• Точение широкого диапазона высокотемпературных сплавов. • Очень твёрдое субмикронное покрытие с высокой стойкостью к трещинам.
TT5100 Покрытие CVD	M15 – M35 S15 – S35 P20 – P40	• Широкий диапазон применения при точении нержавеющей и низкоуглеродистой стали. • Отличная стойкость при обработке вязких материалов • Для получистовой и чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали.
НОВИНКА TT7100 Покрытие CVD	P25 – P45 M25 – M40	• Очень прочная основа - с покрытием CVD. • Высокая прочность и стойкость к выкрашиванию. • Для получистовой и черновой обработки на низкой скорости. • Для тяжёлого точения или прерывистого резания сталей и нержавеющих сталей.
TT8020 Покрытие PVD	M30 – M40 S30 – S40 P30 – P45	• Для средней и низкой скорости точения нержавеющей и низкоуглеродистой стали и жаропрочных сплавов. • Самый прочный сплав в производственной линейке. • Наилучший выбор для прерывистого резания нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.
PV3010 Кермет с покрытием PVD	P05 – P15 M05 – M15 K05 – K15	• Для высококачественного чистового точения стали, нержавеющей стали и чугуна. • Высокая износостойкость и низкий коэффициент трения. • Высокая стойкость инструмента.
CT3000 Кермет без покрытия	P10 – P15 M10 – M15 K10 – K15	• Высокое качество чистового точения стали, нержавеющей стали и чугуна. • Высокая износостойкость и низкий коэффициент трения.
K10 Твёрдый сплав	K10 – K20 S10 – S20 N10 – N20	• точение чугуна, жаропрочных сплавов и цветных металлов, в том числе алюминиевых и медных сплавов. • Высокий уровень износостойкости.

Сплавы

Рекомендуемая скорость резания: м/мин					
Обрабатываемые материалы					
Низкоуглеродистая сталь и низколегированная сталь	Углеродистая сталь и легированная сталь	Нержавеющая сталь	Жаропрочный сплав	Чугун	Алюминиевый сплав
				150 - 430	
300 - 800	100 - 400			100 - 300	
150 - 500	80 - 300				
		150 - 250	30 - 100		
70 - 500	70 - 250	70 - 230	30 - 80		
60 - 350	60 - 140	60 - 200			
70 - 300	70 - 150	50 - 150	20 - 40		
150 - 800	150 - 400	200 - 300		100 - 350	
150 - 700	150 - 350	200 - 270		100 - 300	
			20 - 50	80 - 180	60 - 1500

Taegu Turn
Стружколомы
НОВИНКА
НОВИНКА
НОВИНКА
НОВИНКА
НОВИНКА
НОВИНКА

Стружколомы

Идентификация стружколомов

CNM□ 120408 **? ?**

Тип обработки

- Чистовая обработка
- Получистовая обработка
- Черновая обработка

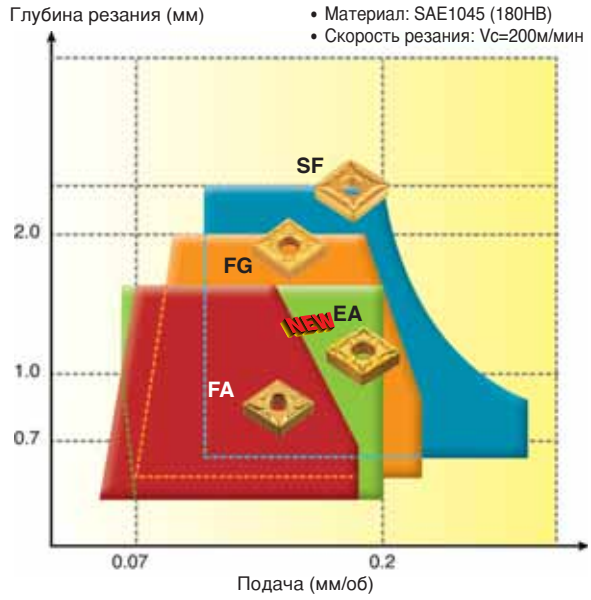
Геометрия и применение

WS	Пластины Wiper, суперчистовая обработка
FA	Суперчистовая обработка
EA	Чистовая обработка, жаропрочные материалы
FG	Универсальная чистовая обработка, прочные стружколомы
SF	Чистовая обработка, нержавеющая сталь
MC	Получистовая обработка, негативный передний угол
VF	С малым уровнем вибрации
ML	Получистовая обработка, увеличенный позитивный передний угол
MP	Получистовая обработка, позитивный передний угол
SU	Получистовая обработка, позитивный передний угол для жаропрочного сплава
MT	Получерновая обработка, прочный передний угол
GU	Получерновая обработка, прочный передний угол
WT	Пластины Wiper, получерновая обработка
	Без обозначения - универсальные стружколомы
ET	Черновая обработка, жаропрочные материалы
RT	Черновая обработка, прочный передний угол
RH	Черновая обработка, большая подача
HT	Черновая обработка, большая подача

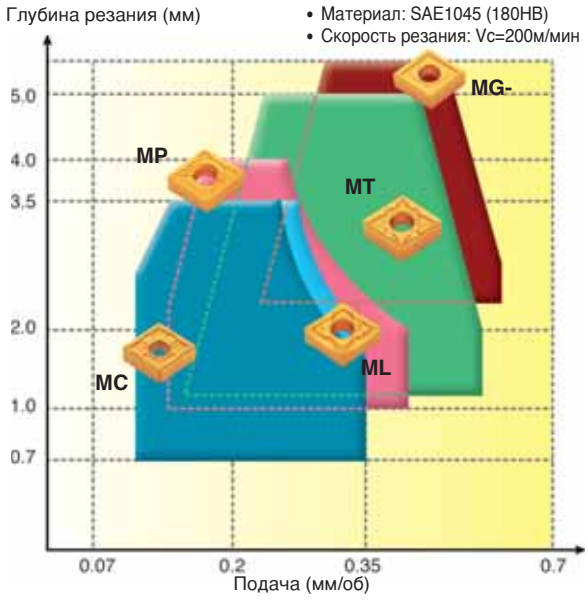
Стружколомы

Негативные пластины

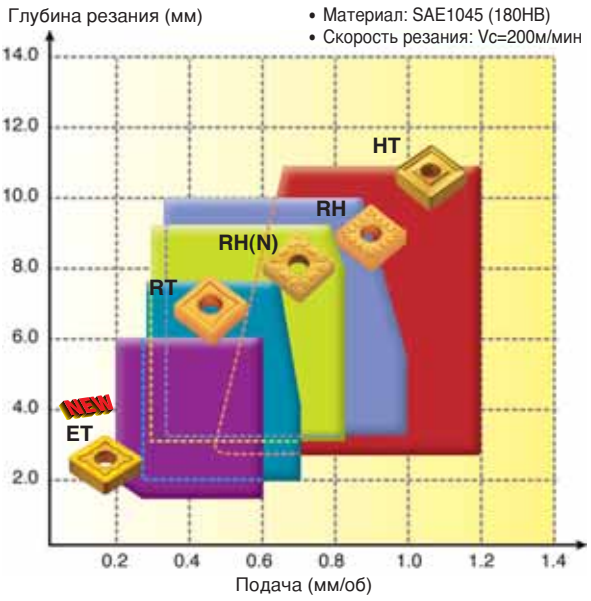
Для чистовой обработки



Для получистовой обработки

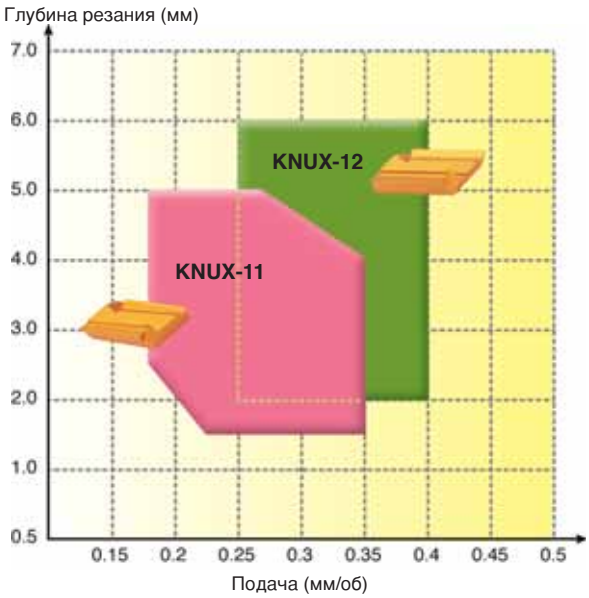


Для черновой обработки

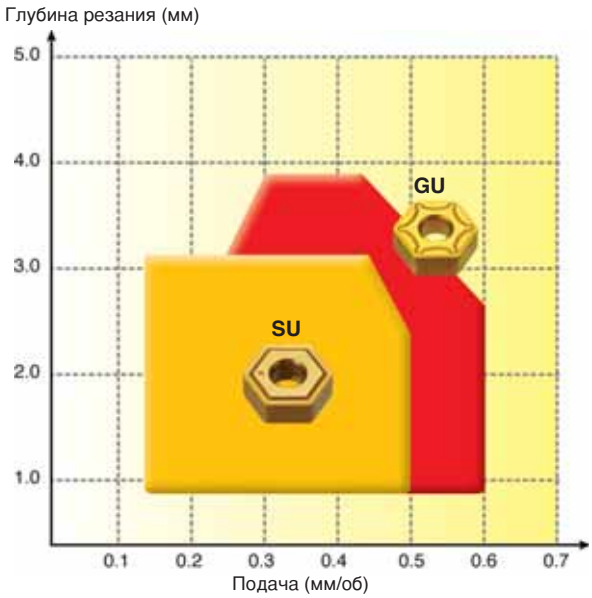


Стружколомы

Тип пластин KNUX

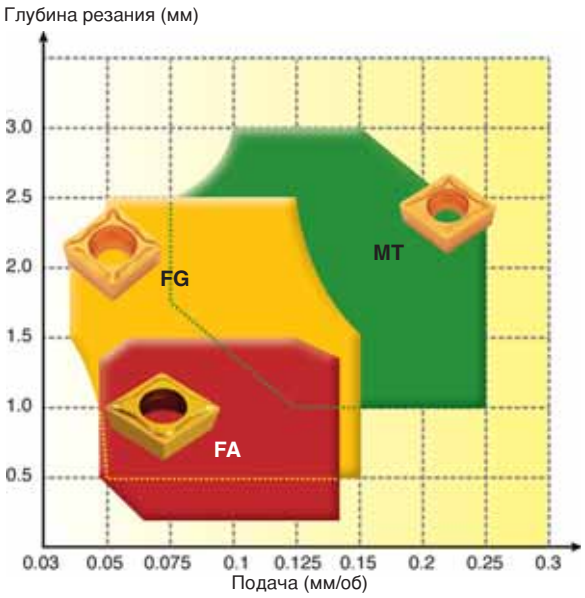


Тип пластин HNMG

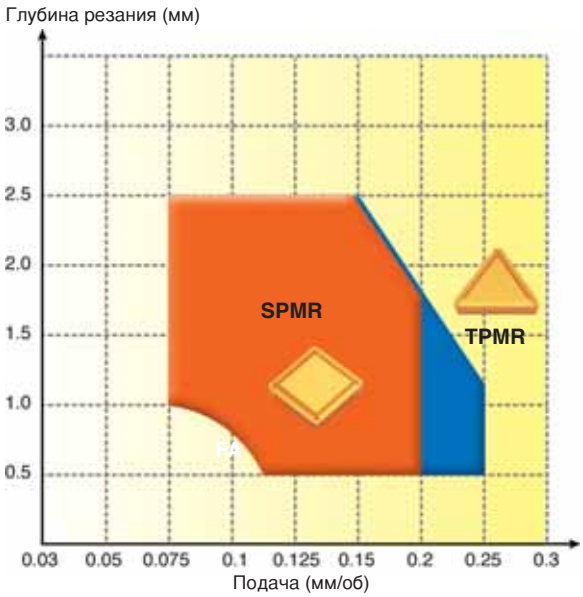


Позитивные пластины

Для чистовой и получистовой обработки



Для получистовой обработки

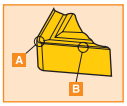


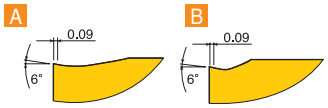
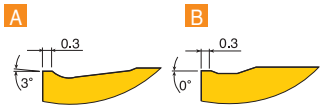
Стружколомы

Пластины Wiper "WS" и "WT" для токарной обработки с большой подачей

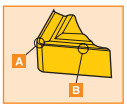
TaeguTec представляет новое решение для получения высокой производительности и высокого качества обработки

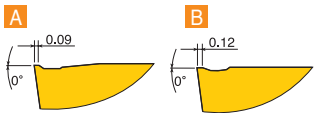
Негативные пластины



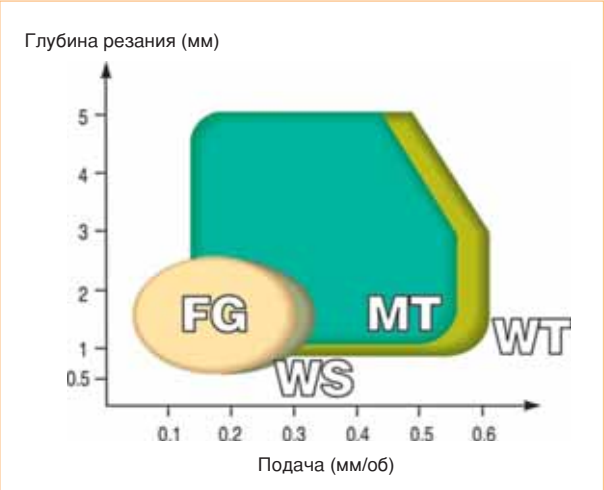
Обозначение и геометрия стружколома			Применение и особенности
WS			• Для суперчистовой обработки • Сталь, чугун и нержавеющая сталь • Эффективный отвод стружки и низкое усилие резания
WT			• От получистовой до получерновой обработки • Сталь, чугун и нержавеющая сталь • Стабильное резание, низкое усилие резания при высоких подачах

Позитивные пластины

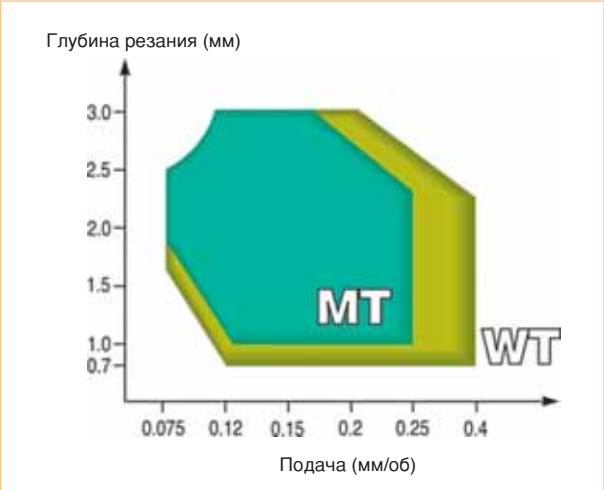


Обозначение и геометрия стружколома			Применение и особенности
WT			• От получистовой до получерновой обработки • Сталь, чугун и нержавеющая сталь • Стабильное резание, низкое усилие резания при высоких подачах

Негативные пластины

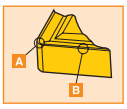


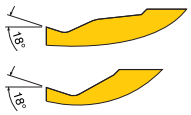
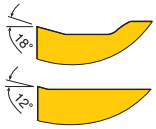
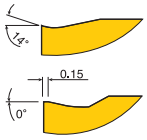
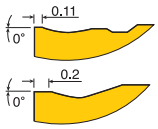
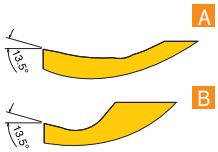
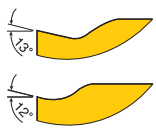
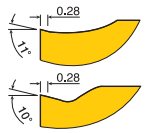
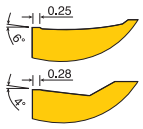
Позитивные пластины



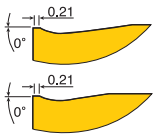
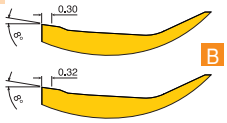
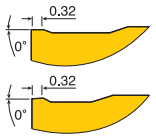
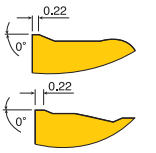
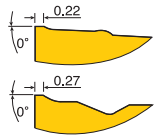
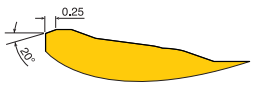
Стружколомы

Негативные пластины

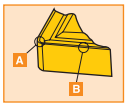


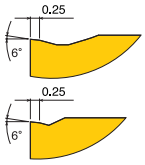
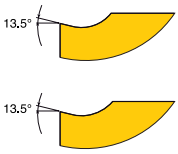
Обозначение и геометрия стружколома			Применение и особенности
FA		CNMG 1204 	• Для суперчистовой обработки • Сталь, нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы • Эффективный отвод стружки
НОВИНКА EA		CNMG 1204 	• Для чистовой обработки • Жаропрочные материалы • Эффективный отвод стружки при низкой подаче и глубине резания
FG		WNMG 0604 	• Для чистовой и получистовой обработки • Сталь, нержавеющая сталь и чугун • Низкое усилие резания
SF		CNMG 1204 	• Для чистовой обработки • Нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы • Низкое усилие резания
MC		CNMG 1204 	• Для получистовой обработки • Сталь и чугун • Геометрия с прочным передним углом • Эффективный отвод стружки при получистовой токарной обработке
VF		DNMG 1504 	• Для обработки деталей малого диаметра • Без вибраций • Сталь и нержавеющая сталь • Геометрия с увеличенным положительным передним углом для минимизации усилия резания
ML		CNMG 1204 	• Для получистовой обработки • Нержавеющая сталь, сталь и алюминий • Геометрия с увеличенным положительным передним углом для оптимизации обработки при устойчивых режимах
MP		CNMG 1204 	• Для получистовой обработки • Сталь и нержавеющая сталь • High positive rake geometry to optimize machining in stable conditions
MT		WNMG 0804 	• Для получерновой обработки • Сталь, чугун и нержавеющая сталь • Прочный передний угол

Стружколомы

MG-		CNMG 1204 	• Для получерновой обработки • Сталь и чугун • Геометрия с прочным передним углом • Подходит для токарных станков с ручным правлением
НОВИНКА ET		CNMG 1204 	• Для черновой обработки жаропрочных сплавов • Низкое усилие резания • Эффективный отвод стружки при черновой обработке
RT		CNMM 1906 	• Для черновой обработки • Сталь и чугун • Геометрия с прочным передним углом
RH(N)		CNMM 1906 	• Для черновой обработки на больших подачах • Сталь, нержавеющая сталь и чугун • Геометрия с прочным передним углом
RH		CNMM 1906 	• Для черновой обработки на больших подачах • Сталь, нержавеющая сталь и чугун • Геометрия с прочным передним углом
НОВИНКА HT		SNMM 1906 	• Для черновой обработки на тяжелых режимах • Прочная режущая кромка с отрицательным передним углом • Особая геометрия для меньшего теплообразования

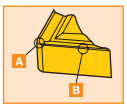
Пластины типа HNMG

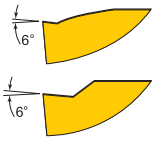
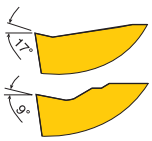
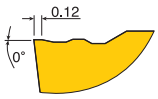
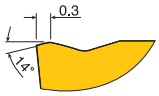
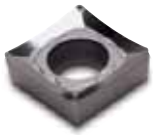
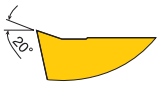


Обозначение и геометрия стружколома			Применение и особенности
НОВИНКА GU		HNMG 	• Для получистовой обработки • Для универсального точения стали и чугуна • Геометрия с прочным передним углом
НОВИНКА SU		HNMG 	• Для жаропрочных материалов • Нержавеющие стали, жаропрочные сплавы, низкоуглеродистые стали, низкоуглеродистые легированные стали • Высокопозитивная геометрия для уменьшения вероятности образования нароста на режущей кромке

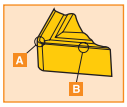
Стружколомы

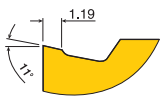
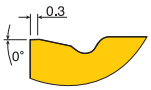
Позитивные пластины



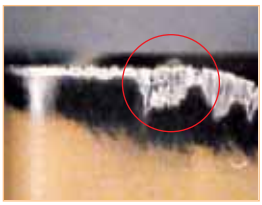
Обозначение и геометрия стружколома			Применение и особенности
FA		DCMT 11T3 	• Для суперчистовой обработки • Усиленный стружколом • Эффективный отвод стружки
FG		CCMT 09T3 	• От чистовой до получистовой обработки • Сталь и нержавеющая сталь • Низкое усилие резания • Эффективный отвод стружки
MT		CCMT 09T3 	• От получистовой до получерновой обработки • Сталь, нержавеющая сталь и чугун • Отрицательный передний угол
PMR-		TPMR 1103	• От получистовой до получерновой обработки • Сталь, нержавеющая сталь и чугун • Положительный передний угол
CMX-		RCMX 1204 	• Для черновой обработки на высоких подачах • Сталь, нержавеющая сталь и чугун • Геометрия с прочным передним уголом
FL		CCGT 1204 	• От чистовой до получистовой обработки • Алюминий • Геометрия с увеличенным положительным передним углом для уменьшения вероятности образования нароста на режущей кромке

Пластины типа KNUX



Обозначение и геометрия стружколома			Применение и особенности
11		KNUX 1604 	• От получистовой до получерновой обработки • Сталь и нержавеющая сталь • Геометрия с положительным передним углом для уменьшения усилия резания • Эффективный отвод стружки
12		KNUX 1604 	• От получистовой до получерновой обработки • Сталь и нержавеющая сталь • Геометрия с прочным передним углом • Эффективный отвод стружки

Выявление и устранение неисправностей в работе режущих пластин

		Причина
Износ в виде лунки		• Повышенная скорость резания или подача (легированная сталь и более 0,3% углеродистой стали) • Материал заготовки содержит химические элементы высокой твёрдости (инструментальная сталь, штампованная сталь)
Износ по задней поверхности		• Повышенная скорость резания (легированная сталь и более 0,3% углеродистой стали) • Материал заготовки содержит химические элементы высокой твёрдости (инструментальная сталь, штампованная сталь) • Слишком низкая скорость резания.
Деформация		• Повышенная скорость резания или подача
Скалывание		• Повышенная подача • Прерывистое резание
Выкрашивание		• Обработка деталей большого диаметра • Обработка материалов высокой твёрдости
Образование нароста на режущей кромке		• Низкая скорость резания • Налипание материала
Механическое разрушение		• Повышенная подача при прерывистом резании
Термическое растрескивание		• Многократные тепловые удары (прерывистое резание)

Выявление и устранение неисправностей в работе режущих пластин

Способ устранения

- Уменьшить скорость резания или подачу или использовать более износостойкий сплав
- Использовать СОЖ
- Использовать пластины с увеличенным положительным передним углом

- Уменьшить скорость резания или подачу или использовать более износостойкий сплав
- Использовать СОЖ

- Уменьшить скорость резания или подачу или использовать более износостойкий сплав
- Использовать СОЖ
- Использовать пластины с увеличенным положительным передним углом

- Уменьшить скорость резания или подачу или использовать более износостойкий сплав
- Использовать СОЖ

- Уменьшить скорость резания или подачу или использовать более износостойкий сплав
- Использовать СОЖ
- Использовать пластины с более прочным углом

- Уменьшить подачу
- Использовать более прочный сплав
- Использовать пластины с более прочным углом
- Полностью отказаться от использования СОЖ или настроить её правильную подачу

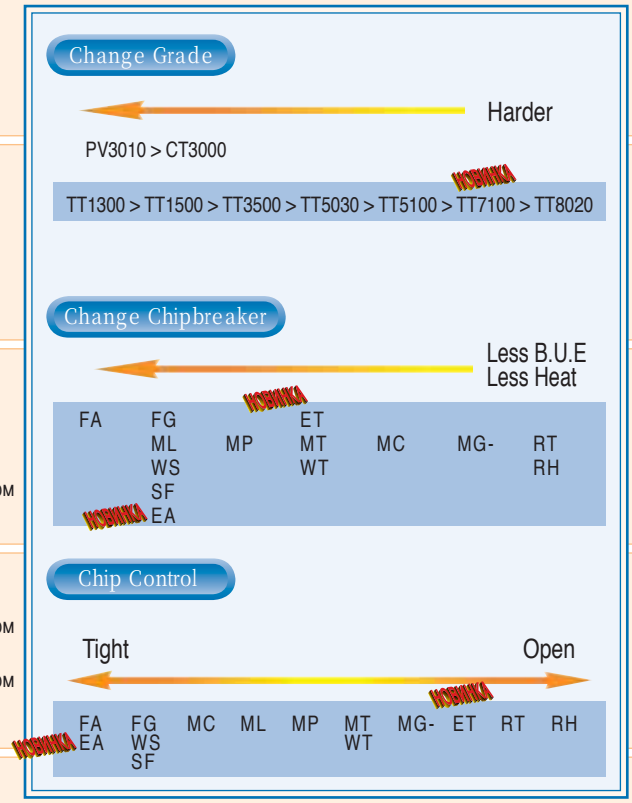
- Использовать более прочный сплав
- Использовать пластины с более прочным углом
- Использовать пластины с увеличенным углом в плане
- Использовать более прочный сплав
- Использовать пластины с увеличенным положительным передним углом
- Использовать пластины с увеличенным углом в плане

- Увеличить скорость резания
- Использовать пластины с увеличенным положительным передним углом

- Использовать пластины с увеличенным положительным передним углом
- Использовать более прочный сплав

- Использовать более прочный сплав
- Использовать пластины с более прочным углом
- Уменьшить подачу
- Полностью отказаться от использования СОЖ или настроить её правильную подачу
- Увеличить скорость резания

- Использовать более прочный сплав
- Использовать пластины с более прочным углом
- Уменьшить подачу
- Полностью отказаться от использования СОЖ или настроить её правильную подачу



K

T·CAST

Наилучший выбор для обработки чугуна

Сплавы для токарной обработки T-CAST гарантируют высокие результаты при обработке чугуна

Керамика

AW20, AB30, SC10, AS10

Высокая производительность

Покрытие CBN

TB650, KB90A, KB90

Высокая скорость резания, чистота поверхности и стойкость инструмента

Сплавы T·CAST

Кермет и покрытие PVD

CT3000, PV3010

Улучшение чистоты поверхности

Универсальная обработка

Твёрдый сплав с покрытием CVD

TT1300, TT1500

Выбор пластин в зависимости от типа чугуна

Выбор сплава в зависимости от материала обрабатываемой детали

• Серый чугун (180-220HBN) • Ковкий чугун (200-240HBN)

Обрабатываемая деталь	Сплавы										
	TB650	KB90A	KB90	AW20	AB30	SC10	AS10	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500
Тяжелое прерывистое точение	●	●	●				● ●			●	● ●
Прерывистое точение	●	●	●		● ●	● ●	● ●			● ●	● ●
Непрерывное точение	●	●	●	●	● ●	●	●	● ●	● ●	● ●	●

Рекомендуемые режимы резания

Материал	Сплавы										
	TB650	KB90A	KB90	AW20	AB30	SC10	AS10	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500
	Скорость резания (м/мин), Подача (мм/об)										
Серый чугун (180 - 220HBN)		800 - 1200 0.1 - 0.5	800 - 1200 0.1 - 0.3	400 - 1000 0.07 - 0.2	300 - 800 0.1 - 0.25	300 - 1000 0.2 - 0.6	300 - 800 0.2 - 0.6	100 - 350 0.1 - 0.25	100 - 300 0.1 - 0.25	150 - 450 0.1 - 0.7	100 - 300 0.1 - 0.7
Ковкий чугун (200 - 240HBN)	200 - 500 0.05 - 0.2				250 - 500 0.05 - 0.2	250 - 600 0.2 - 0.6	250 - 500 0.2 - 0.6	100 - 300 0.1 - 0.25	100 - 250 0.1 - 0.25	120 - 350 0.1 - 0.5	100 - 250 0.1 - 0.5

Выбор стружколома и сплава в зависимости от материала обрабатываемой детали

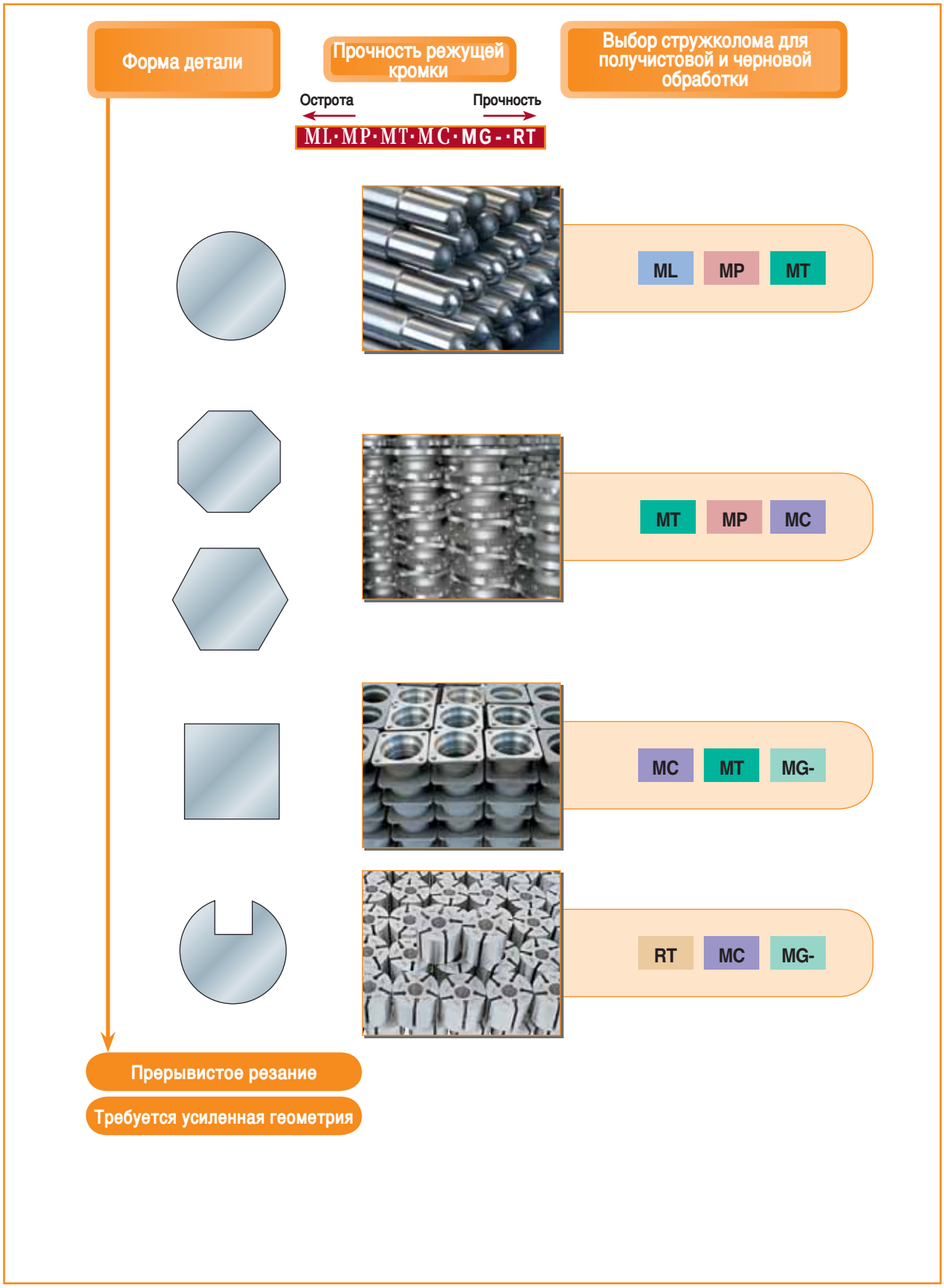
• Серый чугун (180-220HBN)

Обрабатываемая деталь	Глубина резания	Стружколом / Сплав				
		Рекомендуемые режимы резания (V, f)				
Черновая обработка (прерывистое резание)	4.0 - 6.0	RT/TT1300 300, 0.4	RT/TT1500 240, 0.4			
	6.0 -	RT/TT1300 270, 0.4	RT/TT1500 220, 0.4			
Получистовая обработка (прерывистое резание)	1.0 - 2.5	- NMN/KB90A 760, 0.3	- NMN/KB90A 760, 0.3	- NGA/AS10 540, 0.35	MT/TT1300 360, 0.35	RT/TT1300 320, 0.4
	2.5 - 4.0	- NMN/KB90A 720, 0.35	- NGA/AS10 540, 0.35	RT/TT1300 300, 0.4		
Чистовая обработка (непрерывное резание)	- 1.0	- NMN/KB90A 800, 0.2	- NGA/AW20 800, 0.2	NGA/AB30 700, 0.2	NGA/AS10 600, 0.25	MT/TT1300 400, 0.25

• Субмикронный твёрдый сплав (200-240HBN)

Обрабатываемая деталь	Глубина резания	Стружколом / Сплав				
		Рекомендуемые режимы резания (V, f)				
Черновая обработка (прерывистое резание)	4.0 - 6.0	RT/TT1500 225, 0.4				
	6.0 -	RT/TT1500 210, 0.4				
Получистовая обработка (прерывистое резание)	1.0 - 2.5	- NMA/TB650 500, 0.2	- NGA/AB30 470, 0.2	MT/TT1300 305, 0.3	RT/TT1300 270, 0.35	
	2.5 - 4.0	- NGA/AS10 440, 0.3	MT/TT1500 260, 0.35	RT/TT1500 235, 0.35		
Чистовая обработка (непрерывное резание)	- 1.0	- NMA/TB650 550, 0.2	- NGA/AB30 520, 0.2	MT/TT1300 320, 0.2	MT/PV3010 320, 0.2	MT/CT3000 290, 0.2

Выбор геометрии пластины в зависимости от формы обрабатываемой детали



Выбор пластины в зависимости от материала обрабатываемой детали

Рекомендуемые режимы резания

- **Тип пластины** N : Негативные пластины P : Позитивные пластины
- **Применение** F : Чистовая обработка M : Получистовая обработка R : Черновая обработка
- **Глубина резания (мм)**
- **Деталь, условия работы станка и режим резания**
  - -**Отлично**: без ударов, непрерывно, хорошая устойчивость
  - -**Нормально**: несильные удары, прерывистое резание хорошая устойчивость
  - -**Плохо**: сильные удары, прерывистое резание, плохая устойчивость
- **Выбор сплава, стружколома, скорости резания и подачи (мм/об)**

					Материал детали											
					Углеродистая сталь 0,15% (150 BHN)				Углеродистая сталь 0,45% (180 - 200BHN)				Углеродистая сталь 0,55% (200 - 220BHN)			
N	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	SF	475	0.12	PV3010	FG	355	0.15	PV3010	FG	330	0.15
				2	CT3000	SF	430	0.12	TT1500	FG	340	0.15	TT1500	FG	315	0.15
	M	1.0 - 2.5	Отлично	1	TT5100	ML	330	0.20	TT1500	MP	330	0.30	TT1500	MP	305	0.30
				2	TT3500	ML	420	0.20	TT3500	MP	300	0.30	TT3500	MP	280	0.30
			Нормально	1	TT5100	MP	315	0.24	TT1500	MC	310	0.30	TT1500	MC	290	0.30
				2	TT3500	MP	400	0.24	TT3500	MC	280	0.30	TT3500	MC	260	0.30
			Плохо	1	TT8020	MT	235	0.24	TT7100	RT	170	0.32	TT7100	RT	160	0.32
				2	TT7100	MT	300	0.24								
		2.5 - 4.0	Отлично	1	TT5100	MT	300	0.28	TT1500	MT	310	0.35	TT1500	MT	290	0.35
				2	TT3500	MT	385	0.28	TT3500	MT	280	0.35	TT3500	MT	260	0.35
			Нормально	1	TT5100	MT	285	0.28	TT3500	MT	280	0.35	TT3500	MT	260	0.35
				2	TT3500	MT	370	0.28	TT3500	MG-	265	0.40	TT3500	MG-	245	0.40
			Плохо	1	TT8020	MT	215	0.24	TT7100	RT	170	0.36	TT7100	RT	160	0.36
				2	TT7100	MT	270	0.24								
	R	4.0 - 7.0	Нормально	1	TT5100	RT	230	0.45	TT3500	RT	260	0.56	TT3500	RT	240	0.56
				2	TT3500	RT	320	0.45	TT1500	RT	290	0.56	TT1500	RT	270	0.56
			Плохо	1	TT8020	RT	180	0.36	TT7100	RT	160	0.45	TT7100	RT	145	0.45
				2	TT7100	RT	200	0.36								
		7.0 -	Нормально	1	TT5100	RH	210	0.57	TT3500	RH	245	0.71	TT3500	RH	225	0.71
				2												
			Плохо	1	TT8020	RH	165	0.46	TT7100	RH	150	0.57	TT7100	RH	140	0.57
				2	TT7100	RH	180	0.46								
P	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	FG	475	0.12	PV3010	FG	355	0.15	PV3010	FG	330	0.15
				2	CT3000	FG	420	0.12	CT3000	FG	315	0.15	CT3000	FG	295	0.15
	M	1.0 - 3.5	Отлично	1	TT5100	MT	285	0.17	TT1500	MT	310	0.20	TT1500	MT	285	0.20
				2	TT3500	MT	370	0.17	TT3500	MT	280	0.20	TT3500	MT	255	0.20
			Нормально	1	TT5100	MT	275	0.17	TT3500	MT	280	0.20	TT3500	MT	255	0.20
				2	TT3500	MT	350	0.17	TT5100	MT	215	0.20	TT5100	MT	195	0.20
			Плохо	1	TT8020	MT	220	0.17	TT7100	MT	175	0.20	TT7100	MT	160	0.20
				2	TT7100	MT	250	0.17								

Выбор пластины в зависимости от материала обрабатываемой детали

Рекомендуемые режимы резания

- **Тип пластины** — N: Негативные пластины; P: Позитивные пластины
- **Применение** — F: Чистовая обработка; M: Получистовая обработка; R: Черновая обработка
- **Глубина резания (мм)**
- **Деталь, условия работы станка и режим резания**
  - -Отлично: без ударов, непрерывно, хорошая устойчивость
  - -Нормально: несильные удары, прерывистое резание хорошая устойчивость
  - -Плохо: сильные удары, прерывистое резание, плохая устойчивость
- **Выбор сплава, стружколома, скорости резания и подачи (мм/об)**

					Материал детали											
					Низкоуглеродистая сталь (0.13 - 0.18%) Легированная сталь (150 - 180BHN)				Легированная сталь (Cr-Mo) (200 - 220BHN)				Легированная сталь (Ni-Cr-Mo) (200 - 220BHN)			
N	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	SF	420	0.12	PV3010	FG	330	0.15	PV3010	FG	320	0.15
				2	CT3000	SF	380	0.12	TT1500	FG	315	0.15	TT1500	FG	305	0.15
	M	1.0 - 2.5	Отлично	1	TT5100	ML	295	0.20	TT1500	MP	305	0.30	TT1500	MP	295	0.30
				2	TT3500	ML	375	0.20	TT3500	MP	280	0.30	TT3500	MP	270	0.30
			Нормально	1	TT5100	MP	285	0.24	TT1500	MC	290	0.30	TT1500	MC	280	0.30
				2	TT3500	MP	365	0.24	TT3500	MC	260	0.30	TT3500	MC	250	0.30
			Плохо	1	TT8020	MT	205	0.24	TT7100	RT	160	0.32	TT7100	RT	155	0.32
				2	TT7100	MT	270	0.24								
		2.5 - 4.0	Отлично	1	TT5100	MT	265	0.28	TT1500	MT	290	0.35	TT1500	MT	280	0.35
				2	TT3500	MT	340	0.28	TT3500	MT	260	0.35	TT3500	MT	250	0.35
			Нормально	1	TT5100	MT	255	0.28	TT3500	MT	260	0.35	TT3500	MT	250	0.35
				2	TT3500	MT	315	0.28	TT3500	MG-	245	0.40	TT3500	MG-	240	0.40
			Плохо	1	TT8020	MT	190	0.24	TT7100	RT	160	0.36	TT7100	RT	155	0.36
				2	TT7100	MT	250	0.24								
	R	4.0 - 7.0	Нормально	1	TT5100	RT	205	0.45	TT3500	RT	240	0.56	TT3500	RT	235	0.56
				2	TT3500	RT	250	0.45	TT1500	RT	270	0.56	TT1500	RT	260	0.56
			Плохо	1	TT8020	RT	160	0.36	TT7100	RT	145	0.45	TT7100	RT	145	0.45
				2	TT7100	RT	180	0.36								
		7.0 -	Нормально	1	TT5100	RH	185	0.57	TT3500	RH	225	0.71	TT3500	RH	220	0.71
				2					TT3500	RT	225	0.64	TT3500	RT	220	0.64
			Плохо	1	TT8020	RH	150	0.46	TT7100	RH	140	0.57	TT7100	RH	135	0.57
				2	TT7100	RH	165	0.46								
P	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	FG	420	0.12	PV3010	FG	330	0.15	PV3010	FG	320	0.15
				2	CT3000	FG	380	0.12	CT3000	FG	295	0.15	CT3000	FG	285	0.15
	M	1.0 - 3.5	Отлично	1	TT5100	MT	265	0.17	TT1500	MT	285	0.20	TT1500	MT	275	0.20
				2	TT3500	MT	345	0.17	TT3500	MT	255	0.20	TT3500	MT	250	0.20
			Нормально	1	TT5100	MT	255	0.17	TT3500	MT	255	0.20	TT3500	MT	250	0.20
				2	TT3500	MT	330	0.17	TT5100	MT	195	0.20	TT5100	MT	190	0.20
			Плохо	1	TT8020	MT	205	0.17	TT7100	MT	160	0.20	TT7100	MT	155	0.20
				2	TT7100	MT	235	0.17								

Выбор пластины в зависимости от материала обрабатываемой детали

Рекомендуемые режимы резания

Тип пластины N : Негативные пластины P : Позитивные пластины

Применение F : Чистовая обработка M : Получистовая обработка R : Черновая обработка

Глубина резания (мм)

Деталь, условия работы станка и режим резания

-**Отлично**: без ударов, непрерывно, хорошая устойчивость
-**Нормально**: несильные удары, прерывистое резание хорошая устойчивость
-**Плохо**: сильные удары, прерывистое резание, плохая устойчивость

Выбор сплава, стружколома, скорости резания и подачи (мм/об)

					Материал детали											
					Подшипниковая сталь (200 - 220BHN)				Углеродистая инструментальная сталь (200 - 220BHN)				Легированная инструментальная сталь (200 - 220BHN)			
N	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	FG	330	0.15	PV3010	FG	330	0.15	PV3010	FG	320	0.15
				2	TT1500	FG	315	0.15	TT1500	FG	315	0.15	TT1500	FG	305	0.15
	M	1.0 - 2.5	Отлично	1	TT1500	MP	305	0.30	TT1500	MP	305	0.30	TT1500	MP	295	0.30
				2	TT3500	MP	280	0.30	TT3500	MP	280	0.30	TT3500	MP	250	0.30
			Нормально	1	TT1500	MC	290	0.30	TT1500	MC	290	0.30	TT1500	MC	280	0.30
				2	TT3500	MC	260	0.30	TT3500	MC	260	0.30	TT3500	MC	250	0.30
			Плохо	1	TT7100	RT	160	0.32	TT7100	RT	160	0.32	TT7100	RT	155	0.32
				2												
		2.5 - 4.0	Отлично	1	TT1500	MT	290	0.35	TT1500	MT	290	0.35	TT1500	MT	280	0.35
				2	TT3500	MT	260	0.35	TT3500	MT	260	0.35	TT3500	MT	250	0.35
			Нормально	1	TT3500	MT	260	0.35	TT3500	MT	260	0.35	TT3500	MT	250	0.35
				2	TT3500	MG-	245	0.40	TT3500	MG-	245	0.40	TT3500	MG-	240	0.40
			Плохо	1	TT7100	RT	160	0.36	TT7100	RT	160	0.36	TT7100	RT	155	0.36
				2												
	R	4.0 - 7.0	Нормально	1	TT3500	RT	240	0.56	TT3500	RT	240	0.56	TT3500	RT	235	0.56
				2	TT1500	RT	270	0.56	TT1500	RT	270	0.56	TT1500	RT	260	0.56
			Плохо	1	TT7100	RT	145	0.45	TT7100	RT	145	0.45	TT7100	RT	140	0.45
				2												
		7.0 -	Нормально	1	TT3500	RH	225	0.71	TT3500	RH	225	0.71	TT3500	RH	220	0.71
				2												
			Плохо	1	TT7100	RH	140	0.57	TT7100	RH	140	0.57	TT7100	RH	135	0.57
				2												
P	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	FG	330	0.15	PV3010	FG	330	0.15	PV3010	FG	320	0.15
				2	CT3000	FG	295	0.15	CT3000	FG	295	0.15	CT3000	FG	285	0.15
	M	1.0 - 3.5	Отлично	1	TT1500	MT	285	0.20	TT1500	MT	285	0.20	TT1500	MT	275	0.20
				2	TT3500	MT	255	0.20	TT3500	MT	255	0.20	TT3500	MT	250	0.20
			Нормально	1	TT3500	MT	255	0.20	TT3500	MT	255	0.20	TT3500	MT	250	0.20
				2	TT5100	MT	195	0.20	TT5100	MT	195	0.20	TT5100	MT	190	0.20
			Плохо	1	TT7100	MT	160	0.20	TT7100	MT	160	0.20	TT7100	MT	155	0.20
				2												

Выбор пластины в зависимости от материала обрабатываемой детали

Рекомендуемые режимы резания

- **Тип пластины** — N: Негативные пластины; P: Позитивные пластины
- **Применение** — F: Чистовая обработка; M: Получистовая обработка; R: Черновая обработка
- **Глубина резания (мм)**
- **Деталь, условия работы станка и режим резания**
  - -Отлично: без ударов, непрерывно, хорошая устойчивость
  - -Нормально: несильные удары, прерывистое резание хорошая устойчивость
  - -Плохо: сильные удары, прерывистое резание, плохая устойчивость
- **Выбор сплава, стружколома, скорости резания и подачи (мм/об)**

					Материал детали											
					Быстрорежущая сталь (220 - 260BHN)				Штампованная сталь (240 - 260BHN)				Закалённая сталь (40 ≦ HRC)			
N	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	FG	230	0.10	TT1500	FG	240	0.14	TB650		150	0.10
				2	CT3000	FG	210	0.10	TT3500	FG	210	0.14	AB20		120	0.10
	M	1.0 - 2.5	Отлично	1	TT5030	ML	180	0.15	TT1500	MP	230	0.28	TB650		150	0.15
				2	TT5100	ML	160	0.15	TT3500	MP	210	0.28	AB20		120	0.15
			Нормально	1	TT5030	MP	170	0.20	TT1500	MC	215	0.28	TB650		100	0.15
				2	TT5100	MP	150	0.20	TT3500	MC	195	0.28	KB90		100	0.15
			Плохо	1	TT5100	MT	135	0.25	TT7100	RT	120	0.29	AB30		80	0.10
				2									KB90A		80	0.10
		2.5 - 4.0	Отлично	1	TT5030	MP	170	0.20	TT1500	MT	215	0.32	AB20		100	0.15
				2	TT5100	MP	145	0.20	TT3500	MT	195	0.32	KB90A		100	0.15
			Нормально	1	TT5030	MT	160	0.25	TT3500	MT	175	0.32	AB20		100	0.15
				2	TT5100	MT	135	0.25	TT3500	MG-	185	0.37	KB90A		100	0.15
			Плохо	1	TT7100	RT	130	0.25	TT7100	RT	120	0.33	AB30		80	0.10
				2									KB90A		80	0.10
	R	4.0 - 7.0	Нормально	1					TT3500	RT	180	0.52				
				2					TT1500	RT	205	0.52				
			Плохо	1					TT7100	RT	115	0.41				
				2												
		7.0 -	Нормально	1					TT3500	RH	170	0.65				
				2												
			Плохо	1					TT7100	RH	105	0.52				
				2												
P	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	FG	230	0.10	PV3010	FG	250	0.14	TB650		150	0.10
				2	CT3000	FG	210	0.10	CT3000	FG	225	0.14	AB20		120	0.10
	M	1.0 - 3.5	Отлично	1	TT5030	MT	165	0.15	TT1500	MT	215	0.18	TB650		150	0.12
				2	TT5100	MT	145	0.15	TT3500	MT	195	0.18	AB20		120	0.12
			Нормально	1	TT5030	MT	160	0.15	TT3500	MT	215	0.18	AB20		100	0.12
				2	TT5100	MT	140	0.15	TT5100	MT	195	0.18	TB650		100	0.12
			Плохо	1	TT7100	MT	130	0.15	TT7100	MT	145	0.18	AB30		80	0.08
				2									KB90A		80	0.08

Выбор пластины в зависимости от материала обрабатываемой детали

Рекомендуемые режимы резания

Тип пластины N : Негативные пластины P : Позитивные пластины

Применение F : Чистовая обработка M : Получистовая обработка R : Черновая обработка

Глубина резания (мм)

Деталь, условия работы станка и режим резания

-**Отлично**: без ударов, непрерывно, хорошая устойчивость
-**Нормально**: несильные удары, прерывистое резание хорошая устойчивость
-**Плохо**: сильные удары, прерывистое резание, плохая устойчивость

Выбор сплава, стружколома, скорости резания и подачи (мм/об)

					Материал детали							
					Мартенситная / ферритная нержавеющая сталь (180 - 200BHN)				Аустенитная нержавеющая сталь (180 - 200BHN)			
N	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	SF	330	0.12	PV3010	SF	265	0.12
				2	TT5030	SF	260	0.12	TT5030	SF	210	0.12
	M	1.0 - 2.5	Отлично	1	TT5100	ML	230	0.20	TT5030	ML	200	0.20
				2								
			Нормально	1	TT5100	MP	210	0.24	TT5030	MP	185	0.24
				2	TT8020	MP	180	0.24	TT8020	MP	145	0.24
			Плохо	1	TT8020	MT	170	0.24	TT8020	MT	135	0.24
				2								
		2.5 - 4.0	Отлично	1	TT5100	MP	200	0.24	TT5100	MP	160	0.24
				2								
			Нормально	1	TT5100	MT	190	0.28	TT5100	MT	150	0.28
				2	TT8020	MT	165	0.28	TT8020	MT	135	0.28
			Плохо	1	TT8020	MT	165	0.24	TT8020	MT	125	0.24
				2								
	R	4.0 - 7.0	Нормально	1	TT5100	RT	170	0.45	TT5100	RT	130	0.45
				2								
			Плохо	1	TT8020	RT	150	0.36	TT8020	RT	110	0.36
				2								
		7.0 -	Нормально	1	TT5100	RH	160	0.64	TT5100	RH	120	0.64
				2								
			Плохо	1	TT8020	RH	135	0.55	TT8020	RH	100	0.55
				2								
P	F	- 1.0	Отлично	1	PV3010	FG	330	0.12	PV3010	FG	265	0.12
				2	TT5030	FG	270	0.12	TT5030	FG	220	0.12
	M	1.0 - 3.5	Отлично	1	TT5100	MT	195	0.17	TT5100	MT	160	0.17
				2								
			Нормально	1	TT5100	MT	185	0.17	TT5100	MT	150	0.17
				2	TT8020	MT	160	0.17	TT8020	MT	130	0.17
			Плохо	1	TT8020	MT	150	0.17	TT8020	MT	120	0.17
				2								

Выбор пластины в зависимости от материала обрабатываемой детали

Рекомендуемые режимы резания

- **Тип пластины** — N : Негативные пластины; P : Позитивные пластины
- **Применение** — F : Чистовая обработка; M : Получистовая обработка; R : Черновая обработка
- **Глубина резания (мм)**
- **Деталь, условия работы станка и режим резания**
  - -**Отлично**: без ударов, непрерывно, хорошая устойчивость
  - -**Нормально**: несильные удары, прерывистое резание хорошая устойчивость
  - -**Плохо**: сильные удары, прерывистое резание, плохая устойчивость
- **Выбор сплава, стружколома, скорости резания и подачи (мм/об)**

					Материал детали							
					Жаропрочный сплав 718 на основе никеля (300 - 350BHN)				Титановый сплав Ti-6Al-4V			
N	F	- 1.0	Отлично	1	AS20		250	0.15	TT5030	SF	100	0.15
				2	TT5030	SF	60	0.15				
	M	1.0 - 2.5	Отлично	1	AS20		250	0.15	TT5030	MP	90	0.20
				2	TT5030	MP	60	0.20				
			Нормально	1	TT5030	MP	50	0.20	TT5030	MT	80	0.20
				2								
			Плохо	1	TT8020	MT	35	0.20	TT8020	MT	50	0.20
				2								
		2.5 - 4.0	Отлично	1	TT5030	MP	50	0.20	TT5030	MP	80	0.20
				2								
			Нормально	1	TT5030	MT	45	0.20	TT5030	MT	70	0.20
				2								
			Плохо	1	TT8020	MT	30	0.20	TT8020	MT	45	0.20
				2								
	R	4.0 - 7.0	Нормально	1	TT5030	MT	40	0.20	TT5030	MT	60	0.20
				2								
			Плохо	1	TT8020	MT	25	0.20	TT8020	MT	40	0.20
				2								
		7.0 -	Нормально	1								
				2								
			Плохо	1								
				2								
P	F	- 1.0	Отлично	1	TT5030	FG	60	0.10	TT5030	FG	100	0.10
				2								
	M	1.0 - 3.5	Отлично	1	TT5030	MT	50	0.15	TT5030	MT	80	0.15
				2								
			Нормально	1	TT5030	MT	45	0.15	TT5030	MT	75	0.15
				2								
			Плохо	1	TT8020	MT	30	0.15	TT8020	MT	50	0.15
				2								

Выбор пластины в зависимости от материала обрабатываемой детали

Рекомендуемые режимы резания

Тип пластины N : Негативные пластины P : Позитивные пластины

Применение F : Чистовая обработка M : Получистовая обработка R : Черновая обработка

Глубина резания (мм)

Деталь, условия работы станка и режим резания

-**Отлично**: без ударов, непрерывно, хорошая устойчивость
-**Нормально**: несильные удары, прерывистое резание хорошая устойчивость
-**Плохо**: сильные удары, прерывистое резание, плохая устойчивость

Выбор сплава, стружколома, скорости резания и подачи (мм/об)

					Материал детали							
					Серый чугун (180 - 220BHN)				Ковкий чугун (200 - 240BHN)			
N	F	- 1.0	Отлично	1	AS10		600	0.25	AS10		440	0.20
				2	TT1300	MT	440	0.25	TT1300	MT	320	0.20
	M	1.0 - 2.5	Отлично	1	AS10		570	0.35	AS10		420	0.30
				2	TT1300	MT	410	0.35	TT1300	MT	305	0.30
			Нормально	1	AS10		540	0.35	AS10		400	0.30
				2	TT1300	MT	400	0.35	TT1300	MT	290	0.30
			Плохо	1	TT1300	RT	350	0.40	TT1500	RT	250	0.35
				2	TT1500	RT	270	0.40				
		2.5 - 4.0	Отлично	1	AS10		540	0.35	AS10		400	0.30
				2	TT1300	MT	400	0.35	TT1300	MT	275	0.30
			Нормально	1	AS10		510	0.35	AS10		380	0.30
				2	TT1300	RT	350	0.40	TT1500	MT	260	0.35
			Плохо	1	TT1300	RT	330	0.40	TT1500	RT	235	0.35
				2	TT1500	RT	255	0.40				
	R	4.0 - 7.0	Нормально	1	TT1300	RT	330	0.60	TT1500	RT	240	0.52
				2								
			Плохо	1	TT1500	RT	240	0.60	TT1500	RT	225	0.52
				2								
		7.0 -	Нормально	1	TT1300	RT	300	0.80	TT1500	RT	210	0.70
				2								
			Плохо	1	TT1500	RT	220	0.80	TT1500	RT	200	0.70
				2								
P	F	- 1.0	Отлично	1	TT1300	MT	440	0.18	TT1300	MT	320	0.15
				2	KB90		700	0.15				
	M	1.0 - 3.5	Отлично	1	TT1300	MT	410	0.25	TT1300	MT	305	0.20
				2								
			Нормально	1	TT1300	MT	400	0.25	TT1300	MT	290	0.20
				2	TT1500	MT	305	0.25	TT1500	MT	250	0.20
			Плохо	1	TT1500	MT	290	0.25	TT1500	MT	235	0.20
				2								

Выбор пластины в зависимости от материала обрабатываемой детали

Рекомендуемые режимы резания

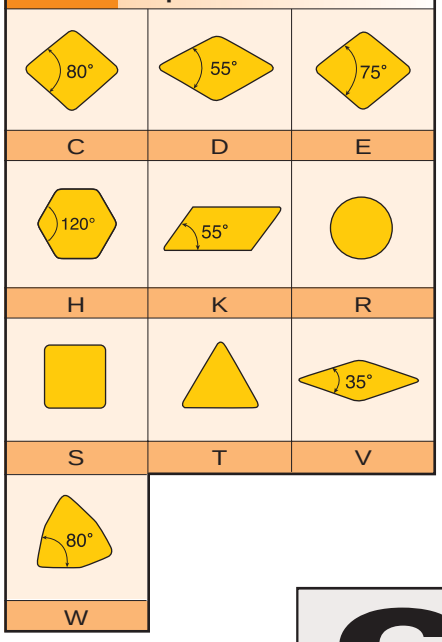
- **Тип пластины** N : Негативные пластины P : Позитивные пластины
- **Применение** F : Чистовая обработка M : Получистовая обработка R : Черновая обработка
- **Глубина резания (мм)**
- **Деталь, условия работы станка и режим резания**
  - -Отлично: без ударов, непрерывно, хорошая устойчивость
  - -Нормально: несильные удары, прерывистое резание хорошая устойчивость
  - -Плохо: сильные удары, прерывистое резание, плохая устойчивость
- **Выбор сплава, стружколома, скорости резания и подачи (мм/об)**

					Материал детали											
					Алюминиевый сплав с низким содержанием кремния (12.2% ≧ Si)				Алюминиевый сплав с высоким содержанием кремния (12.2% < Si)				Медный сплав			
N	F	- 1.0	Отлично	1	KP300	-	1300	0.10	KP500	-	600	0.10	KP300	-	1100	0.10
				2	K10	ML	500	0.15	K10	ML	150	0.15	TT5100	ML	500	0.15
	M	1.0 - 2.5	Отлично	1	KP300	-	1300	0.15	KP500	-	600	0.15	KP300	-	1100	0.15
				2	K10	ML	500	0.35	K10	ML	150	0.30	TT5100	ML	400	0.25
			Нормально	1	KP300	-	1300	0.15	KP500	-	600	0.15	KP300	-	1100	0.15
				2	K10	ML	500	0.35	K10	ML	150	0.30	TT5100	ML	400	0.25
			Плохо	1	KP300	-	1000	0.15	KP500	-	600	0.15	KP300	-	900	0.15
				2	K10	ML	400	0.35	K10	ML	120	0.30	TT5100	MP	320	0.25
		2.5 - 4.0	Отлично	1	KP300	-	1300	0.15	KP500	-	600	0.15	KP300	-	1100	0.15
				2	K10	ML	500	0.35	K10	ML	150	0.30	TT5100	MP	400	0.30
			Нормально	1	KP300	-	1300	0.15	KP500	-	600	0.15	KP300	-	1100	0.15
				2	K10	ML	500	0.35	K10	ML	150	0.30	TT5100	MP	400	0.30
			Плохо	1	KP300	-	1000	0.15	KP500	-	600	0.15	KP300	-	900	0.15
				2	K10	ML	400	0.35	K10	ML	120	0.30	TT5100	MT	320	0.30
P	F	- 1.0	Отлично	1	KP300	-	1300	0.10	KP500	-	600	0.10	KP300	-	1100	0.10
				2	K10	FL	500	0.15	K10	FL	150	0.13	TT5100	FG	400	0.15
	M	1.0 - 3.5	Отлично	1	KP300	-	1300	0.15	KP500	-	600	0.15	KP300	-	1100	0.15
				2	K10	FL	500	0.25	K10	FL	150	0.22	TT5100	FG	400	0.20
			Нормально	1	KP300	-	1300	0.15	KP500	-	600	0.15	KP300	-	1100	0.15
				2	K10	FL	500	0.25	K10	FL	150	0.22	TT5100	FG	400	0.20
			Плохо	1	KP300	-	1000	0.15	KP500	-	500	0.15	KP300	-	900	0.15
				2	K10	FL	400	0.25	K10	FL	120	0.25	TT5100	MT	320	0.20

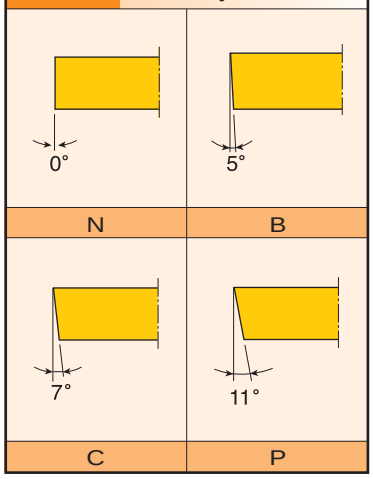
Taegu Turn
НОВИНКА
TaeguTec
SCLCR 1212 K09-SH

Система обозначений токарных пластин

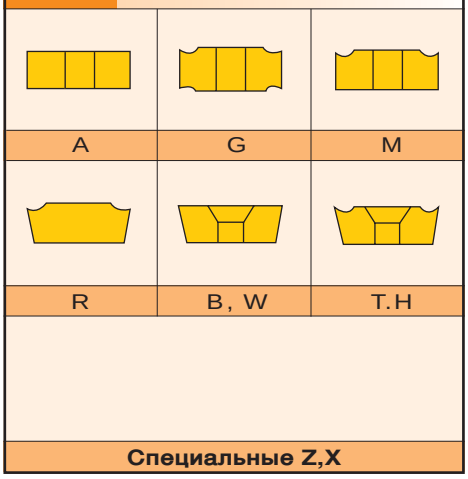
1 Форма



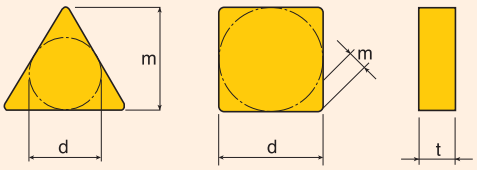
2 Задний угол



4 Тип



3 Допуск

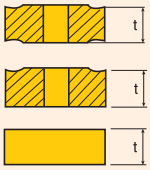


Класс	m	t	d
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
M	±0.08 - ±0.18	±0.13	±0.05 - ±0.13
U	±0.13 - ±0.38	±0.13	±0.08 - ±0.25

ДИАМЕТР ВПИСАННОЙ ОКРУЖНОСТИ	Допуск			
	По m		По d	
	Класс M	Класс U	Класс M	Класс U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.88	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
19.05	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
25.40	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25
31.75	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25

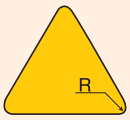
Система обозначений токарных пластин

6 Толщина



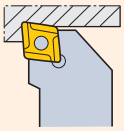
01 = 1.59мм
T1 = 1.98мм
02 = 2.38мм
T2 = 2.78мм
03 = 3.18мм
T3 = 3.97мм
04 = 4.76мм
05 = 5.56мм
06 = 6.35мм
07 = 7.94мм
09 = 9.52мм

7 Радиус при вершине

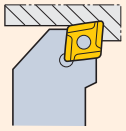


01 = 0.1мм
02 = 0.2мм
04 = 0.4мм
05 = 0.5мм
08 = 0.8мм
12 = 1.2мм
16 = 1.6мм
20 = 2.0мм
24 = 2.4мм
32 = 3.2мм

8 Направление резания



R Правосторонняя



L Левосторонняя

9 Стружколом

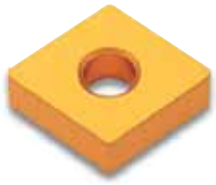
WS	Wiper, Суперчистовой
FA	Суперчистовой
FG	Универсальная чистовая обработка
EA	Чистовая обработка, жаропрочные материалы
SF	Чистовая обработка, нержавеющая сталь
MP	Получистовой
GU	Получерновой
MT	Универсальный
SU	Получерновой, жаропрочка
WT	Wiper, получерновая обработка
ET	Черновой, жаропрочка
RT	Черновой, прочная кромка
RH	Черновой, высокая подача
HT	Черновой, высокая подача

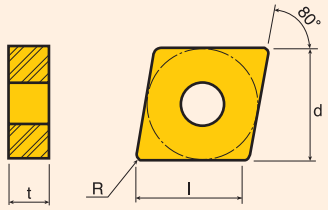
12	04	08	(R)	MP
5	6	7	8	9

5 Длина режущей кромки

I.C (мм)	C	D	E	R	S	T	V	W	K	H
3.97	03	04			03	06		02		
4.76	04	05			04	08	08			
5.56	05	06			05	09	09	03		
6.35	06	07			06	11	11	04		
7.94	08	09			07	13	13	05		
8.0				08						
9.52	09	11		09	09	16	16	06	16	
10.0				10						
12.0				12						
12.7	12	15	13		12	22	22	08		05
15.88	16	19		15	15	27	27	10		
16.0				16						
19.05	19	23		19	19	33	33	13		10
20.0				20						
25.0				25						
25.4	25	31		25	25	44				
32.0				32						

CNMA Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для черновой обработки





(мм)

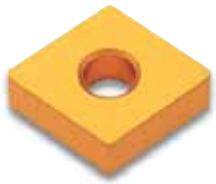
Обозначение	l	d	t	R
CNMA 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMA 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMA 120412	11.6	12.70	4.76	1.2
CNMA 120416	11.2	12.70	4.76	1.6
CNMA 160612	14.8	15.88	6.35	1.2
CNMA 190604	18.9	19.05	6.35	0.4
CNMA 190608	18.5	19.05	6.35	0.8
CNMA 190612	18.1	19.05	6.35	1.2
CNMA 190616	17.7	19.05	6.35	1.6

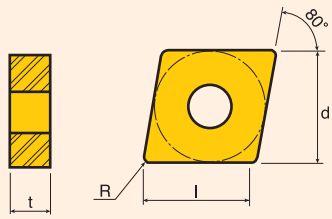
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																
	подача (мм/об)	ap (мм)	сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMA 120404	0.30 (0.15 - 0.50)	3.0 (1.0 - 5.0)				•										•	
CNMA 120408	0.45 (0.15 - 0.60)	3.0 (1.0 - 6.0)				•	•									•	
CNMA 120412	0.56 (0.15 - 0.70)	3.0 (1.5 - 6.0)				•	•										
CNMA 120416	0.60 (0.20 - 0.80)	3.0 (2.0 - 6.0)				•	•										
CNMA 160612	0.56 (0.15 - 0.70)	4.0 (2.0 - 8.0)				330 •	250									150	
CNMA 190604	0.30 (0.15 - 0.50)	6.0 (2.0 - 10.0)															
CNMA 190608	0.45 (0.15 - 0.70)	6.0 (2.0 - 10.0)					•										
CNMA 190612	0.56 (0.15 - 0.70)	6.0 (2.0 - 10.0)				•	•										
CNMA 190616	0.71 (0.15 - 1.00)	6.0 (3.0 - 10.0)				•	•									•	

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

CNMA WT Негативные ромбические пластины Wiper с углом в плане 80° для черновой обработки





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMA 120408	12.0	12.70	4.76	0.8

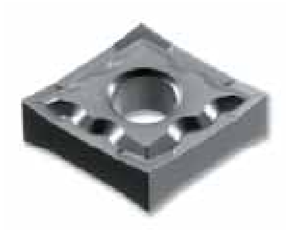
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMA 120408 WT	0.50 (0.15 - 0.80)	3.0 (0.7 - 5.0)				• 330	• 250										

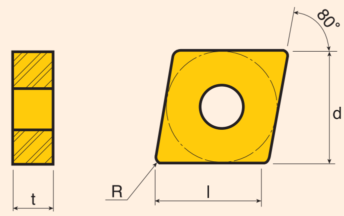
● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

CNGG ML Негативные шлифованные ромбические пластины с углом в плане 80° и острой кромкой





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNGG 120401	12.8	12.70	4.76	0.1
CNGG 120402	12.7	12.70	4.76	0.2
CNGG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNGG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8

Рекомендуемые режимы резания (P M K N S H)

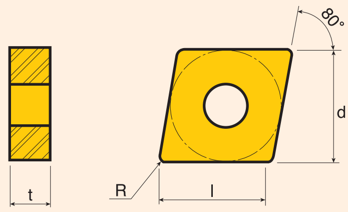
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNGG 120401 ML	0.05 (0.03 - 0.10)	0.2 (0.1 - 1.0)							•								
CNGG 120402 ML	0.07 (0.05 - 0.15)	0.3 (0.2 - 1.2)							• 60								
CNGG 120404 ML	0.18 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.8 - 3.5)							• 260								
CNGG 120408 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	2.0 (1.0 - 3.5)							•								

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% | Аустенитная нержавеющая сталь | Высокопрочный чугун
Алюминий | Жаропрочный сплав | Закалённая сталь

CNMG Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 090308	8.8	9.52	3.18	0.8
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMG 120412	11.6	12.70	4.76	1.2
CNMG 160408	15.3	15.88	4.76	0.8
CNMG 160604	15.7	15.88	6.35	0.4
CNMG 160608	15.3	15.88	6.35	0.8
CNMG 160612	14.8	15.88	6.35	1.2
CNMG 190604	18.9	19.05	6.35	0.4
CNMG 190608	18.5	19.05	6.35	0.8
CNMG 190612	18.1	19.05	6.35	1.2
CNMG 190616	17.7	19.05	6.35	1.6

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

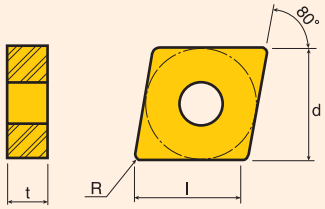
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 090308	0.40 (0.20 - 0.50)	2.0 (1.0 - 3.5)				•	•	•		•							
CNMG 120404	0.28 (0.17 - 0.45)	3.0 (1.0 - 5.0)		•		•	•	•		•		•			•	•	•
CNMG 120408	0.40 (0.23 - 0.60)	3.0 (1.5 - 5.0)		•		•	•	•		•	•	•			•	•	•
CNMG 120412	0.50 (0.25 - 0.60)	3.0 (2.0 - 5.0)				•	•	•		•							•
CNMG 160408	0.40 (0.25 - 0.60)	4.0 (2.0 - 6.5)						•									
CNMG 160604	0.28 (0.20 - 0.45)	4.0 (2.0 - 6.5)		290		330	290	265		205	170	150			190	150	120
CNMG 160608	0.40 (0.25 - 0.60)	4.0 (2.0 - 6.5)		250			• 250	•		•							
CNMG 160612	0.50 (0.27 - 0.60)	4.0 (2.0 - 6.5)															
CNMG 190604	0.28 (0.20 - 0.45)	5.0 (3.0 - 8.0)					•	•		•							
CNMG 190608	0.40 (0.25 - 0.60)	5.0 (3.0 - 8.0)				•	•	•		•	•						
CNMG 190612	0.50 (0.30 - 0.60)	5.0 (3.0 - 8.0)				•	•	•		•	•						
CNMG 190616	0.57 (0.35 - 0.70)	5.0 (3.0 - 8.0)					•	•		•							

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

- Углеродистая сталь C: 0,45%
- Аустенитная нержавеющая сталь
- Высокопрочный чугун
- Алюминий
- Жаропрочный сплав
- Закалённая сталь

CNMG EA Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для чистовой обработки жаропрочных сплавов



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120404	12.4	12.7	4.76	0.8
CNMG 120408	12.0	12.7	4.76	1.2

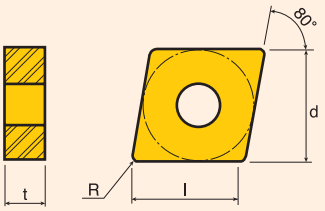
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 120404 EA	0.1 (0.05 - 0.30)	0.5 (0.15 - 1.5)		• 340			• 340	• 310	• 60	• 240		• 150					
CNMG 120408 EA	0.2 (0.07 - 0.40)	0.5 (0.15 - 1.5)		• 270			• 270	•	• 260	• 165		• 130					

P M K N S H

● Державки, смотри стр. B144, B145, B164, B189, B202, B212

•Стандартная позиция в наличии на складе

CNMG ET Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для черновой обработки жаропрочных сплавов



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120408	12.4	12.7	4.76	0.8
CNMG 120412	12.0	12.7	4.76	1.2
CNMG 160612	14.8	15.88	6.35	1.2
CNMG 190612	18.1	19.05	6.35	1.2
CNMG 190616	17.7	19.05	6.35	1.6

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 120408 ET	0.35 (0.17 - 0.55)	3.0 (1.2 - 5.5)						•	•	•							
CNMG 120412 ET	0.35 (0.20 - 0.60)	3.0 (1.2 - 5.5)						•	•	•							
CNMG 160612 ET	0.43 (0.25 - 0.60)	4.5 (2.5 - 7.0)						• 280	• 60	• 215							
CNMG 190612 ET	0.42 (0.25 - 0.60)	6.0 (3.0 - 9.0)						•	• 250	• 150							
CNMG 190616 ET	0.50 (0.30 - 0.65)	6.0 (3.0 - 9.0)						•	•	•							

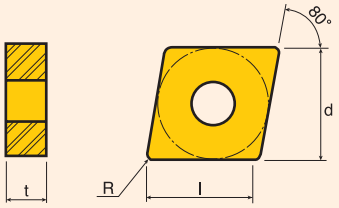
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202, B212

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

CNMG FA Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для суперчистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8

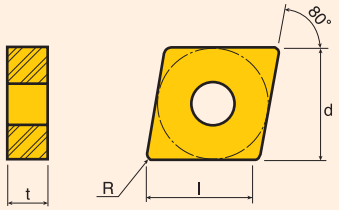
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 120404 FA	0.10 (0.05 - 0.20)	0.4 (0.2 - 2.0)	360	• 340			• 340	• 310		• 240							
CNMG 120408 FA	0.12 (0.05 - 0.25)	0.5 (0.3 - 2.0)	• 300	• 270			• 270	•		• 165							

P M K N S H

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

CNMG FG Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 090304	9.2	9.52	3.18	0.4
CNMG 090308	8.8	9.52	3.18	0.8
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 090304 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)		•				•		•							
CNMG 090308 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	360	340			340	• 310		• 240							
CNMG 120404 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)	• 300	• 270			• 270	•		• 165							
CNMG 120408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	•	•			•	•		•							

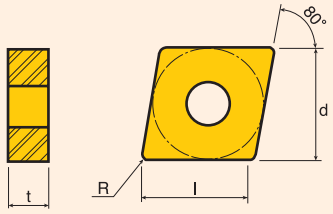
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

CNMG MC Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMG 120412	11.6	12.70	4.76	1.2

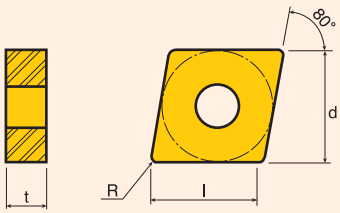
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (NEW!)	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 120404 MC	0.21 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.5 - 3.5)		•			•	•		•							
CNMG 120408 MC	0.30 (0.12 - 0.35)	1.5 (0.7 - 3.5)		• 310			• 310	• 280		• 215	• 170	• 150					
CNMG 120412 MC	0.35 (0.15 - 0.40)	1.5 (0.7 - 3.5)		• 265			• 265	•		•							

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

CNMG ML Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° и острой кромкой



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMG 120412	11.6	12.70	4.76	1.2

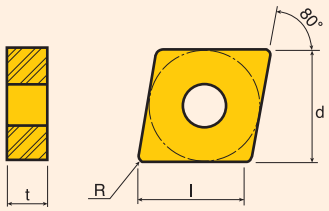
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (NEW!)	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 120404 ML	0.18 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.8 - 3.5)		•			•	•	• 60	• 240	240	• 190				•	
CNMG 120408 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	2.0 (1.0 - 3.5)		• 340			• 340	• 310	• 260	• 165	165	• 130				• 600	
CNMG 120412 ML	0.30 (0.15 - 0.35)	2.0 (1.3 - 3.5)															

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C<0,26%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

CNMG MP Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 090304	9.2	9.52	3.18	0.4
CNMG 090308	8.8	9.52	3.18	0.8
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMG 120412	11.6	12.70	4.76	1.2
CNMG 160612	14.8	15.88	6.35	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (NEW)	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
√ CNMG 090304 MP	0.21 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.8 - 3.0)					•		•	•					
√ CNMG 090308 MP	0.30 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.0)				•	•		•	•					
CNMG 120404 MP	0.21 (0.10 - 0.30)	2.0 (0.8 - 4.0)				•	•	• 60	• 225	• 190	• 180				
CNMG 120408 MP	0.30 (0.12 - 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)				• 330	• 300	• 250	• 165	• 130	• 120				
CNMG 120412 MP	0.36 (0.15 - 0.50)	2.0 (1.5 - 4.0)				•	•	•	•	•	•				
√ CNMG 160612 MP	0.36 (0.15 - 0.50)	3.0 (2.5 - 6.0)					•								

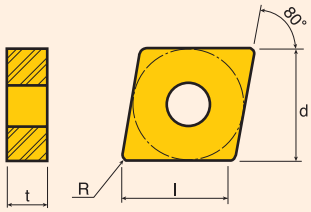
● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

• Стандартная позиция в наличии на складе

√ Старая форма стружколома

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

CNMG MT Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° с прочной режущей кромкой



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 090304	9.2	9.52	3.18	0.4
CNMG 090308	8.8	9.52	3.18	0.8
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMG 120412	11.6	12.70	4.76	1.2
CNMG 160608	15.3	15.88	6.35	0.8
CNMG 160612	14.8	15.88	6.35	1.2
CNMG 160616	14.4	15.88	6.35	1.6
CNMG 190608	18.5	19.05	6.35	0.8
CNMG 190612	18.1	19.05	6.35	1.2
CNMG 190616	17.7	19.05	6.35	1.6

P M K N S H

	Обозначение	Рекомендуемые режимы резания: подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин): PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020	P10	P20	K10	K20
	CNMG 090304 MT	0.25 (0.12 - 0.40)	2.0 (0.8 - 3.5)		•	•		•		•						
	CNMG 090308 MT	0.35 (0.17 - 0.45)	2.0 (1.0 - 3.5)		•	•	•	•		•						
	CNMG 120404 MT	0.25 (0.15 - 0.40)	3.0 (1.0 - 5.0)		•	•	•	•	•	•		•				
	CNMG 120408 MT	0.35 (0.17 - 0.55)	3.0 (1.2 - 5.0)	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
	CNMG 120412 MT	0.42 (0.20 - 0.55)	3.0 (1.5 - 5.0)	330	310	•	• 310	•	• 60	• 215	• 180	• 150				
√	CNMG 160608 MT	0.35 (0.20 - 0.55)	4.0 (2.0 - 6.5)			• 385		• 250								
√	CNMG 160612 MT	0.42 (0.25 - 0.55)	4.0 (2.0 - 6.5)	285	265		265	•	• 235	• 150	130	• 110				
√	CNMG 160616 MT	0.45 (0.30 - 0.55)	4.0 (2.0 - 6.5)							•						
	CNMG 190608 MT	0.35 (0.23 - 0.55)	5.0 (3.0 - 8.0)			•		•		•		•				
	CNMG 190612 MT	0.42 (0.25 - 0.55)	6.0 (3.0 - 8.0)				•	•		•		•				
√	CNMG 190616 MT	0.45 (0.30 - 0.55)	6.0 (3.0 - 8.0)													

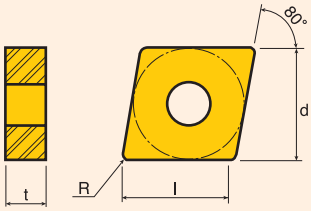
● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

√ Старая форма стружколома

• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

CNMG RT Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для черновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMG 120412	11.6	12.70	4.76	1.2
CNMG 160612	14.8	15.88	6.35	1.2
CNMG 160616	14.4	15.88	6.35	1.6
CNMG 190608	18.5	19.05	6.35	0.8
CNMG 190612	18.1	19.05	6.35	1.2
CNMG 190616	17.7	19.05	6.35	1.6
CNMG 250924	23.3	25.40	9.52	2.4

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020	P10	P20	K10	K20
CNMG 120408 RT	0.45 (0.25 - 0.70)	4.0 (2.5 - 6.0)			•	•	•	•	•	•					
CNMG 120412 RT	0.56 (0.25 - 0.70)	4.0 (2.5 - 6.0)			•	•	•		•	•					
CNMG 160612 RT	0.56 (0.25 - 0.70)	5.0 (3.0 - 7.0)			•	•	•		•	•					
CNMG 160616 RT	0.64 (0.30 - 0.85)	5.0 (3.0 - 7.0)			• 330	• 290			• 205	170	140				
CNMG 190608 RT	0.45 (0.25 - 0.70)	6.0 (3.0 - 9.0)				250	• 265		•						
CNMG 190612 RT	0.56 (0.25 - 0.70)	6.0 (3.0 - 9.0)			•	•	•	•	•	•					
CNMG 190616 RT	0.64 (0.30 - 0.85)	6.0 (3.0 - 9.0)					•		•	•	•				
CNMG 250924 RT	0.85 (0.45 - 1.00)	8.0 (5.0 - 12.0)							•	•					

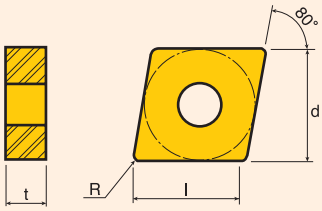
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

CNMG SF Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
CNMG 120404 SF	0.13 (0.08 - 0.25)	0.8 (0.5 - 1.5)		• 340				• 60	• 240		• 30				
CNMG 120408 SF	0.20 (0.10 - 0.30)	1.0 (0.7 - 1.5)		•		• 340	• 310	• 260	• 165		• 130				

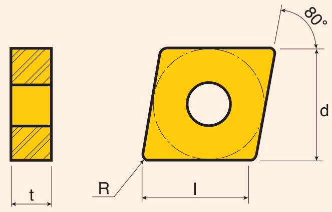
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C<0,26%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

CNMG WS Негативные ромбические пластины Wiper с углом в плане 80°



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120404	12.4	12.70	4.76	0.4

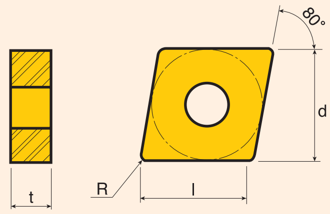
Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 120404 WS	0.20 (0.05 - 0.35)	1.0 (0.5 - 2.0)		• 325 / 270			• 325 / 270	280		215 / 150							

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

CNMG WT Негативные ромбические пластины Wiper с углом в плане 80° для получистовой обработки



(mm)

Обозначение	l	d	t	R
CNMG 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMG 120412	11.6	12.70	4.76	1.2

Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

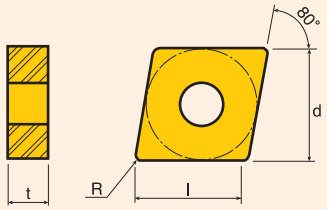
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMG 120408 WT	0.45 (0.15 - 0.60)	2.0 (1.0 - 5.0)		• 280		• 345	• 280	• 250		• 195							
CNMG 120412 WT	0.50 (0.20 - 0.80)	2.0 (1.0 - 5.0)		• 240		•	• 240			135							

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

•Стандартная позиция в наличии на складе

- P — Углеродистая сталь C: 0,45%
- M — Аустенитная нержавеющая сталь
- K — Высокопрочный чугун
- N — Алюминий
- S — Жаропрочный сплав
- H — Закалённая сталь

CNMM HT Негативные ромбические пластины Wiper с углом в плане 80° для тяжелой черновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMM 190612	18.1	19.05	6.35	1.2
CNMM 190616	17.7	19.05	6.35	1.6
CNMM 190624	16.8	19.05	6.35	2.4
CNMM 250724	23.3	25.4	7.94	2.4
CNMM 250924	23.3	25.4	9.52	2.4

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
CNMM 190612 HT	0.60 (0.35 - 0.9)	6.0 (4.0 - 9.0)					•	•		•	•						
CNMM 190616 HT	0.70 (0.45 - 1.0)	6.0 (4.0 - 9.0)						•		190	150						
CNMM 190624 HT	0.95 (0.55 - 1.2)	6.0 (4.0 - 9.0)					• 270	• 245		135	120						
CNMM 250724 HT	1.0 (0.55 - 1.3)	8.0 (5.0 - 12.0)						•		•	•						
CNMM 250924 HT	1.0 (0.55 - 1.3)	8.0 (5.0 - 12.0)						•			•						

● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

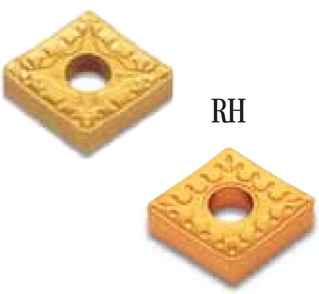
• Стандартная позиция в наличии на складе

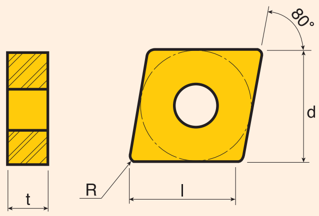
Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

CNMM RH&RH(N) Негативные ромбические пластины с углом в плане 80° для черновой обработки с высокими подачами

RH(N)

RH





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
CNMM 120408	12.0	12.70	4.76	0.8
CNMM 120412	11.6	12.70	4.76	1.2
CNMM 160608	15.3	15.88	6.35	0.8
CNMM 160612	14.8	15.88	6.35	1.2
CNMM 160616	14.4	15.88	6.35	1.6
CNMM 190608	18.5	19.05	6.35	0.8
CNMM 190612	18.1	19.05	6.35	1.2
CNMM 190616	17.7	19.05	6.35	1.6
CNMM 190624	16.8	19.05	6.35	2.4
CNMM 250724	23.3	25.40	7.94	2.4
CNMM 250924	23.3	25.40	9.52	2.4

Рекомендуемые режимы резания

P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)													
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
CNMM 120408 RH	0.50 (0.30 - 0.70)	4.0 (2.5 - 6.0)					•	•									
CNMM 120408 RH(N)	0.40 (0.25 - 0.60)	3.0 (2.0 - 5.0)						•		•							
CNMM 120412 RH	0.63 (0.30 - 0.80)	4.0 (2.5 - 6.0)						•		•							
CNMM 160608 RH	0.50 (0.30 - 0.70)	5.0 (3.0 - 8.0)															
CNMM 160612 RH	0.63 (0.30 - 0.80)	5.0 (3.0 - 8.0)					•	•		•							
CNMM 160616 RH	0.71 (0.45 - 1.00)	5.0 (4.0 - 8.0)															
* CNMM 190608 RH	0.50 (0.30 - 0.70)	6.0 (3.0 - 9.0)					270	• 245		190	150						
CNMM 190612 RH	0.63 (0.35 - 0.80)	6.0 (4.0 - 9.0)						•		• 135	• 120						
CNMM 190612 RH(N)	0.55 (0.30 - 0.70)	5.0 (3.0 - 8.0)						•		•							
CNMM 190616 RH	0.71 (0.45 - 1.00)	6.0 (4.0 - 9.0)					•	•		•							
CNMM 190616 RH(N)	0.65 (0.45 - 0.90)	5.0 (3.0 - 8.0)															
CNMM 190624 RH	0.94 (0.55 - 1.20)	6.0 (4.0 - 9.0)						•		•							
* CNMM 250724 RH	0.94 (0.55 - 1.20)	8.0 (5.0 - 12.0)															
* CNMM 250924 RH	0.94 (0.55 - 1.20)	8.0 (5.0 - 12.0)						•		•							

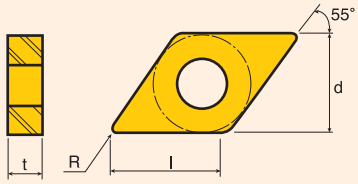
● Державки, смотри стр. B134, B135, B154, B179, B192, B202

* Форма стружколома отличается от представленной в каталоге

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

DNGG ML Негативные шлифованные ромбические пластины с углом в плане 55° и острой кромкой



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNGG 150404	15.1	12.70	4.76	0.4
DNGG 150408	14.7	12.70	4.76	0.8

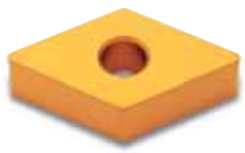
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)													
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
DNGG 150404 ML	0.18 (0.10 - 0.30)	1.2 (0.8 - 3.5)							• 70								
DNGG 150408 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.5)							• 260								

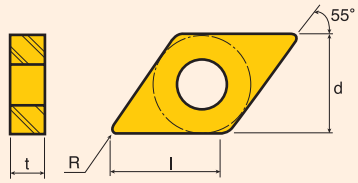
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192

•Стандартная позиция в наличии на складе

DNMA Негативные ромбические пластины с углом в плане 55° для черновой обработки





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMA 110408	10.8	9.52	4.76	0.8
DNMA 110412	10.5	9.52	4.76	1.2
DNMA 150404	15.1	12.70	4.76	0.4
DNMA 150604	15.1	12.70	6.35	0.4
DNMA 150408	14.7	12.70	4.76	0.8
DNMA 150608	14.7	12.70	6.35	0.8
DNMA 150412	14.4	12.70	4.76	1.2
DNMA 150612	14.4	12.70	6.35	1.2

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)													
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
* DNMA 110408	0.35 (0.15 - 0.50)	1.5 (0.8 - 3.0)				•	•										
* DNMA 110412	0.42 (0.15 - 0.50)	1.5 (0.8 - 3.0)				•											
DNMA 150404	0.30 (0.15 - 0.50)	2.0 (0.4 - 4.0)															
DNMA 150604	0.30 (0.15 - 0.50)	2.0 (0.4 - 4.0)				330	250										
DNMA 150408	0.42 (0.15 - 0.65)	2.0 (0.8 - 4.0)				•											
DNMA 150608	0.42 (0.15 - 0.65)	2.0 (0.8 - 4.0)				•											
DNMA 150412	0.50 (0.15 - 0.65)	2.0 (1.2 - 4.0)				•											
DNMA 150612	0.50 (0.15 - 0.65)	2.0 (1.2 - 4.0)															

P M K N S H

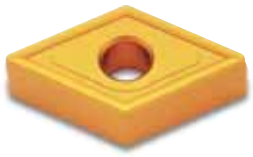
● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B144, B146, B155, B179, B180, B184, B185, B186, B192

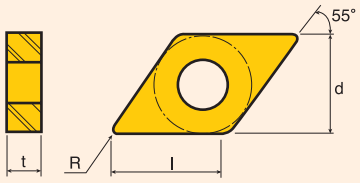
•Стандартная позиция в наличии на складе

* Пластина с отверстием для винта

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

DNMG Негативные ромбические пластины с универсальным стружколомом и углом в плане 55° для получерновой обработки





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 150404	15.1	12.70	4.76	0.4
DNMG 150604	15.1	12.70	6.35	0.4
DNMG 150408	14.7	12.70	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.70	6.35	0.8
DNMG 150412	14.4	12.70	4.76	1.2
DNMG 150612	14.4	12.70	6.35	1.2
DNMG 150416	14.0	12.70	4.76	1.6
DNMG 150616	14.0	12.70	6.35	1.6

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

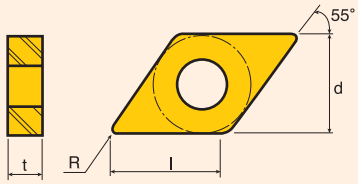
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
DNMG 150404	0.28 (0.17 - 0.45)	2.0 (1.0 - 4.0)					•								
DNMG 150604	0.28 (0.17 - 0.45)	2.0 (1.0 - 4.0)		•	•	•	•		•						
DNMG 150408	0.38 (0.17 - 0.55)	2.5 (1.5 - 4.0)			•		•								
DNMG 150608	0.38 (0.17 - 0.55)	2.5 (1.5 - 4.0)		• 290	• 330	• 290	• 265		• 205						
DNMG 150412	0.46 (0.25 - 0.55)	2.5 (1.5 - 4.0)		250		250									
DNMG 150612	0.46 (0.25 - 0.55)	2.5 (1.5 - 4.0)			•	•	•		•						
DNMG 150416	0.55 (0.25 - 0.65)	3.0 (2.5 - 4.0)					•								
DNMG 150616	0.55 (0.25 - 0.65)	3.0 (2.5 - 4.0)				•									

● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192

• Стандартная позиция в наличии на складе

DNMG FA Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 55° для суперфинишной обработки

НОВИНКА



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 150408	14.7	12.70	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.70	6.35	0.8

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

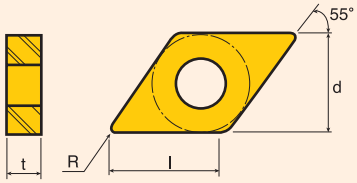
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
DNMG 150408 FA	0.12 (0.05 - 0.20)	0.4 (0.2 - 2.0)	360	• 340		• 340	• 310		• 240						
DNMG 150608 FA	0.12 (0.05 - 0.20)	0.4 (0.2 - 2.0)	• 300	• 270		• 270			• 165						

● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192

• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

DNMG FG Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 55° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 110404	11.2	9.52	4.76	0.4
DNMG 110408	10.8	9.52	4.76	0.8
DNMG 150404	15.1	12.70	4.76	0.4
DNMG 150604	15.1	12.70	6.35	0.4
DNMG 150408	14.7	12.70	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.70	6.35	0.8

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

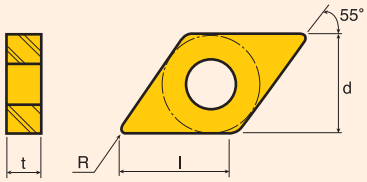
	Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
				Сплавы и скорость резания (м/мин)												
*	DNMG 110404 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)	•	•		•	•		•						
*	DNMG 110408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	•	•		•	•		•						
	DNMG 150404 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)	360	340		340	•	•	240						
	DNMG 150604 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)	•	•			310		•		130				
	DNMG 150408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	300	270		270	•		165						
√	DNMG 150608 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	•	•		•	•		•						
√				•	•		•	•		•						

● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B144, B146, B155, B179, B180, B184, B185, B186, B192 •Стандартная позиция в наличии на складе

* Пластина с отверстием для винта

√ Старая форма стружколома

DNMG MC Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 55° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 150604	15.1	12.7	6.35	0.4
DNMG 150408	14.7	12.7	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.7	6.35	0.8
DNMG 150612	14.4	12.7	6.35	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
DNMG 150604 MC	0.20 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.5 - 3.5)				•	•		•						
DNMG 150408 MC	0.30 (0.12 - 0.35)	1.5 (0.7 - 3.5)				310	•		•						
DNMG 150608 MC	0.30 (0.12 - 0.35)	1.5 (0.7 - 3.5)				•	280		215	•	150				
DNMG 150612 MC	0.30 (0.15 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.5)				265	•		•	170	•				
									•						

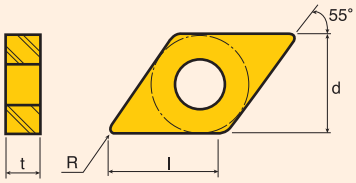
● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192 •Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун

Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

DNMG ML

Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 55° для получистовой обработки / высокопозитивная геометрия



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 150404	15.1	12.70	4.76	0.4
DNMG 150604	15.1	12.70	6.35	0.4
DNMG 150408	14.7	12.70	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.70	6.35	0.8

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
DNMG 150404 ML	0.18 (0.10 - 0.30)	1.2 (0.8 - 3.5)					•	•	•						
DNMG 150604 ML	0.18 (0.10 - 0.30)	1.2 (0.8 - 3.5)				•	•	• 60	• 240	240	30				
DNMG 150408 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.5)				340	310	• 260	• 165	165	• 130			• 600	
DNMG 150608 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.5)					•	•	•	•	•			•	

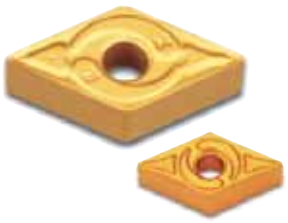
● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192

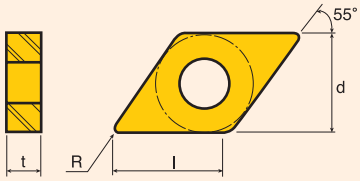
•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C<0,26%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

DNMG MP

Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 55° для получистовой обработки / Положительный передний угол





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 150404	15.1	12.70	4.76	0.4
DNMG 150604	15.1	12.70	6.35	0.4
DNMG 150408	14.7	12.70	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.70	6.35	0.8
DNMG 150612	14.4	12.70	6.35	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
DNMG 150404 MP	0.21 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.8 - 4.0)						•	•						
DNMG 150604 MP	0.21 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.8 - 4.0)				•	•	• 60	• 225		180				
DNMG 150408 MP	0.30 (0.12 - 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)				• 330	• 300	•	•		• 120				
DNMG 150608 MP	0.30 (0.12 - 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)				•	•	• 250	• 165		•				
√ DNMG 150612 MP	0.35 (0.15 - 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)													

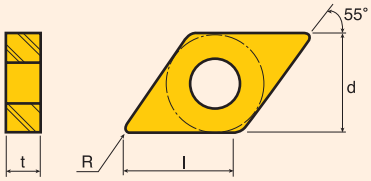
● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192

•Стандартная позиция в наличии на складе

√ Старая форма стружколома

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

DNMG MT Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 55° для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 110408	10.8	9.52	4.76	0.8
DNMG 110412	10.5	9.52	4.76	1.2
DNMG 150404	15.1	12.70	4.76	0.4
DNMG 150604	15.1	12.70	6.35	0.4
DNMG 150408	14.7	12.70	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.70	6.35	0.8
DNMG 150412	14.4	12.70	4.76	1.2
DNMG 150612	14.4	12.70	6.35	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

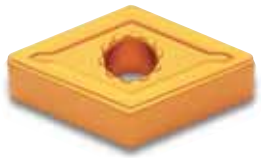
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
* DNMG 110408 MT	0.30 (0.17 - 0.40)	1.5 (1.0 - 3.0)		•	•	•	•		•						
* DNMG 110412 MT	0.36 (0.20 - 0.45)	1.5 (1.0 - 3.0)			•	•			•						
DNMG 150404 MT	0.25 (0.15 - 0.40)	2.0 (0.8 - 4.0)				•	•		•						
DNMG 150604 MT	0.25 (0.15 - 0.40)	2.0 (0.8 - 4.0)		• 310	• 380	• 310	• 280	• 60	• 215	180	30				
DNMG 150408 MT	0.35 (0.17 - 0.50)	2.5 (1.0 - 4.0)			•		•		•		•				
DNMG 150608 MT	0.35 (0.17 - 0.50)	2.5 (1.0 - 4.0)		• 265	•	• 265	•	• 235	• 150	• 130	• 110				
DNMG 150412 MT	0.42 (0.20 - 0.50)	2.5 (1.3 - 4.0)													
DNMG 150612 MT	0.42 (0.20 - 0.50)	2.5 (1.3 - 4.0)			•	•	•	•	•		•				

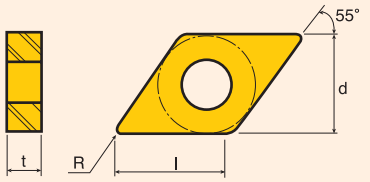
● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B144, B146, B155, B179, B180, B184, B185, B186, B192

• Стандартная позиция в наличии на складе

* Пластина с отверстием для винта

DNMG RT Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 55° для черновой обработки





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 150408	14.7	12.70	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.70	6.35	0.8
DNMG 150412	14.4	12.70	4.76	1.2
DNMG 150612	14.4	12.70	6.35	1.2
DNMG 150616	14.0	12.70	6.35	1.6

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
DNMG 150408 RT	0.42 (0.25 - 0.65)	3.0 (2.0 - 4.0)			•		•								
DNMG 150608 RT	0.42 (0.25 - 0.65)	3.0 (2.0 - 4.0)			•	•	•		•						
DNMG 150412 RT	0.50 (0.25 - 0.65)	3.0 (2.5 - 4.0)			330	290	• 265		205						
DNMG 150612 RT	0.50 (0.25 - 0.65)	3.0 (2.5 - 4.0)			•	250	•								
DNMG 150616 RT	0.55 (0.25 - 0.70)	3.5 (2.5 - 5.5)							•						

● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192

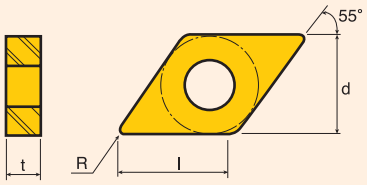
• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

DNMG VF

Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 55° для получистовой обработки / Низкое усилие резания

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 150404	15.1	12.7	4.76	0.4
DNMG 150604	15.1	12.7	6.35	0.4
DNMG 150408	14.7	12.7	4.76	0.8
DNMG 150608	14.7	12.7	6.35	0.8

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

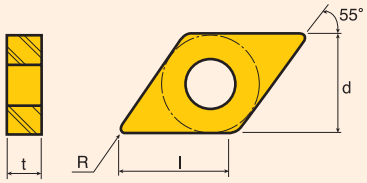
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
DNMG 150404 L-VF	0.18 (0.10 - 0.35)	1.5 (0.7 - 4.5)					•	•		•							
DNMG 150404 R-VF	0.18 (0.10 - 0.35)	1.5 (0.7 - 4.5)		•				•		•							
DNMG 150604 L-VF	0.18 (0.10 - 0.35)	1.5 (0.7 - 4.5)		•			•	•		•							
DNMG 150604 R-VF	0.18 (0.10 - 0.35)	1.5 (0.7 - 4.5)		•	340		•	•		•	240						
DNMG 150408 L-VF	0.22 (0.12 - 0.45)	1.8 (1.0 - 4.5)					•	•		•	165						
DNMG 150408 R-VF	0.22 (0.12 - 0.45)	1.8 (1.0 - 4.5)					•	•									
DNMG 150608 L-VF	0.22 (0.12 - 0.45)	1.8 (1.0 - 4.5)					•	•		•							
DNMG 150608 R-VF	0.22 (0.12 - 0.45)	1.8 (1.0 - 4.5)		•			•	•									

● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192

•Стандартная позиция в наличии на складе

DNMG WT

Негативные ромбические пластины Wiper со стружколомом и углом в плане 55° для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
DNMG 150412	14.4	12.7	4.76	1.2
DNMG 150612	14.4	12.7	6.35	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

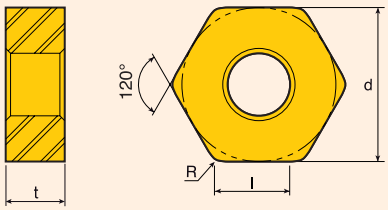
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
DNMG 150412 WT	0.45 (0.15 - 0.60)	2.0 (1.0 - 5.0)		240			240			135							
DNMG 150612 WT	0.45 (0.15 - 0.60)	2.0 (1.0 - 5.0)		• 280			• 280	• 250		195							

● Державки, смотри стр. B130, B131, B136, B155, B179, B180, B192

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

HNMG GU Негативные шестигранные пластины со стружколомом и углом в плане 120° для получерновой обработки



(мм)

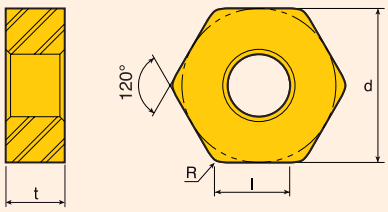
Обозначение	l	d	t	R
HNMG 050408	6.2	12.7	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																	P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)															
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20	
HNMG 050408 GU	0.35 (0.15 - 0.60)	2.0 (0.5 - 3.5)				• 275		• 280		• 215 / 150								

● Державки, смотри стр. B156, B193

•Стандартная позиция в наличии на складе

HNMG SU Негативные шестигранные пластины со стружколомом и углом в плане 120° для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
HNMG 050408	6.2	12.7	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																	P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)															
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	TT9030	P10	P20	K10	K20	
HNMG 050408 SU	0.25 (0.15 - 0.50)	1.5 (0.5 - 3.5)							• 60 / 160	• 215 / 150								

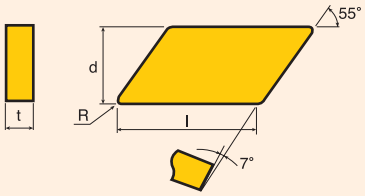
● Державки, смотри стр. B156, B193

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

KNUX 11 Негативные Параллелограмные пластины с углом в плане 55° для получистовой обработки профиля

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
KNUX 160405	19.2	9.52	4.76	0.5
KNUX 160410	18.8	9.52	4.76	1.0

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																	
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)															
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (Новинка)	TT8020		P10	P20	K10	K20
KNUX 160405 L11	0.30 (0.15 - 0.35)	2.5 (1.5 - 5.0)					•	•		•							
KNUX 160405 R11	0.30 (0.15 - 0.35)	2.5 (1.5 - 5.0)		• 270		• 320	• 270	• 220		• 170	• 140	• 130			• 145		
KNUX 160410 L11	0.36 (0.21 - 0.45)	3.5 (2.0 - 5.0)		230			• 230	•		• 140							
KNUX 160410 R11	0.36 (0.21 - 0.45)	3.5 (2.0 - 5.0)					•	•		•							

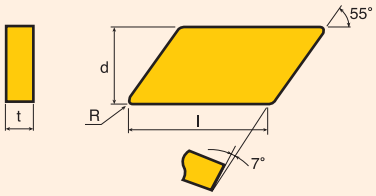
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B127, B176

•Стандартная позиция в наличии на складе

KNUX 12 Негативные Параллелограмные пластины с углом в плане 55° для получерновой обработки профиля

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
KNUX 160405	19.2	9.52	4.76	0.5
KNUX 160410	18.8	9.52	4.76	1.0

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																	
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)															
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
KNUX 160405 L12	0.36 (0.24 - 0.50)	2.5 (2.0 - 5.0)						•		•							
KNUX 160405 R12	0.36 (0.24 - 0.50)	2.5 (2.0 - 5.0)					• 270	•		• 170							
KNUX 160410 L12	0.43 (0.30 - 0.60)	3.5 (2.5 - 6.0)				• 320	230	• 220		140							
KNUX 160410 R12	0.43 (0.30 - 0.60)	3.5 (2.5 - 6.0)						•		•							

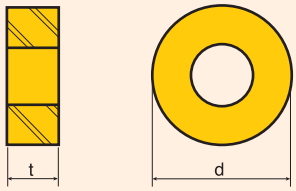
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B127, B176

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

RNMG Негативные круглые пластины с универсальным стружколомом для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	d	t
RNMG 120400	12.7	4.76
RNMG 250900	25.4	9.52

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
RNMG 120400	0.45 (0.30 - 0.60)	3.0 (2.0 - 5.0)				330	• 290	• 265		• 205							
RNMG 250900	0.85 (0.55 - 1.20)	6.0 (4.0 - 12.0)					• 250										

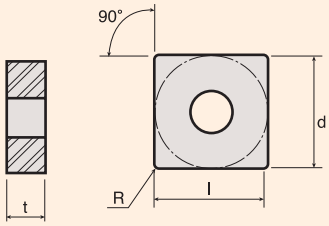
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B138

•Стандартная позиция в наличии на складе

SNGG Негативные квадратные шлифованные пластины со стружколомом для получистовой обработки

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNGG 090304	9.1	9.52	3.18	0.4
SNGG 090308	8.7	9.52	3.18	0.8
SNGG 120404	12.3	12.70	4.76	0.4
SNGG 120408	11.9	12.70	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
SNGG 090304 L	0.18 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.0)		•													
SNGG 090308 L	0.23 (0.15 - 0.40)	2.0 (1.0 - 3.0)															
SNGG 090308 R	0.25 (0.15 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.0)		270													
SNGG 120404 L	0.20 (0.15 - 0.35)	3.0 (1.0 - 4.0)													150		
SNGG 120404 R	0.18 (0.12 - 0.35)	2.0 (1.0 - 4.0)		• 200													
SNGG 120408 L	0.23 (0.15 - 0.40)	3.0 (1.0 - 4.0)															
SNGG 120408 R	0.25 (0.15 - 0.35)	2.0 (1.0 - 4.0)		•											•		

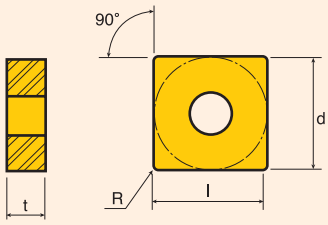
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

SNMA Негативные квадратные пластины для черновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMA 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SNMA 120412	11.5	12.70	4.76	1.2
SNMA 120416	11.1	12.70	4.76	1.6
SNMA 150612	14.6	15.88	6.35	1.2
SNMA 190612	17.8	19.05	6.35	1.2
SNMA 250716	23.8	25.40	7.94	1.6
SNMA 250724	23.0	25.40	7.94	2.4

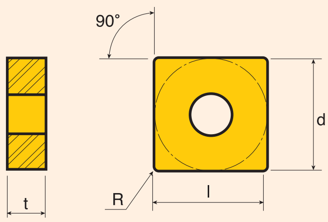
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																		P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)																
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20		
SNMA 120408	0.45 (0.15 - 0.70)	3.0 (1.0 - 6.0)				•	•									•			
SNMA 120412	0.56 (0.20 - 0.80)	3.0 (1.5 - 6.0)				•	•												
SNMA 120416	0.65 (0.30 - 1.00)	3.0 (2.0 - 6.0)				•													
SNMA 150612	0.56 (0.20 - 0.80)	4.0 (2.0 - 8.0)				• 330	250									150			
SNMA 190612	0.56 (0.20 - 0.80)	6.0 (2.0 - 10.0)				•	•												
SNMA 250716	0.65 (0.30 - 1.00)	8.0 (3.0 - 13.0)																	
SNMA 250724	0.94 (0.40 - 1.20)	8.0 (3.0 - 13.0)																	

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

SNMG Негативные квадратные пластины с универсальным стружколомом для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMG 090304	9.1	9.52	3.18	0.4
SNMG 090308	8.7	9.52	3.18	0.8
SNMG 120404	12.3	12.70	4.76	0.4
SNMG 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SNMG 120412	11.5	12.70	4.76	1.2
SNMG 120416	11.1	12.70	4.76	1.6
SNMG 150608	15.0	15.88	6.35	0.8
SNMG 150612	14.6	15.88	6.35	1.2
SNMG 150616	14.2	15.88	6.35	1.6
SNMG 190604	18.6	19.05	6.35	0.4
SNMG 190608	18.2	19.05	6.35	0.8
SNMG 190612	17.8	19.05	6.35	1.2
SNMG 190616	17.4	19.05	6.35	1.6
SNMG 250716	23.8	25.40	7.94	1.6
SNMG 250724	23.0	25.40	7.94	2.4
SNMG 250924	23.0	25.40	9.52	2.4

Рекомендуемые режимы резания (P M K N S H)

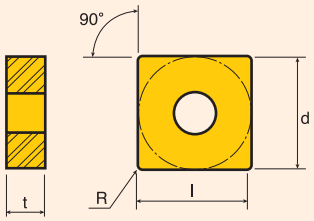
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
SNMG 090304	0.28 (0.17 - 0.45)	1.5 (0.8 - 3.5)		•		•	•	•									
SNMG 090308	0.40 (0.20 - 0.50)	2.0 (1.0 - 3.5)				•	•	•		•							
SNMG 120404	0.28 (0.17 - 0.45)	3.0 (1.0 - 5.0)				•	•	•		•	•				•		
SNMG 120408	0.40 (0.23 - 0.60)	3.0 (1.5 - 5.0)		•		•	•	•		•	•	•			•	•	•
SNMG 120412	0.50 (0.25 - 0.60)	3.0 (2.0 - 5.0)				•	•	•		•							
SNMG 120416	0.57 (0.35 - 0.70)	3.0 (2.5 - 5.0)						•		•							
SNMG 150608	0.40 (0.25 - 0.60)	4.0 (1.5 - 6.0)						•		•							
SNMG 150612	0.50 (0.25 - 0.60)	4.0 (2.0 - 6.0)						•									
SNMG 150616	0.57 (0.35 - 0.70)	4.0 (2.0 - 6.0)															
SNMG 190604	0.28 (0.17 - 0.45)	5.0 (3.0 - 8.0)						•									
SNMG 190608	0.40 (0.25 - 0.60)	5.0 (3.0 - 8.0)				•	•	•		•							
SNMG 190612	0.50 (0.30 - 0.60)	5.0 (3.0 - 8.0)				•	•	•		•	•						
SNMG 190616	0.57 (0.35 - 0.70)	5.0 (3.0 - 8.0)					•	•		•							
SNMG 250716	0.57 (0.35 - 0.70)	8.0 (4.0 - 12.0)					•	•		•							
SNMG 250724	0.64 (0.50 - 1.00)	8.0 (5.0 - 12.0)					•	•		•							
SNMG 250924	0.64 (0.50 - 1.00)	8.0 (5.0 - 12.0)															
				290 / 250		330	290 / 250	265		205	170	140			190	150	120

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

- Углеродистая сталь С: 0,45%
- Аустенитная нержавеющая сталь
- Высокопрочный чугун
- Алюминий
- Жаропрочный сплав
- Закалённая сталь

SNMG FG Негативные квадратные пластины со стружколомом для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMG 090304	9.1	9.52	3.18	0.4
SNMG 090308	8.7	9.52	3.18	0.8
SNMG 120404	12.3	12.70	4.76	0.4
SNMG 120408	11.9	12.70	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
SNMG 090304 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)					•			•							
SNMG 090308 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)		340			340	•	• 60	240							
√ SNMG 120404 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 3.0)		• 270			270	310 •	260	165							
√ SNMG 120408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 3.0)		•			•	•		•							

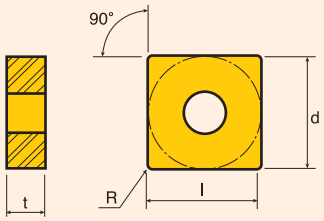
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

√ Старая форма стружколома

SNMG MC Негативные квадратные пластины со стружколомом для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMG 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SNMG 120412	11.5	12.70	4.76	1.2

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
SNMG 120408 MC	0.30 (0.12 - 0.35)	1.5 (0.7 - 3.5)					• 310	•		•		•					
SNMG 120412 MC	0.35 (0.15 - 0.40)	1.5 (0.7 - 3.5)					265	280 •		215 •		150					

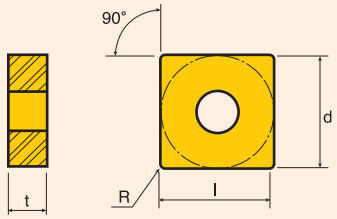
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

SNMG ML Негативные квадратные пластины со стружколомом для получистовой обработки / высокопозитивная геометрия



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMG 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SNMG 120412	11.5	12.70	4.76	1.2

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
SNMG 120408 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.5)					• 340	• 310		• 240	240	• 190				• 600	
SNMG 120412 ML	0.30 (0.15 - 0.35)	2.0 (1.3 - 3.5)								• 165	165	130					

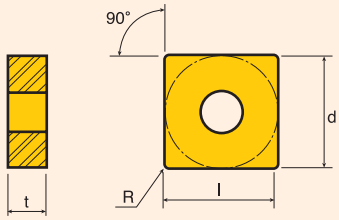
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C<0,26%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

SNMG MP Негативные квадратные пластины со стружколомом для получистовой обработки / Положительный передний угол



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMG 120404	12.3	12.70	4.76	0.4
SNMG 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SNMG 120412	11.5	12.70	4.76	1.2

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
√ SNMG 120404 MP	0.21 (0.10 - 0.30)	2.0 (0.8 - 4.0)						•	• 60	• 225		• 180					
SNMG 120408 MP	0.30 (0.12 - 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)					• 330	• 300	•	•		•					
SNMG 120412 MP	0.36 (0.15 - 0.40)	2.0 (1.3 - 4.0)					•		• 250	• 160		120					

P M K N S H

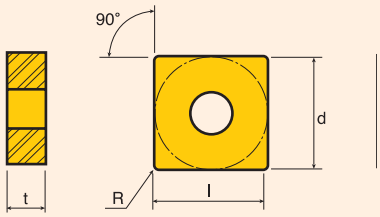
● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

√ Старая форма стружколома

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

SNMG MT Негативные квадратные пластины со стружколомом для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMG 090308	8.7	9.52	3.18	0.8
SNMG 120404	12.3	12.70	4.76	0.4
SNMG 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SNMG 120412	11.5	12.70	4.76	1.2
SNMG 150612	14.6	15.88	6.35	1.2
SNMG 190608	18.2	19.05	6.35	0.8
SNMG 190612	17.8	19.05	6.35	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

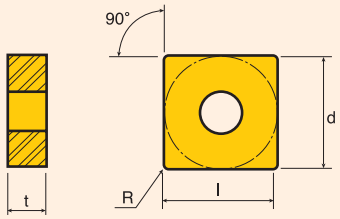
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
SNMG 090308 MT	0.35 (0.15 - 0.45)	2.0 (1.0 - 3.5)					•		•						
√ SNMG 120404 MT	0.25 (0.12 - 0.40)	3.0 (1.0 - 5.0)		•			•		•						
SNMG 120408 MT	0.35 (0.17 - 0.55)	3.0 (1.2 - 5.0)		• 310	•	• 310	•	• 60	• 215		• 150				
√ SNMG 120412 MT	0.42 (0.20 - 0.55)	3.0 (1.5 - 5.0)		265	• 385	• 265	• 280	235	150		• 110				
√ SNMG 150612 MT	0.50 (0.30 - 0.65)	5.0 (2.0 - 7.0)					•								
SNMG 190608 MT	0.35 (0.17 - 0.55)	5.0 (3.0 - 8.0)					•								
SNMG 190612 MT	0.42 (0.20 - 0.55)	5.0 (3.0 - 8.0)					•		•		•				

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

√ Старая форма стружколома

SNMG RT Негативные квадратные пластины со стружколомом для черновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMG 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SNMG 120412	11.5	12.70	4.76	1.2
SNMG 150612	14.6	15.88	6.35	1.2
SNMG 190612	17.8	19.05	6.35	1.2
SNMG 190616	17.4	19.05	6.35	1.6

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
SNMG 120408 RT	0.45 (0.25 - 0.70)	4.0 (2.5 - 6.0)			•	•	•		•		•				
SNMG 120412 RT	0.56 (0.30 - 0.70)	4.0 (2.5 - 6.0)			•	• 290									
SNMG 150612 RT	0.56 (0.30 - 0.70)	5.0 (3.0 - 7.0)			330		265		205		140				
SNMG 190612 RT	0.56 (0.30 - 0.75)	6.0 (3.0 - 9.0)				250	•	•	•						
SNMG 190616 RT	0.65 (0.40 - 0.90)	6.0 (3.0 - 9.0)				•			•						

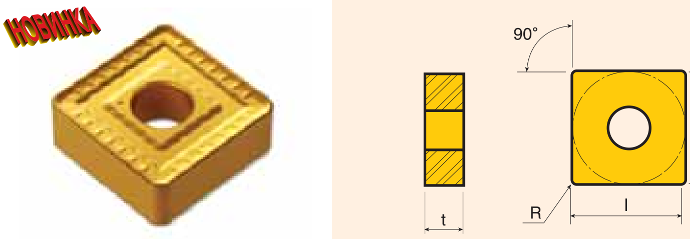
● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

SNMM HT Негативные квадратные пластины со стружколомом для черновой обработки на тяжёлых режимах

НОВИНКА



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMM 190612	17.8	19.05	6.35	1.2
SNMM 190616	17.4	19.05	6.35	1.6
SNMM 190624	16.6	19.05	6.35	2.4
SNMM 250724	23.0	25.40	7.94	2.4
SNMM 250924	23.0	25.40	9.52	2.4

Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
SNMM 190612 HT	0.60 (0.35 - 0.9)	6.0 (4.0 - 9.0)					•	•		•	•						
SNMM 190616 HT	0.70 (0.45 - 1.0)	6.0 (4.0 - 9.0)					•	•		190	• 150						
SNMM 190624 HT	0.95 (0.55 - 1.2)	6.0 (4.0 - 9.0)					• 270	• 245			•						
SNMM 250724 HT	1.0 (0.55 - 1.3)	8.0 (5.0 - 12.0)					•	•		• 135	• 120						
SNMM 250924 HT	1.0 (0.55 - 1.3)	8.0 (5.0 - 12.0)						•									

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

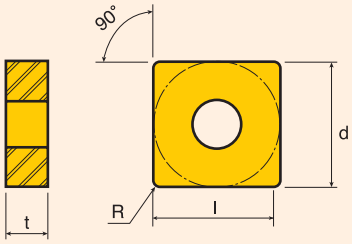
•Стандартная позиция в наличии на складе

- Углеродистая сталь C: 0,45%
- Аустенитная нержавеющая сталь
- Высокопрочный чугун
- Алюминий
- Жаропрочный сплав
- Закалённая сталь

SNMM RH&RH(N) Негативные квадратные пластины со стружколомом для черновой обработки на высоких подачах

RH(N)

RH



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SNMM 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SNMM 120412	11.5	12.70	4.76	1.2
SNMM 120416	11.1	12.70	4.76	1.6
SNMM 150612	14.6	15.88	6.35	1.2
SNMM 190608	18.2	19.05	6.35	0.8
SNMM 190612	17.8	19.05	6.35	1.2
SNMM 190616	17.4	19.05	6.35	1.6
SNMM 190624	16.6	19.05	6.35	2.4
SNMM 250716	23.8	25.40	7.94	1.6
SNMM 250724	23.0	25.40	7.94	2.4
SNMM 250924	23.0	25.40	9.52	2.4

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		P M K N S H															
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)															
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
SNMM 120408 RH	0.50 (0.30 - 0.70)	4.0 (2.5 - 6.0)						•		•							
SNMM 120408 RH(N)	0.40 (0.25 - 0.60)	3.5 (2.5 - 5.0)								•							
SNMM 120412 RH	0.63 (0.30 - 0.80)	4.0 (2.5 - 6.0)						•		•							
SNMM 120412 RH(N)	0.55 (0.30 - 0.70)	3.5 (3.0 - 5.0)															
SNMM 120416 RH	0.71 (0.45 - 1.00)	3.5 (3.0 - 5.0)															
SNMM 150612 RH	0.63 (0.30 - 0.80)	5.0 (3.0 - 7.0)						•									
* SNMM 190608 RH	0.50 (0.30 - 0.70)	6.0 (3.0 - 9.0)								•							
SNMM 190612 RH	0.63 (0.30 - 0.80)	6.0 (4.0 - 9.0)					270	• 245		• 190	• 150	130					
SNMM 190612 RH(N)	0.55 (0.30 - 0.70)	5.0 (3.0 - 8.0)								135	120						
SNMM 190616 RH	0.71 (0.45 - 1.00)	6.0 (4.0 - 9.0)					•	•		•	•	•					
SNMM 190616 RH(N)	0.65 (0.40 - 0.90)	5.0 (3.0 - 8.0)						•									
SNMM 190624 RH	0.94 (0.55 - 1.20)	7.0 (4.0 - 9.0)						•									
* SNMM 250716 RH	0.71 (0.55 - 1.00)	9.0 (5.0 - 12.0)						•		•							
* SNMM 250724 RH	0.94 (0.55 - 1.20)	9.0 (5.0 - 12.0)					•	•		•	•						
* SNMM 250924 RH	0.94 (0.55 - 1.20)	9.0 (5.0 - 12.0)						•									

● Державки, смотри стр. B138, B139, B140, B156, B157, B180, B193, B203

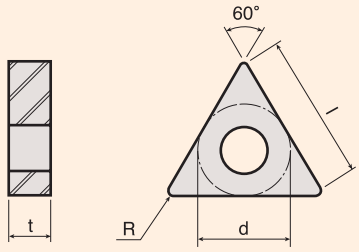
• Стандартная позиция в наличии на складе

* Форма стружколома отличается от представленной в каталоге

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

TNGG Негативные трехгранные шлифованные пластины со стружколомом для получистовой обработки

Левосторонняя



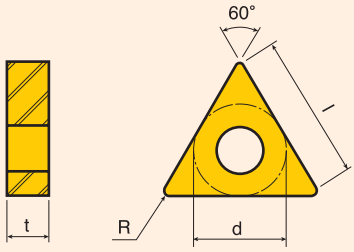
(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNGG 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNGG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNGG 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TNGG 220408	20.0	12.70	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																		P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)																
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20		
TNGG 160404 L	0.18 (0.12 - 0.30)	2.0 (1.0 - 3.5)		•				•							•				
TNGG 160404 R	0.18 (0.12 - 0.30)	2.0 (1.0 - 3.5)		•				•						•	•				
TNGG 160408 L	0.25 (0.15 - 0.35)	2.0 (1.3 - 3.5)		•				•							•				
TNGG 160408 R	0.25 (0.15 - 0.35)	2.0 (1.3 - 3.5)		•	290			•							•				
TNGG 220404 L	0.18 (0.12 - 0.30)	3.0 (1.0 - 5.0)		•				310						180	150				
TNGG 220404 R	0.18 (0.12 - 0.30)	3.0 (1.0 - 5.0)		•	290			•							•				
TNGG 220408 L	0.25 (0.15 - 0.35)	3.0 (1.3 - 5.0)		•				•							•				
TNGG 220408 R	0.25 (0.15 - 0.35)	3.0 (1.3 - 5.0)		•				•							•				

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

TNMA Негативные трехгранные пластины для черновой обработки



(мм)

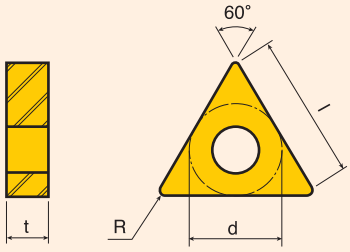
Обозначение	l	d	t	R
TNMA 110304	10.0	6.35	3.18	0.4
TNMA 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNMA 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNMA 160412	13.5	9.52	4.76	1.2
TNMA 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TNMA 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TNMA 220412	19.0	12.70	4.76	1.2

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																		P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)																
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20		
TNMA 110304	0.20 (- 0.30)	1.0 (0.5 - 2.0)																	
TNMA 160404	0.20 (- 0.30)	2.0 (1.0 - 4.0)		•		•										•			
TNMA 160408	0.30 (- 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)				•	•									•			
TNMA 160412	0.40 (- 0.50)	2.0 (1.5 - 4.5)		250		• 330	• 250									150			
TNMA 220404	0.20 (- 0.30)	3.0 (1.5 - 5.0)																	
TNMA 220408	0.30 (- 0.40)	3.0 (1.5 - 5.0)				•	•									•			
TNMA 220412	0.40 (- 0.50)	3.0 (1.5 - 5.0)				•													

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% | Аустенитная нержавеющая сталь | Высокопрочный чугун
Алюминий | Жаропрочный сплав | Закалённая сталь

TNMG Негативные трехгранные пластины с универсальным стружколомом для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 110304	10.0	6.35	3.18	0.4
TNMG 110308	9.0	6.35	3.18	0.8
TNMG 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNMG 160412	13.5	9.52	4.76	1.2
TNMG 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TNMG 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TNMG 220412	19.0	12.70	4.76	1.2
TNMG 220416	18.2	12.70	4.76	1.6
TNMG 270608	25.5	15.88	6.35	0.8
TNMG 270612	24.5	15.88	6.35	1.2
TNMG 270616	23.5	15.88	6.35	1.6
TNMG 330716	29.0	19.05	7.94	1.6
TNMG 330924	27.1	19.05	9.52	2.4

Рекомендуемые режимы резания

P M K N S H

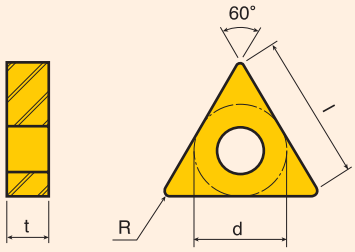
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	НОВИНКА TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
TNMG 110304	0.23 (0.15 - 0.40)	1.5 (1.2 - 3.0)			•	•	•								
TNMG 110308	0.28 (0.17 - 0.40)	2.0 (1.5 - 3.0)			•	•									
TNMG 160404	0.28 (0.17 - 0.45)	2.5 (1.5 - 3.5)		•	•	•	•		•				•	•	
TNMG 160408	0.38 (0.17 - 0.55)	2.5 (2.0 - 3.5)		•	•	•	•		•				•	•	
TNMG 160412	0.46 (0.25 - 0.55)	2.5 (2.0 - 3.5)				•					•				
TNMG 220404	0.28 (0.17 - 0.45)	3.0 (1.5 - 5.0)				•	•		•		•				
TNMG 220408	0.38 (0.17 - 0.55)	3.0 (2.0 - 5.0)		290	• 330	• 290	• 265		• 205	• 170	150		190	150	
TNMG 220412	0.46 (0.25 - 0.55)	3.0 (2.0 - 5.0)		250		• 250	•								
TNMG 220416	0.50 (0.30 - 0.60)	3.0 (2.0 - 5.0)					•								
TNMG 270608	0.38 (0.17 - 0.55)	3.0 (2.0 - 5.0)													
TNMG 270612	0.46 (0.25 - 0.55)	5.0 (3.0 - 7.0)					•								
TNMG 270616	0.50 (0.30 - 0.60)	5.0 (3.0 - 7.0)					•								
TNMG 330716	0.54 (0.35 - 0.70)	7.0 (3.0 - 9.0)					•								
TNMG 330924	0.60 (0.40 - 0.80)	7.0 (3.0 - 9.0)													

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204

• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

TNMG FG Негативные трехгранные пластины со стружколомом для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 110304	10.0	6.35	3.18	0.4
TNMG 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNMG 160412	13.5	9.52	4.76	1.2
TNMG 220408	20.0	12.70	4.76	0.8

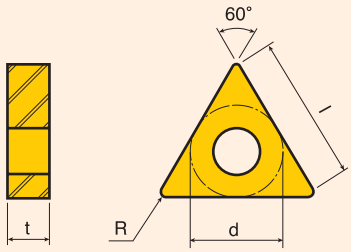
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TNMG 110304 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 1.5)				•									
TNMG 160404 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)	• 360	• 340		• 340	•		• 240						
TNMG 160408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	• 300	• 270		• 270	• 310		• 165						
TNMG 160412 FG	0.18 (0.13 - 0.30)	1.0 (0.7 - 2.0)													
TNMG 220408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)													

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

TNMG FS Негативные трехгранные пластины со стружколомом для получистовой обработки

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8

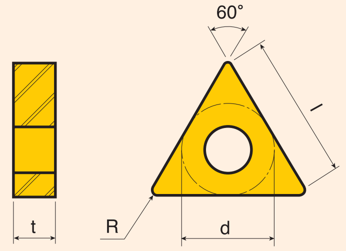
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TNMG 160404 L-FS	0.20 (0.15 - 0.30)	1.2 (0.8 - 3.0)					•		•						
TNMG 160404 R-FS	0.20 (0.15 - 0.30)	1.2 (0.8 - 3.0)		• 340			• 310		• 240		• 190				
TNMG 160408 L-FS	0.30 (0.20 - 0.40)	2.0 (1.0 - 3.5)					•		• 165		130				
TNMG 160408 R-FS	0.30 (0.20 - 0.40)	2.0 (1.0 - 3.5)					•		•		•				

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

TNMG MC Негативные трехгранные пластины со стружколомом для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8

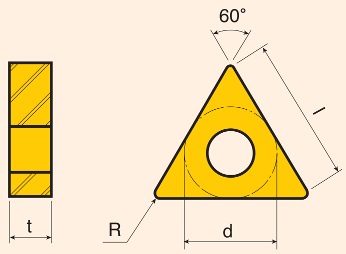
Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
TNMG 160408 MC	0.30 (0.17 - 0.40)	1.5 (0.7 - 3.5)					• 310	• 280		• 215		• 150					

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

TNMG ML Негативные трехгранные пластины со стружколомом для получистовой обработки / высокопозитивная геометрия



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNMG 160412	13.5	9.52	4.76	1.2
TNMG 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TNMG 220408	20.0	12.70	4.76	0.8

Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

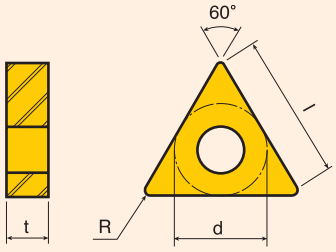
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
TNMG 160404 ML	0.18 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.8 - 3.5)					•	•	•	•		•				•	
TNMG 160408 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.5)					•	•	• 60	• 240		• 190				•	
TNMG 160412 ML	0.30 (0.15 - 0.35)	1.5 (1.5 - 3.5)					340	• 310								600	
TNMG 220404 ML	0.18 (0.10 - 0.30)	2.5 (1.0 - 4.0)					•	•	260	• 165		130					
TNMG 220408 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	2.5 (1.0 - 4.0)						•		•		•				•	

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C<0,26% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

TNMG MP

Негативные трехгранные пластины со стружколомом для получистовой обработки / Положительный передний угол



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNMG 160412	13.5	9.52	4.76	0.4
TNMG 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TNMG 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TNMG 220412	19.0	12.70	4.76	1.2

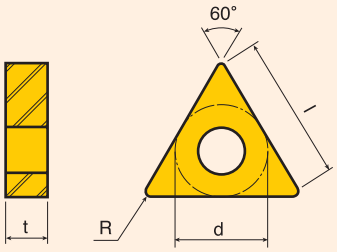
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TNMG 160404 MP	0.21 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.8 - 3.5)				•	•	•	•		•				
TNMG 160408 MP	0.30 (0.12 - 0.40)	1.5 (1.0 - 3.5)				•	•	•	•		•				
TNMG 160412 MP	0.36 (0.15 - 0.40)	1.5 (1.5 - 3.5)				•		60	225		180				
TNMG 220404 MP	0.25 (0.12 - 0.35)	2.0 (1.0 - 3.5)				330	300								
TNMG 220408 MP	0.30 (0.12 - 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)					•	250	160		120				
TNMG 220412 MP	0.36 (0.15 - 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)					•	•	•		•				

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

TNMG MT

Негативные трехгранные пластины со стружколомом для получерновой обработки / Прочная режущая кромка



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 110308	9.0	6.35	3.18	0.8
TNMG 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNMG 160412	13.5	9.52	4.76	1.2
TNMG 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TNMG 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TNMG 220412	19.0	12.70	4.76	1.2
TNMG 270612	24.5	15.88	6.35	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

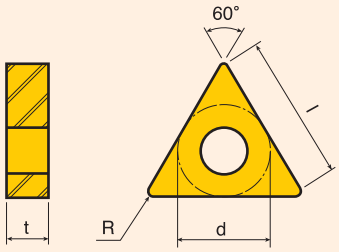
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TNMG 110308 MT	0.30 (0.17 - 0.40)	1.5 (1.0 - 3.0)			•	•			•						
TNMG 160404 MT	0.25 (0.15 - 0.40)	2.0 (1.0 - 3.5)		•	•	•	•	•	•		•				
TNMG 160408 MT	0.35 (0.17 - 0.50)	2.0 (1.2 - 3.5)	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
TNMG 160412 MT	0.42 (0.20 - 0.50)	2.0 (1.5 - 3.5)	330	310		310		60	215	180	150				
√ TNMG 220404 MT	0.25 (0.15 - 0.40)	2.0 (1.2 - 5.0)	285	265	385	265	280	235	150	130	110				
√ TNMG 220408 MT	0.35 (0.17 - 0.50)	3.0 (1.2 - 5.0)				•	•		•						
TNMG 220412 MT	0.42 (0.20 - 0.50)	3.0 (1.5 - 5.0)				•	•								
√ TNMG 270612 MT	0.42 (0.20 - 0.50)	5.0 (3.0~7.0)													

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

√ Старая форма стружколома

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

TNMG RT Негативные трехгранные пластины со стружколомом для черновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNMG 160412	13.5	9.52	4.76	1.2
TNMG 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TNMG 220412	19.0	12.70	4.76	1.2

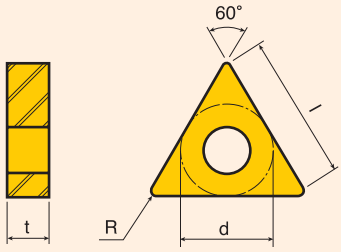
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TNMG 160408 RT	0.42 (0.25 - 0.65)	3.0 (2.0 - 5.0)			•		•								
TNMG 160412 RT	0.50 (0.25 - 0.65)	3.0 (2.0 - 5.0)				290	•								
TNMG 220408 RT	0.42 (0.25 - 0.65)	4.0 (2.0 - 7.0)			330		265		205						
TNMG 220412 RT	0.50 (0.25 - 0.65)	4.0 (2.5 - 7.0)				250	•		•						
							•								

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

TNMG SF Негативные трехгранные пластины со стружколомом для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

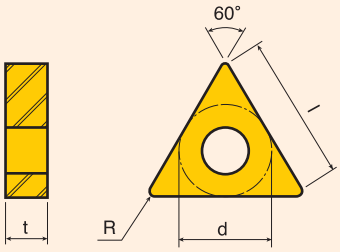
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TNMG 160408 SF	0.20 (0.10 - 0.30)	1.0 (0.7 - 1.5)		• 340		340	310	60 / 260	• 240 / 165		• 30 / 130				

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C<0,26% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

TNMG VF Негативные трехгранные пластины со стружколомом для получистовой обработки / Низкое усилие резания

Правосторонняя



(мм)

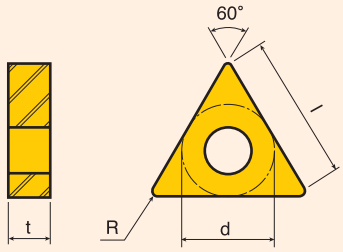
Обозначение	l	d	t	R
TNMG 160404	15.5	9.52	4.76	0.4
TNMG 160408	14.5	9.52	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)													
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
TNMG 160404 L-VF	0.18 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.7 - 3.5)		•			•	•		•							
TNMG 160404 R-VF	0.18 (0.10 - 0.30)	1.5 (0.7 - 3.5)		•	340		•	•		•	240						
TNMG 160408 L-VF	0.22 (0.12 - 0.35)	1.8 (1.0 - 3.5)					340	310		•	165						
TNMG 160408 R-VF	0.22 (0.12 - 0.35)	1.8 (1.0 - 3.5)					•	•		•							

P M K N S H

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

TNMM RH Негативные трехгранные пластины со стружколомом для черновой обработки на высоких подачах



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TNMM 160408	14.5	9.52	4.76	0.8
TNMM 160412	13.5	9.52	4.76	1.2
TNMM 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TNMM 220412	19.0	12.70	4.76	1.2
TNMM 220416	18.0	12.70	4.76	1.6
TNMM 270612	24.5	15.88	6.35	1.2

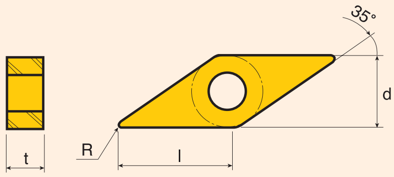
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)													
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
TNMM 160408 RH	0.48 (0.30 - 0.70)	3.5 (2.0 - 7.0)						•									
TNMM 160412 RH	0.60 (0.30 - 0.70)	3.5 (2.0 - 7.0)						•									
TNMM 220408 RH	0.48 (0.30 - 0.70)	4.0 (2.0 - 7.0)						•		190							
TNMM 220412 RH	0.60 (0.30 - 0.70)	4.0 (2.5 - 7.0)					270	245		•							
TNMM 220416 RH	0.68 (0.40 - 0.85)	4.0 (3.0 - 7.0)								135							
TNMM 270612 RH	0.63 (0.30 - 0.80)	5.0 (3.0 - 8.0)															

P M K N S H

● Державки, смотри стр. B131, B140, B141, B158, B160, B161, B181, B191, B204 •Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

VNMG Негативные ромбические пластины с универсальным стружколомом и углом в плане 35° для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
VNMG 160404	15.6	9.52	4.76	0.4
VNMG 160408	14.6	9.52	4.76	0.8
VNMG 160412	13.6	9.52	4.76	1.2

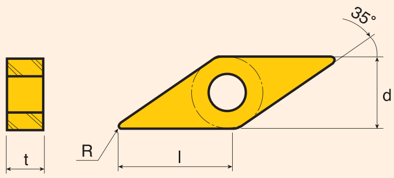
Рекомендуемые режимы резания (P M K N S H)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
VNMG 160404	0.25 (0.17 - 0.40)	1.5 (1.0 - 3.0)		• 290		•	• 290	•		•							
VNMG 160408	0.34 (0.17 - 0.50)	2.0 (1.5 - 3.0)		• 250		• 330	• 250	• 265		• 205							
VNMG 160412	0.40 (0.20 - 0.50)	2.0 (1.5 - 3.0)				•											

● Державки, смотри стр. B132, B133, B159

•Стандартная позиция в наличии на складе

VNMG FA Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 35° для суперфинишной обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
VNMG 160408	14.6	9.52	4.76	0.8

Рекомендуемые режимы резания (P M K N S H)

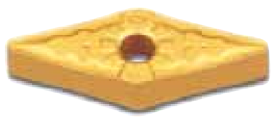
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
VNMG 160408 FA	0.12 (0.05 - 0.25)	0.5 (0.3 - 2.0)	• 360 / 300	• 340 / 270			• 340 / 270	• 310	• 60 / 260	• 240 / 165		30 / 130					

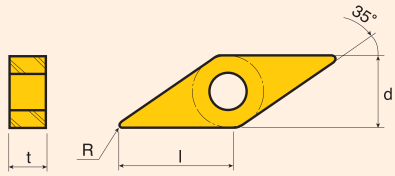
● Державки, смотри стр. B132, B133, B159

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь С: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун — Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

VNMG FG Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 35° для чистовой обработки





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
VNMG 130404	10.8	7.94	4.76	0.4
VNMG 130408	11.8	7.94	4.76	0.8
VNMG 160404	15.6	9.52	4.76	0.4
VNMG 160408	14.6	9.52	4.76	0.8

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

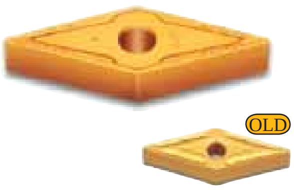
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
* VNMG 130404 FG	0.10 (0.08~0.20)	0.7 (0.5~1.5)		•			•	•	•	•							
* VNMG 130408 FG	0.13 (0.10~0.23)	0.8 (0.5~2.0)	360	340			340	• 310	• 60	240		30					
VNMG 160404 FG	0.10 (0.08~0.20)	0.8 (0.5~2.0)	• 300	• 270			270	•	• 260	• 165		• 130					
VNMG 160408 FG	0.13 (0.10~0.23)	0.8 (0.5~2.0)	•	•			•	•	•	•							

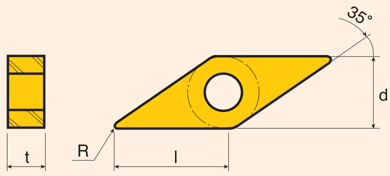
● Державки, смотри стр. B132, B133, B151, B159, B188, B189

•Стандартная позиция в наличии на складе

* Пластина с отверстием для винта

VNMG MT Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 35° для получерновой обработки / Прочная режущая кромка





(мм)

Обозначение	l	d	t	R
VNMG 130404	10.8	7.94	4.76	0.4
VNMG 130408	11.8	7.94	4.76	0.8
VNMG 160404	15.6	9.52	4.76	0.4
VNMG 160408	14.6	9.52	4.76	0.8

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
* VNMG 130404 MT	0.22 (0.15 - 0.36)	1.2 (0.8 - 2.5)				•	•			•							
* VNMG 130408 MT	0.27 (0.17 - 0.36)	1.5 (1.0 - 2.5)		310		• 385	310	• 280	• 60	• 215		150					
√ VNMG 160404 MT	0.22 (0.15 - 0.36)	1.2 (0.8 - 3.0)		265			• 265	•	• 235	• 150		110					
VNMG 160408 MT	0.27 (0.17 - 0.36)	1.5 (1.0 - 2.5)		•		•	•	•	•	•		•					

● Державки, смотри стр. B132, B133, B151, B159, B188, B189

•Стандартная позиция в наличии на складе

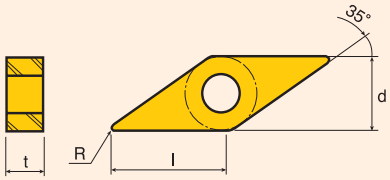
* Пластина с отверстием для винта

√ Старая форма стружколома

Углеродистая сталь C: 0,45% · Аустенитная нержавеющая сталь · Высокопрочный чугун

Алюминий · Жаропрочный сплав · Закалённая сталь

VNMM ML Негативные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 35° для получистовой обработки / высокопозитивная геометрия



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
VNMM 160404	15.6	9.52	4.76	0.4
VNMM 160408	14.6	9.52	4.76	0.8

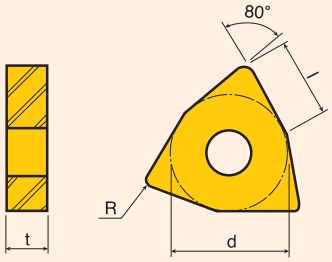
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
VNMM 160404 ML	0.16 (0.10 - 0.27)	1.2 (0.8 - 3.0)					340	310		• 240						• 600	
VNMM 160408 ML	0.22 (0.12 - 0.32)	1.5 (1.0 - 3.0)								165						•	

P M K N S H

● Державки, смотри стр. B132, B133, B140

•Стандартная позиция в наличии на складе

WNMA Негативные трехгранные пластины с углом в плане 80° для черновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
WNMA 060408	6.1	9.52	4.76	0.8
WNMA 060412	6.0	9.52	4.76	1.2
WNMA 080408	8.3	12.7	4.76	0.8
WNMA 080412	8.2	12.7	4.76	1.2

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
WNMA 060408	0.45 (0.15 - 0.70)	2.5 (1.0 - 4.0)				•											
WNMA 060412	0.50 (0.20 - 0.80)	2.5 (1.5 - 4.0)															
WNMA 080408	0.45 (0.15 - 0.70)	3.0 (1.0 - 5.0)				•											
WNMA 080412	0.50 (0.20 - 0.80)	3.0 (1.5 - 5.0)				•											

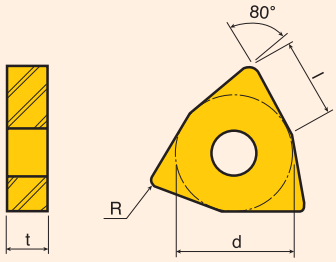
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B133, B158, B178, B194

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

WNMG FG Негативные трехгранные пластины со стружколомом и углом в плане 80° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
WNMG 060404	6.2	9.52	4.76	0.4
WNMG 060408	6.1	9.52	4.76	0.8
WNMG 080404	8.4	12.7	4.76	0.4
WNMG 080408	8.3	12.7	4.76	0.8

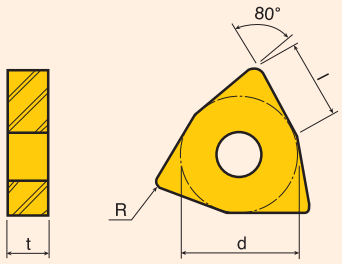
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
WNMG 060404 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)	•	•		•	•		•						
WNMG 060408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	• 360	• 340		340	310	60	• 240						
WNMG 080404 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.8 (0.5 - 2.0)	300	• 270		• 270	•	• 260	• 165						
WNMG 080408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	•	•		•	•		•						

● Державки, смотри стр. B133, B158, B178, B194

•Стандартная позиция в наличии на складе

WNMG MC Негативные трехгранные пластины со стружколомом и углом в плане 80° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
WNMG 060404	6.2	9.52	4.76	0.4
WNMG 060408	6.1	9.52	4.76	0.8
WNMG 080408	8.3	12.7	4.76	0.8

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
WNMG 060404 MC	0.20 (0.10 - 0.30)	1.2 (0.5 - 2.5)		310		310									
WNMG 060408 MC	0.30 (0.12 - 0.35)	1.5 (0.7 - 3.0)				•	280		• 215						
WNMG 080408 MC	0.30 (0.12 - 0.35)	1.5 (0.7 - 3.5)		• 265		• 265	•		•						

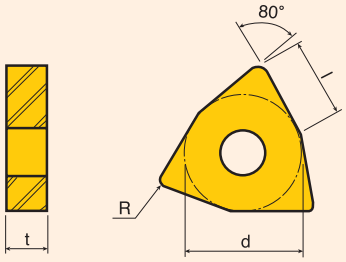
● Державки, смотри стр. B133, B158, B178, B194

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

WNMG ML

Негативные трехгранные пластины со стружколомом и углом в плане 80° для получистовой обработки / высокопозитивная геометрия



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
WNMG 080408	8.3	12.7	4.76	0.8
WNMG 080412	8.2	12.7	4.76	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
WNMG 080408 ML	0.25 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.5)					• 340	• 310	• 60	• 240		• 190				• 600	
WNMG 080412 ML	0.30 (0.15 - 0.35)	2.0 (1.3 - 3.5)							260	165		130					

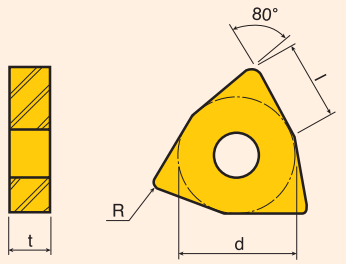
● Державки, смотри стр. B133, B158, B178, B194

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C<0,26% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

WNMG MP

Негативные трехгранные пластины со стружколомом и углом в плане 80° для получистовой обработки / Положительный передний угол



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
WNMG 060408	6.1	9.52	4.76	0.8
WNMG 060412	6.0	9.52	4.76	1.2
WNMG 080404	8.4	12.7	4.76	0.4
WNMG 080408	8.3	12.7	4.76	0.8
WNMG 080412	8.2	12.7	4.76	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

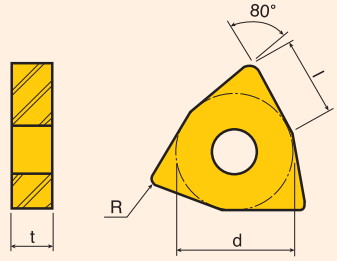
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
WNMG 060408 MP	0.30 (0.12 - 0.35)	1.5 (1.0 - 3.0)					•	•	•	•		•					
WNMG 060412 MP	0.36 (0.15 - 0.40)	1.5 (1.3 - 3.0)						•	60	• 225		180					
WNMG 080404 MP	0.25 (0.10 - 0.35)	2.0 (1.0 - 4.0)					330	• 300									
WNMG 080408 MP	0.30 (0.12 - 0.40)	2.0 (1.0 - 4.0)					•	•	• 250	• 160		• 120					
WNMG 080412 MP	0.36 (0.15 - 0.40)	2.0 (1.3 - 4.0)						•		•							

● Державки, смотри стр. B133, B158, B178, B194

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

WNMG MT Негативные трехгранные пластины со стружколомом и углом в плане 80° для получерновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
WNMG 060404	6.2	9.52	4.76	0.4
WNMG 060408	6.1	9.52	4.76	0.8
WNMG 060412	6.0	9.52	4.76	1.2
WNMG 080404	8.4	12.7	4.76	0.4
WNMG 080408	8.3	12.7	4.76	0.8
WNMG 080412	8.2	12.7	4.76	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
WNMG 060404 MT	0.30 (0.12 - 0.40)	2.0 (1.0 - 3.0)				•	•	•	•	•		•					
WNMG 060408 MT	0.35 (0.15 - 0.45)	2.0 (1.2 - 3.0)				•	•	•	•	•		•					
WNMG 060412 MT	0.42 (0.23 - 0.50)	2.0 (1.5 - 3.0)		310		385	• 310	• 280	60	215	180	150					
√ WNMG 080404 MT	0.25 (0.12 - 0.40)	3.0 (1.0 - 4.0)		• 265			• 265	•	• 235	• 250	130	110					
WNMG 080408 MT	0.35 (0.17 - 0.55)	3.0 (1.2 - 4.0)		•		•	•	•	•	•	•	•					
WNMG 080412 MT	0.42 (0.25 - 0.55)	3.0 (1.5 - 4.0)				•	•	•	•	•		•					

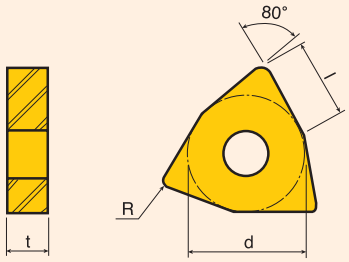
● Державки, смотри стр. B133, B158, B178, B194

√ Старая форма стружколома

• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

WNMG RT Негативные трехгранные пластины со стружколомом и углом в плане 80° для черновой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
WNMG 080408	8.3	12.7	4.76	0.8
WNMG 080412	8.2	12.7	4.76	1.2
WNMG 080416	8.1	12.7	4.76	1.6

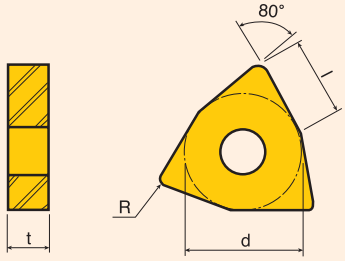
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
WNMG 080408 RT	0.45 (0.25 - 0.70)	4.0 (2.5 - 4.0)			•	• 290	•		•	•					
WNMG 080412 RT	0.56 (0.25 - 0.70)	4.0 (2.5 - 4.0)			• 330	• 250	• 265	40	• 205	170					
WNMG 080416 RT	0.60 (0.30 - 0.75)	4.0 (2.5 - 4.0)				•									

● Державки, смотри стр. B133, B158, B178, B194

•Стандартная позиция в наличии на складе

WNMG WT Негативные трехгранные пластины Wiper со стружколомом и углом в плане 80° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
WNMG 060408	6.1	9.52	4.76	0.8
WNMG 080408	8.3	12.70	4.76	0.8
WNMG 080412	8.2	12.70	4.76	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
WNMG 060408 WT	0.45 (0.15 - 0.60)	1.5 (0.7 - 3.5)				• 280			• 195						
WNMG 080408 WT	0.45 (0.15 - 0.60)	2.0 (1.0 - 4.0)			• 345	• 240	• 250		•						
WNMG 080412 WT	0.50 (0.20 - 0.80)	2.0 (1.0 - 4.0)							• 135						

● Державки, смотри стр. B133, B158, B178, B194

•Стандартная позиция в наличии на складе

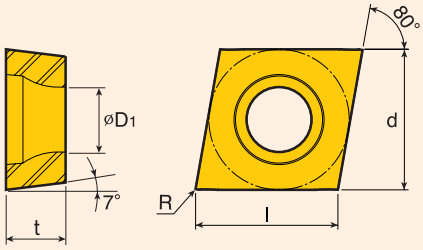
Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

CCET GF

Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 7° для обработки деталей малых диаметров

НОВИНКА

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
CCET 060201	6.3	6.35	2.38	0.1	2.8
CCET 060202	6.2	6.35	2.38	0.2	2.8
CCET 060204	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8
CCET 09T301	9.5	9.525	3.97	0.1	4.4
CCET 09T302	9.4	9.525	3.97	0.2	4.4
CCET 09T304	9.2	9.525	3.97	0.4	4.4

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																		P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)																
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	TT9020	P10	P20	K10	K20		
CCET 060201 L-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 1.5)																	
CCET 060201 R-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 1.5)											•						
CCET 060202 L-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 1.5)																	
CCET 060202 R-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 1.5)											•						
CCET 060204 L-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 1.5)																	
CCET 060204 R-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 1.5)											•	150					
CCET 09T301 L-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 2.5)												150					
CCET 09T301 R-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 2.5)											•						
CCET 09T302 L-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 2.5)																	
CCET 09T302 R-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 2.5)											•						
CCET 09T304 L-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 2.5)																	
CCET 09T304 R-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 2.5)											•						

● Державки, смотри стр. B142, B143, B181, B183

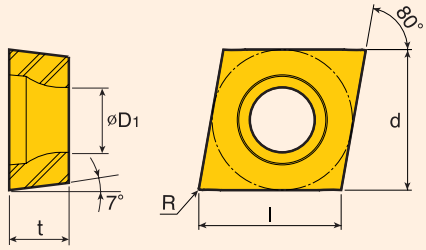
•Стандартная позиция в наличии на складе

CCET GW

Позитивные ромбические пластины Wiper со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 7° для обработки деталей малых диаметров

НОВИНКА

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
CCET 0602003	6.4	6.35	2.38	0.03	2.8
CCET 09T3003	9.6	9.525	3.97	0.03	4.4

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																		P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)																
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	TT9020	P10	P20	K10	K20		
CCET 0602003 L-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)																	
CCET 0602003 R-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)											•	150					
CCET 09T3003 L-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 2.5)												150					
CCET 09T3003 R-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 2.5)											•						

● Державки, смотри стр. B142, B143, B181, B183

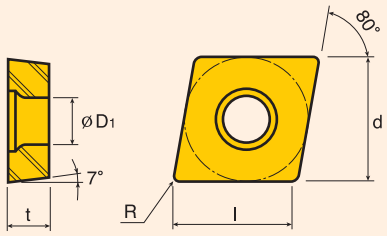
● can be applied only in toolhoders with 95° approach angle

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

CCMT FA

Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 7° для суперфинишной обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
CCMT 060202	6.2	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT 060204	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT 09T302	9.4	9.52	3.97	0.2	4.4
CCMT 09T304	9.2	9.52	3.97	0.4	4.4
CCMT 09T308	8.8	9.52	3.97	0.8	4.4

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

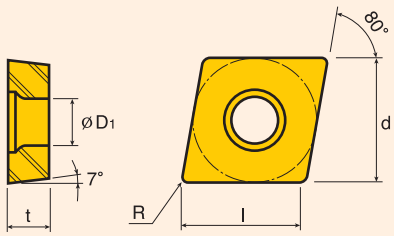
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
CCMT 060202 FA	0.07 (0.05 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)		•				•	•						
CCMT 060204 FA	0.07 (0.05 - 0.15)	0.4 (0.1 - 1.5)	•	•			•	•	•		•				
CCMT 09T302 FA	0.07 (0.05 - 0.15)	0.3 (0.1 - 2.0)	360	•			310	60	240		190				
CCMT 09T304 FA	0.10 (0.05 - 0.20)	0.4 (0.1 - 2.0)	300	270			•	260	165		130				
CCMT 09T308 FA	0.15 (0.10 - 0.25)	0.5 (0.2 - 2.0)	•	•			•	•	•		•				

● Державки, смотри стр. B142, B143, B181, B183

•Стандартная позиция в наличии на складе

CCMT FG

Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 7° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
CCMT 060204	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT 09T304	9.2	9.52	3.97	0.4	4.4
CCMT 09T308	8.8	9.52	3.97	0.8	4.4
CCMT 120408	12.0	12.7	4.76	0.8	5.5

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
CCMT 060204 FG	0.07 (0.05 - 0.15)	0.5 (0.3 - 1.5)	•	•			•	•	•		•				
CCMT 09T304 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.7 (0.4 - 2.0)	• 360	• 340		340	•	• 60	• 240		• 190				
CCMT 09T308 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 2.0)	• 290	• 270		270	310 •	• 260	• 165		130				
√ CCMT 120408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 2.0)					•		•						

● Державки, смотри стр. B142, B143, B181, B183

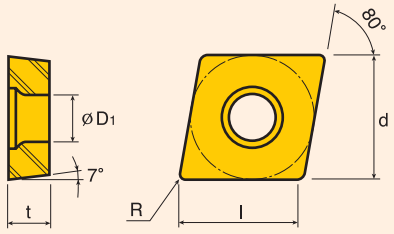
•Стандартная позиция в наличии на складе

√ Старая форма стружколома

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

CCMT MT

Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 7° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
CCMT 060204	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT 060208	5.6	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT 09T304	9.2	9.52	3.97	0.4	4.4
CCMT 09T308	8.8	9.52	3.97	0.8	4.4
CCMT 120404	12.4	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT 120408	12.0	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT 120412	11.6	12.7	4.76	1.2	5.5

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

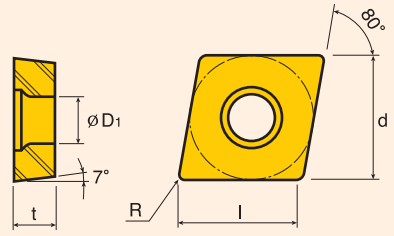
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
CCMT 060204 MT	0.11 (0.07 - 0.20)	0.7 (0.5 - 2.0)	•	•	•	•	•	•	•		•			•	
CCMT 060208 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	1.0 (0.7 - 2.0)		•	•	•	•		•						
CCMT 09T304 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	1.5 (0.7 - 3.5)	• 340	• 310	•	• 310	•	• 60	• 215		• 150				
CCMT 09T308 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	1.5 (1.0 - 3.5)	280	• 250	• 385	• 250	• 280	• 235	• 150		• 110			• 150	
CCMT 120404 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	2.0 (1.0 - 5.0)			•	•	•		•		•				
CCMT 120408 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	2.0 (1.3 - 5.0)		•	•	•	•	•	•		•				
CCMT 120412 MT	0.23 (0.17 - 0.35)	2.0 (1.5 - 5.0)					•								

● Державки, смотри стр. B142, B143, B181, B183

•Стандартная позиция в наличии на складе

CCMT WT

Позитивные ромбические пластины Wiper со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 7° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
CCMT 09T308	8.8	9.52	3.97	0.8	4.4

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
CCMT 09T308 WT	0.30 (0.10 - 0.40)	1.5 (0.7 - 3.0)		280 240	• 345	• 280 240	• 250		• 195 135						

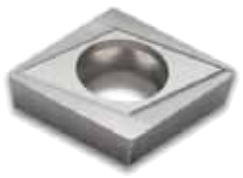
● Державки, смотри стр. B142, B143, B181, B183

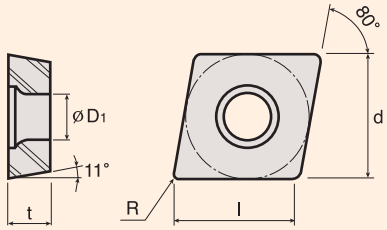
•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

CPGT C

Позитивные ромбические шлифованные пластины со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 11° для чистовой обработки





(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
CPGT 080204	7.6	7.94	2.38	0.4	3.4
CPGT 090304	9.2	9.52	3.18	0.4	4.4

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)													
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CPGT 080204 C	0.08 (0.05 - 0.20)	0.7 (0.4 - 1.5)		• 270													
				200													
CPGT 090304 C	0.08 (0.05 - 0.20)	0.7 (0.4 - 2.0)		• 240													

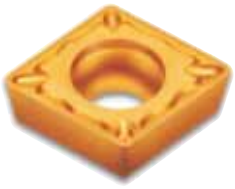
P M K N S H

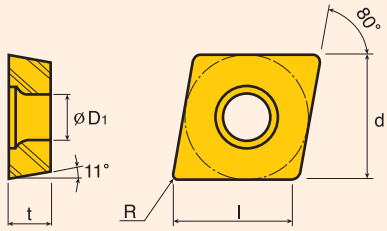
● Державки, смотри стр. B183

•Стандартная позиция в наличии на складе

CPMT FG

Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 11° для чистовой обработки





(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
CPMT 080204	7.6	7.94	2.38	0.4	3.4
CPMT 080208	7.2	7.94	2.38	0.8	3.4
CPMT 090304	9.2	9.52	3.18	0.4	4.4
CPMT 090308	8.8	9.52	3.18	0.8	4.4

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)													
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
CPMT 080204 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.7 (0.4 - 1.5)		•				•		•							
CPMT 080208 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 1.5)		340			340	•		• 240							
CPMT 090304 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.7 (0.4 - 2.0)		• 270			270	310 •		• 165							
CPMT 090308 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 1.5)		•				•		•							

P M K N S H

● Державки, смотри стр. B183

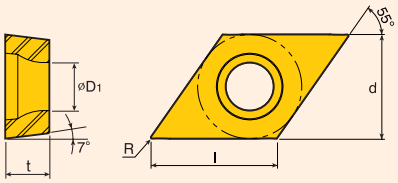
•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

DCET GF

Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 55° и задним углом 7° для обработки деталей малых диаметров

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
DCET 070201	7.6	6.35	2.38	0.1	2.8
DCET 070202	7.5	6.35	2.38	0.2	2.8
DCET 070204	7.3	6.35	2.38	0.4	2.8
DCET 11T301	11.4	9.525	3.97	0.1	4.4
DCET 11T302	11.3	9.525	3.97	0.2	4.4
DCET 11T304	11.2	9.525	3.97	0.4	4.4

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	TT9020	P10	P20	K10	K20
DCET 070201 L-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 1.5)															
DCET 070201 R-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 1.5)											•				
DCET 070202 L-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 1.5)															
DCET 070202 R-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 1.5)											•				
DCET 070204 L-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 1.5)															
DCET 070204 R-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 1.5)											•	150			
DCET 11T301 L-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 2.5)												150			
DCET 11T301 R-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 2.5)											•				
DCET 11T302 L-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 2.5)															
DCET 11T302 R-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 2.5)											•				
DCET 11T304 L-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 2.5)											•				
DCET 11T304 R-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 2.5)											•				

● Державки, смотри стр. B144, B145, B184, B185

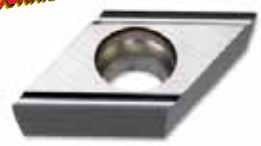
•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

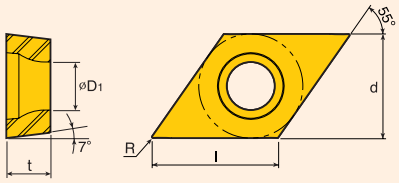
DCET GW

Позитивные ромбические пластины Wiper со стружколомом, углом в плане 55° и задним углом 7° для обработки деталей малых диаметров

НОВИНКА



Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
DCET 0702003	7.5	6.35	2.38	0.03	2.8
DCET 11T3003	11.4	9.525	3.97	0.03	4.4

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	TT9020	P10	P20	K10	K20
DCET 0702003 L-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)															
DCET 0702003 R-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)											150				
DCET 11T3003 L-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 2.5)											150				
DCET 11T3003 R-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)											•				

P M K N S H

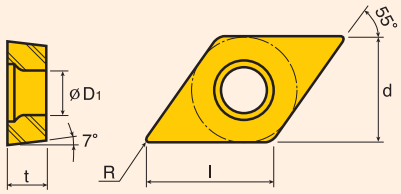
● Державки, смотри стр. B144, B145, B184, B185

• Стандартная позиция в наличии на складе

● может использоваться только с державками с углом в плане 93°

DCMT FA

Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 55° и задним углом 7° для суперфинишной обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
DCMT 070202	7.5	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT 11T302	11.3	9.52	3.97	0.2	4.4

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
DCMT 070202 FA	0.07 (0.05 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)	360	• 340			340	310	• 60	• 240		190					
DCMT 11T302 FA	0.07 (0.05 - 0.15)	0.4 (0.1 - 1.5)	290	• 270			270		• 260	• 165		130					

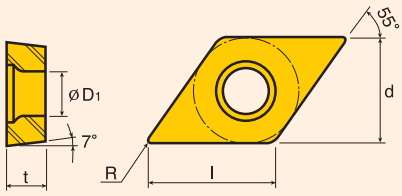
P M K N S H

● Державки, смотри стр. B144, B145, B184, B185

• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

DCMT FG Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 55° и задним углом 7° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
DCMT 070204	7.3	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT 070208	7.0	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT 11T304	11.2	9.52	3.97	0.4	4.4
DCMT 11T308	10.8	9.52	3.97	0.8	4.4

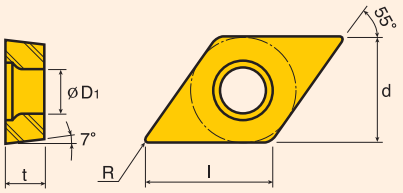
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
DCMT 070204 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.7 (0.4 - 1.5)	•	•		•	•	•	•						
DCMT 070208 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.7 (0.4 - 2.0)	• 360	• 340		340	• 310	• 60	• 240		• 190				
DCMT 11T304 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 2.0)	• 290	• 270		• 270	•	• 260	• 165		• 130				
DCMT 11T308 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 1.5)	•				•		•						

● Державки, смотри стр. B144, B145, B184, B185

•Стандартная позиция в наличии на складе

DCMT MT Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 55° и задним углом 7° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
DCMT 11T304	11.2	9.52	3.97	0.4	4.4
DCMT 11T308	10.8	9.52	3.97	0.8	4.4
DCMT 11T312	10.5	9.52	3.97	1.2	4.4

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

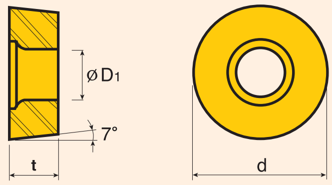
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
DCMT 11T304 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 3.0)		•	•	• 310	•	• 60	• 215		• 150				
DCMT 11T308 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	1.5 (1.0 - 3.0)		• 270	• 385	• 250	• 280	• 235	• 150		• 110				• 120
DCMT 11T312 MT	0.23 (0.17 - 0.35)	2.0 (1.5 - 3.0)			•				•						

● Державки, смотри стр. B144, B145, B184, B185

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

RCMT MT Позитивные круглые пластины со стружколомом и задним углом 7° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	d	t	ØD1
RCMT 10T300	10.0	3.97	4.4
RCMT 120400	12.0	4.76	4.4
RCMT 160600	16.0	6.35	5.5

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

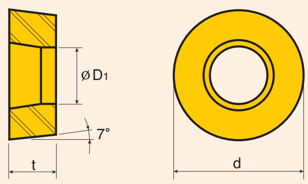
Сплавы и скорость резания (м/мин)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
RCMT 10T300 MT	0.3 (0.2 - 0.5)	2.0 (1.0 - 4.0)				•	310	•		215							
RCMT 120400 MT	0.4 (0.3 - 0.6)	3.0 (2.0 - 5.0)				• 385	•	• 280									
RCMT 160600 MT	0.6 (0.4 - 0.8)	4.0 (3.0 - 7.0)					250	•		150							

● Державки, смотри стр. B146, B147

•Стандартная позиция в наличии на складе

RCMX Позитивные круглые пластины с задним углом 7° для черновой обработки



(мм)

Обозначение	d	t	ØD1
RCMX 100300	10.0	3.18	3.61
RCMX 120400	12.0	4.76	4.19
RCMX 160600	16.0	6.35	5.21
RCMX 200600	20.0	6.35	6.50
RCMX 250700	25.0	7.94	7.18
RCMX 320900	32.0	9.52	9.50

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Grades & Vc (m/min)

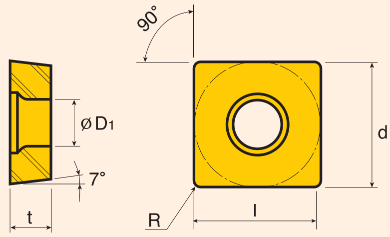
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
RCMX 100300	0.35 (0.25 - 0.50)	2.5 (1.5 - 4.0)				•	•	•		•							
RCMX 120400	0.45 (0.30 - 0.60)	3.5 (2.5 - 5.0)				•	•	•		•							•
RCMX 160600	0.55 (0.40 - 0.75)	5.0 (3.0 - 7.0)				•	• 280	•		• 215							
RCMX 200600	0.70 (0.48 - 0.90)	6.0 (3.5 - 9.0)				• 345	• 225	• 250		• 135						150	120
RCMX 250700	0.85 (0.55 - 1.20)	8.0 (4.0 - 12.0)				•	•	•									
RCMX 320900	1.00 (0.65 - 1.50)	10.0 (5.0 - 15.0)					•	•									

● Державки, смотри стр. B137

•Стандартная позиция в наличии на складе

P — Углеродистая сталь C: 0,45%
M — Аустенитная нержавеющая сталь
K — Высокопрочный чугун
N — Алюминий
S — Жаропрочный сплав
H — Закалённая сталь

SCMT FG Позитивные квадратные пластины со стружколомом и задним углом 7° для чистовой обработки



(мм)

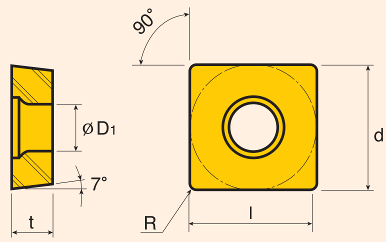
Обозначение	l	d	t	R	ØD1
SCMT 09T308	8.7	9.52	3.97	0.8	4.4

Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
SCMT 09T308 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 2.0)					340 / 270	• 310	• 60 / 260	• 240 / 165		• 190 / 130					

● Державки, смотри стр. B147, B148, B187, B205 •Стандартная позиция в наличии на складе

SCMT MT Позитивные квадратные пластины со стружколомом и задним углом 7° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
SCMT 09T304	9.1	9.52	3.97	0.4	4.4
SCMT 09T308	8.7	9.52	3.97	0.8	4.4
SCMT 120404	12.3	12.70	4.76	0.4	5.5
SCMT 120408	11.9	12.70	4.76	0.8	5.5
SCMT 120412	11.5	12.70	4.76	1.2	5.5

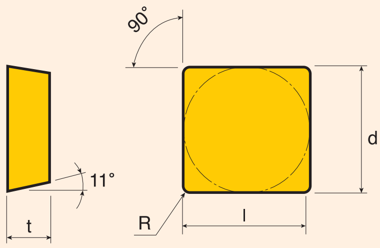
Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
SCMT 09T304 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	1.5 (0.7 - 3.5)		•		•	•	•		•		•					
SCMT 09T308 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	1.5 (1.0 - 3.5)		• 310		•	• 310	•	• 60	• 215	• 180	• 150					
SCMT 120404 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	2.0 (1.0 - 5.0)		•		350	•	• 280		•							
SCMT 120408 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	2.0 (1.0 - 5.0)		• 250		•	• 250	•	250	• 150	130	• 110					
SCMT 120412 MT	0.20 (0.15 - 0.35)	2.0 (1.0 - 5.0)				•											

● Державки, смотри стр. B147, B148, B187, B205 •Стандартная позиция в наличии на складе

P — Углеродистая сталь С: 0,45%
M — Аустенитная нержавеющая сталь
K — Высокопрочный чугун
N — Алюминий
S — Жаропрочный сплав
H — Закалённая сталь

SPGN Позитивные квадратные шлифованные пластины с задним углом 11° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SPGN 090304	9.1	9.52	3.18	0.4
SPGN 090308	8.7	9.52	3.18	0.8
SPGN 120304	12.3	12.70	3.18	0.4
SPGN 120308	11.9	12.70	3.18	0.8
SPGN 120312	11.5	12.70	3.18	1.2
SPGN 120404	12.3	12.70	4.76	0.4
SPGN 120408	11.9	12.70	4.76	0.8
SPGN 120412	11.5	12.70	4.76	1.2
SPGN 120416	11.1	12.70	4.76	1.6
SPGN 150404	15.4	15.88	4.76	0.4
SPGN 150408	15.0	15.88	4.76	0.8
SPGN 150412	14.6	15.88	4.76	1.2
SPGN 190404	18.6	19.05	4.76	0.4
SPGN 190408	18.2	19.05	4.76	0.8

Рекомендуемые режимы резания

P M K N S H

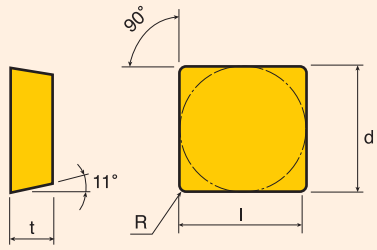
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)													
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P20	P30	K10	K20
SPGN 090304	0.13 (0.08 - 0.20)	1.5 (0.7 - 3.5)					•									•	
SPGN 090308	0.15 (0.10 - 0.25)	1.5 (0.7 - 3.5)					•								•	•	•
SPGN 120304	0.13 (0.08 - 0.20)	2.0 (1.0 - 5.0)				•								•		•	
SPGN 120308	0.15 (0.10 - 0.25)	2.0 (1.0 - 5.0)					•	•						•	•	•	•
SPGN 120312	0.20 (0.15 - 0.30)	2.0 (1.0 - 5.0)														•	
SPGN 120404	0.13 (0.08 - 0.20)	2.0 (1.0 - 5.0)															•
SPGN 120408	0.15 (0.10 - 0.25)	2.0 (1.0 - 5.0)				330	250 200	220						170	140	150	• 120
SPGN 120412	0.20 (0.15 - 0.30)	2.0 (1.0 - 5.0)															•
SPGN 120416	0.23 (0.18 - 0.33)	2.0 (1.0 - 5.0)															
SPGN 150404	0.13 (0.08 - 0.20)	3.0 (1.5 - 7.0)					•							•		•	
SPGN 150408	0.15 (0.10 - 0.25)	3.0 (1.5 - 7.0)												•			
SPGN 150412	0.20 (0.15 - 0.30)	3.0 (1.5 - 7.0)															
SPGN 190404	0.13 (0.08 - 0.20)	4.0 (1.5 - 9.0)					•							•			
SPGN 190408	0.15 (0.10 - 0.25)	4.0 (1.5 - 9.0)												•		•	

● Державки, смотри стр. B128, B176, B200

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% | Аустенитная нержавеющая сталь | Высокопрочный чугун
Алюминий | Жаропрочный сплав | Закалённая сталь

SPMR Позитивные квадратные пластины со стружколомом и задним углом 11° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SPMR 090304	9.1	9.52	3.18	0.4
SPMR 090308	8.7	9.52	3.18	0.8
SPMR 120304	12.3	12.70	3.18	0.4
SPMR 120308	11.9	12.70	3.18	0.8

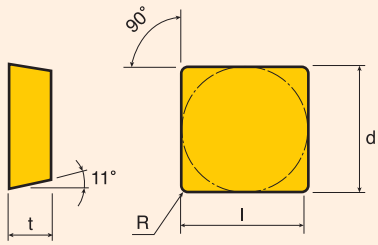
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
SPMR 090304	0.15 (0.10 - 0.25)	1.5 (0.7 - 3.5)					•		•						
SPMR 090308	0.18 (0.13 - 0.30)	1.5 (1.0 - 3.5)				280	•		• 190						
SPMR 120304	0.15 (0.10 - 0.25)	2.0 (1.0 - 5.0)			340	• 230	• 250		• 140						
SPMR 120308	0.18 (0.13 - 0.30)	2.0 (1.0 - 5.0)				•	•		•						

● Державки, смотри стр. B128, B176, B200

•Стандартная позиция в наличии на складе

SPUN Позитивные квадратные пластины с задним углом 11° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
SPUN 090304	9.1	9.52	3.18	0.4
SPUN 090308	8.7	9.52	3.18	0.8
SPUN 120304	12.3	12.70	3.18	0.4
SPUN 120308	11.9	12.70	3.18	0.8
SPUN 120312	11.5	12.70	3.18	1.2
SPUN 150404	15.4	15.88	4.76	0.4
SPUN 190412	17.8	19.05	4.76	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P20	P30	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
SPUN 090304	0.20 (0.10 - 0.30)	1.5 (1.0 - 3.5)										•			
SPUN 090308	0.30 (0.15 - 0.40)	1.5 (1.0 - 3.5)													
SPUN 120304	0.20 (0.10 - 0.30)	2.5 (1.0 - 5.0)		250		• 250	•					•			
SPUN 120308	0.30 (0.15 - 0.40)	2.5 (1.0 - 5.0)		• 200	330	• 200	• 220					• 170	• 140	• 150	120
SPUN 120312	0.40 (0.20 - 0.50)	2.5 (1.0 - 5.0)											•		
SPUN 150404	0.20 (0.10 - 0.30)	3.0 (1.5 - 7.0)													
SPUN 190412	0.40 (0.20 - 0.50)	4.0 (1.5 - 9.0)													

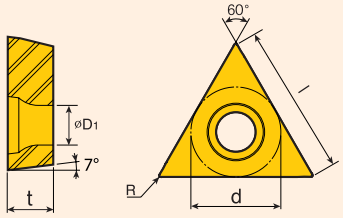
● Державки, смотри стр. B128, B176, B200

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% — Аустенитная нержавеющая сталь — Высокопрочный чугун
Алюминий — Жаропрочный сплав — Закалённая сталь

TCET GF Позитивные трехгранные пластины со стружколомом и задним углом 7° для обработки деталей малых диаметров

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
TCET 110301	10.7	6.35	3.18	0.1	2.8
TCET 110302	10.5	6.35	3.18	0.2	2.8
TCET 110304	10.0	6.35	3.18	0.4	2.8

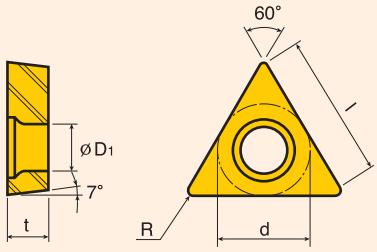
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																	P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)															
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	TT9020	P10	P20	K10	K20	
TCET 110301 L-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 1.5)																
TCET 110301 R-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 1.5)											•	150				
TCET 110302 L-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 1.5)												150				
TCET 110302 R-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 1.5)											•					
TCET 110304 R-GF	0.1 (0.05 - 0.2)	1.0 (0.5 - 1.5)											•					

● Державки, смотри стр. B148, B149, B182, B187, B206

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

TCMT FG Позитивные трехгранные пластины со стружколомом и задним углом 7° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
TCMT 090208	7.6	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT 110204	10.0	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT 110208	9.0	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT 16T304	15.5	9.52	3.97	0.4	4.4
TCMT 16T308	14.5	9.52	3.97	0.8	4.4

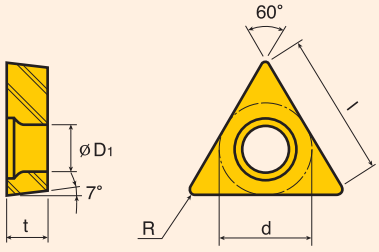
Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TCMT 090208 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 1.5)	•	•			•		•						
TCMT 110204 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	1.0 (0.4 - 1.5)	• 360	• 340		• 340	•	• 60	• 240		• 190				
TCMT 110208 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 1.5)	•	•		•	• 310	•	•						
TCMT 16T304 FG	0.10 (0.07 - 0.20)	1.0 (0.4 - 2.0)	290	• 270		270	•	260	• 165		130				
TCMT 16T308 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 2.0)	•	•		•	•		•						

● Державки, смотри стр. B148, B149, B182, B187, B206

•Стандартная позиция в наличии на складе

TCMT MT Позитивные трехгранные пластины со стружколомом и задним углом 7° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
TCMT 090204	8.6	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT 090208	7.6	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT 110204	10.0	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT 110208	9.0	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT 16T304	15.5	9.52	3.97	0.4	4.4
TCMT 16T308	14.5	9.52	3.97	0.8	4.4
TCMT 16T312	13.5	9.52	3.97	1.2	4.4

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

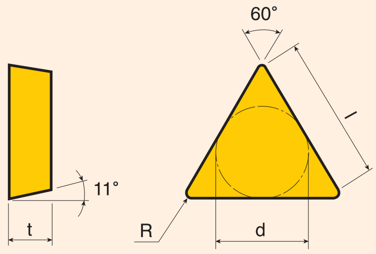
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TCMT 090204 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 2.0)	•	•	•	•	•	•	•		•				
TCMT 090208 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	1.0 (0.8 - 2.0)		•	•		•		•						
TCMT 110204 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	1.5 (0.6 - 3.0)		•	•	•	•	•	•		•			•	
TCMT 110208 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	1.5 (0.8 - 3.0)	340	• 310	• 385	• 310	• 280	• 60	• 215		• 150		170	150	
TCMT 16T304 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	2.0 (0.8 - 5.0)	280	• 250	•	• 250	•	• 250	• 150		110				
TCMT 16T308 MT	0.18 (0.10 - 0.30)	2.0 (1.0 - 5.0)		•	•	•	•	•	•		•		•		
TCMT 16T312 MT	0.20 (0.10 - 0.30)	2.0 (1.5 - 5.0)					•								

● Державки, смотри стр. B148, B149, B182, B187, B206

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

TPGN Позитивные трехгранные шлифованные пластины с задним углом 11° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TPGN 110304	10.0	6.35	3.18	0.4
TPGN 110308	9.0	6.35	3.18	0.8
TPGN 160302	16.0	9.52	3.18	0.2
TPGN 160304	15.5	9.52	3.18	0.4
TPGN 160308	14.5	9.52	3.18	0.8
TPGN 160312	13.5	9.52	3.18	1.2
TPGN 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TPGN 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TPGN 220412	19.0	12.70	4.76	1.2
TPGN 220416	18.0	12.70	4.76	1.6
TPGN 220425	15.8	12.70	4.76	2.5
TPGN 220430	14.6	12.70	4.76	3.0
TPGN 270608	25.5	15.88	6.35	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания		Сплавы и скорость резания (м/мин)														
	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P20	P30	K10	K20
TPGN 110304	0.13 (0.07 - 0.20)	1.5 (0.7 - 3.0)		•			•	•						•		•	•
TPGN 110308	0.15 (0.10 - 0.25)	1.5 (1.0 - 3.0)				•	•								•	•	
TPGN 160302	0.11 (0.05 - 0.18)	2.0 (1.0 - 5.0)		•				•								•	
TPGN 160304	0.13 (0.07 - 0.20)	2.0 (1.0 - 5.0)					•	•						•	•	•	•
TPGN 160308	0.15 (0.10 - 0.25)	2.0 (1.0 - 5.0)					•							•		•	•
TPGN 160312	0.20 (0.15 - 0.30)	2.0 (1.0 - 5.0)		250			250										•
TPGN 220404	0.13 (0.07 - 0.20)	3.0 (1.5 - 7.0)				300		220						• 170	140	• 150	120
TPGN 220408	0.15 (0.10 - 0.25)	3.0 (1.5 - 7.0)		200			200	•						•		•	•
TPGN 220412	0.20 (0.15 - 0.30)	3.0 (1.5 - 7.0)												•			
TPGN 220416	0.25 (0.20 - 0.35)	3.0 (1.5 - 7.0)															
TPGN 220425	0.30 (0.25 - 0.40)	3.0 (1.5 - 7.0)														•	•
TPGN 220430	0.35 (0.30 - 0.45)	3.0 (1.5 - 7.0)													•		
TPGN 270608	0.15 (0.15 - 0.25)	5.0 (3.0 - 8.0)					•										

P M K N S H

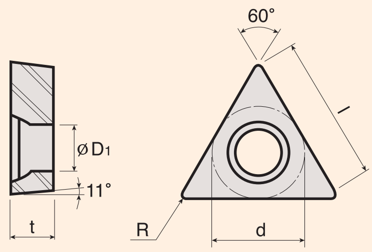
● Державки, смотри стр. B128, B129, B177, B201

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45% | Аустенитная нержавеющая сталь | Высокопрочный чугун
Алюминий | Жаропрочный сплав | Закалённая сталь

TPGT Позитивные трехгранные шлифованные пластины со стружколомом и задним углом 11° для чистовой обработки

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
TPGT 090204	8.6	5.56	2.38	0.4	2.5
TPGT 110304	10.0	6.35	3.18	0.4	3.4
TPGT 110308	9.0	6.35	3.18	0.8	3.4
TPGT 160404	15.5	9.52	4.76	0.4	4.4

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

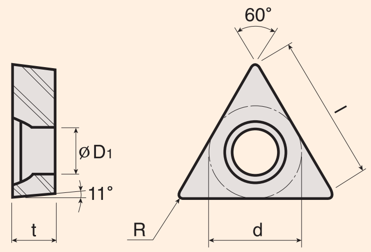
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
TPGT 090204 L-C	0.08 (0.05~0.20)	0.6 (0.3~1.5)		•													
TPGT 110304 L-C	0.08 (0.05~0.20)	0.8 (0.5~2.0)		• 270													
TPGT 110304 R-C	0.08 (0.05~0.20)	0.8 (0.5~2.0)		• 200													
TPGT 110308 L-C	0.10 (0.07~0.25)	0.8 (0.5~2.0)		• 240													
TPGT 160404 L-C	0.08 (0.05~0.20)	1.5 (0.7~3.0)		•													
TPGT 160404 R-C	0.08 (0.05~0.20)	1.5 (0.7~3.0)		•													

● Державки, смотри стр. B182, B188, B201

•Стандартная позиция в наличии на складе

TPGX Позитивные трехгранные шлифованные пластины со стружколомом и задним углом 11° для чистовой обработки

Левосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
TPGX 090202	9.1	5.56	2.38	0.2	3.0
TPGX 090204	8.6	5.56	2.38	0.4	3.0
TPGX 110302	10.5	6.35	3.18	0.2	3.5
TPGX 110304	10.0	6.35	3.18	0.4	3.5

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

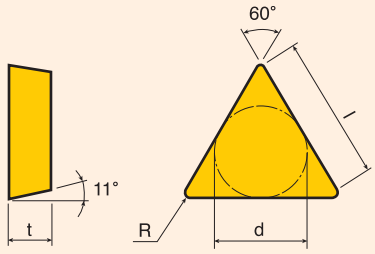
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P20	P30	K10	K20
TPGX 090202 L	0.08 (0.05 - 0.15)	0.7 (0.4 - 1.5)		•													
TPGX 090204 L	0.12 (0.08 - 0.20)	0.7 (0.6 - 1.5)		• 270													
TPGX 110302 L	0.12 (0.08 - 0.20)	0.8 (0.5 - 1.5)		• 200													
TPGX 110302 R	0.12 (0.08 - 0.20)	0.8 (0.5 - 1.5)		• 240													
TPGX 110304 L	0.12 (0.08 - 0.20)	1.0 (0.6 - 2.0)															
TPGX 110304 R	0.12 (0.08 - 0.20)	1.0 (0.6 - 2.0)		•													

● Державки, смотри стр. B188

•Стандартная позиция в наличии на складе

- Углеродистая сталь C: 0,45%
- Аустенитная нержавеющая сталь
- Высокопрочный чугун
- Алюминий
- Жаропрочный сплав
- Закалённая сталь

TPMR Позитивные трехгранные пластины со стружколомом и задним углом 11° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TPMR 090204	8.6	5.56	2.38	0.4
TPMR 090208	7.6	5.56	2.38	0.8
TPMR 110304	10.0	6.35	3.18	0.4
TPMR 110308	9.0	6.35	3.18	0.8
TPMR 160304	15.5	9.52	3.18	0.4
TPMR 160308	14.5	9.52	3.18	0.8
TPMR 160312	13.5	9.52	3.18	1.2
TPMR 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TPMR 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TPMR 220412	19.0	12.70	4.76	1.2

Рекомендуемые режимы резания — P M K N S H

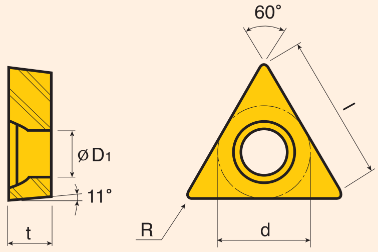
Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100 (НОВИНКА)	TT8020	P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)												
TPMR 090204	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.5 - 2.0)				•	•								
TPMR 090208	0.18 (0.13 - 0.30)	1.0 (0.7 - 2.0)					•								
TPMR 110304	0.15 (0.10 - 0.25)	1.5 (0.7 - 3.0)		•	•	•	•		•		•				
TPMR 110308	0.18 (0.13 - 0.30)	1.5 (1.0 - 3.0)		•		•	•		•						
TPMR 160304	0.15 (0.10 - 0.25)	2.0 (1.0 - 5.0)	310	• 280	• 340	• 280	• 310	• 60	• 280	• 170	150		• 140		
TPMR 160308	0.18 (0.13 - 0.30)	2.0 (1.0 - 5.0)	250	• 230	•	• 230	•	• 250	• 140		• 130				
TPMR 160312	0.20 (0.15 - 0.35)	2.0 (1.0 - 5.0)					•								
TPMR 220404	0.15 (0.10 - 0.25)	3.0 (1.0 - 7.0)					•		•						
TPMR 220408	0.18 (0.13 - 0.30)	3.0 (1.5 - 7.0)			•		•		•						
TPMR 220412	0.20 (0.15 - 0.35)	3.0 (1.5 - 7.0)													

● Державки, смотри стр. B128, B129, B177, B201

• Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

TPMT FG Позитивные трехгранные пластины со стружколомом и задним углом 11° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
TPMT 110304	10.0	6.35	3.18	0.4	3.4

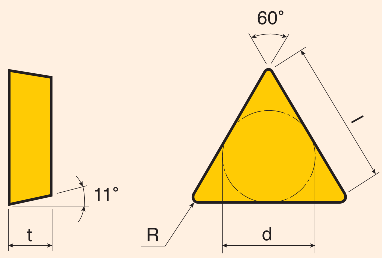
Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
TPMT 110304 FG	0.11 (0.07 - 0.20)	0.7 (0.4 - 1.5)		• 340 / 270			340 / 270	• 310		• 240 / 165		• 190 / 130					

● Державки, смотри стр. B182, B188, B201

•Стандартная позиция в наличии на складе

TPUN Позитивные трехгранные пластины с задним углом 11° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R
TPUN 110304	10.0	6.35	3.18	0.4
TPUN 110308	9.0	6.35	3.18	0.8
TPUN 160304	15.5	9.52	3.18	0.4
TPUN 160308	14.5	9.52	3.18	0.8
TPUN 160312	13.5	9.52	3.18	1.2
TPUN 160316	12.5	9.52	3.18	1.6
TPUN 220404	21.0	12.70	4.76	0.4
TPUN 220408	20.0	12.70	4.76	0.8
TPUN 220412	19.0	12.70	4.76	1.2
TPUN 220416	18.0	12.70	4.76	1.6

Рекомендуемые режимы резания (P, M, K, N, S, H)

Обозначение	подача (мм/об)	ap (мм)	PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P20	P30	K10	K20
			Сплавы и скорость резания (м/мин)														
TPUN 110304	0.20 (0.10 - 0.30)	1.5 (1.0 - 3.0)						•						•		•	
TPUN 110308	0.30 (0.15 - 0.40)	1.5 (1.0 - 3.0)						•							•	•	
TPUN 160304	0.20 (0.10 - 0.30)	2.0 (1.0 - 5.0)						•						•	•	•	
TPUN 160308	0.30 (0.15 - 0.40)	2.0 (1.0 - 5.0)		•			•	•				•		•	•	•	
TPUN 160312	0.40 (0.20 - 0.50)	2.0 (1.5 - 5.0)		250 / 200		330	250 / 200	220				120 / 120		170	• 140	150	
TPUN 160316	0.45 (0.25 - 0.55)	2.0 (1.5 - 5.0)															
TPUN 220404	0.20 (0.10 - 0.30)	3.0 (1.5 - 7.0)					•								•		
TPUN 220408	0.30 (0.15 - 0.40)	3.0 (1.5 - 7.0)						•						•	•		
TPUN 220412	0.40 (0.20 - 0.50)	3.0 (1.5 - 7.0)													•		
TPUN 220416	0.45 (0.25 - 0.55)	3.0 (1.5 - 7.0)															

● Державки, смотри стр. B128, B129, B177, B201

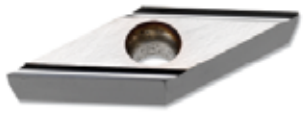
•Стандартная позиция в наличии на складе

- Углеродистая сталь C: 0,45%
- Аустенитная нержавеющая сталь
- Высокопрочный чугун
- Алюминий
- Жаропрочный сплав
- Закалённая сталь

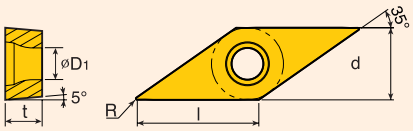
VBET GF

Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 35° и задним углом 5° для обработки деталей малых диаметров

НОВИНКА



Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
VBET 110301	10.8	6.35	3.18	0.1	2.8
VBET 110302	10.6	6.35	3.18	0.2	2.8
VBET 110304	9.9	6.35	3.18	0.4	2.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000	TT1300	TT1500	TT3500	TT5020	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020	TT9020	P10	P20	K10	K20
VBET 110301 L-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 1.5)															
VBET 110301 R-GF	0.05 (0.02 - 0.15)	0.6 (0.2 - 1.5)											•				
VBET 110302 L-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 1.5)											150				
VBET 110302 R-GF	0.07 (0.03 - 0.17)	0.8 (0.3 - 1.5)											• 150				
VBET 110304 L-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 1.5)															
VBET 110304 R-GF	0.10 (0.05 - 0.20)	0.8 (0.3 - 1.5)											•				

P M K N S H

● Державки, смотри стр. B150, B152, B189, B190

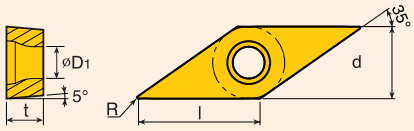
•Стандартная позиция в наличии на складе

VBET GW

Позитивные ромбические пластины Wiper со стружколомом, углом в плане 35° и задним углом 5° для обработки деталей малых диаметров

НОВИНКА

Правосторонняя



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
VBET 1103003	10.6	6.35	3.18	0.03	2.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	KT450	TT8020	TT9020	P10	P20	K10	K20
VBET 1103003 L-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)											• 130				
VBET 1103003 R-GW	0.08 (0.02 - 0.15)	0.3 (0.1 - 1.5)											• 130				

P M K N S H

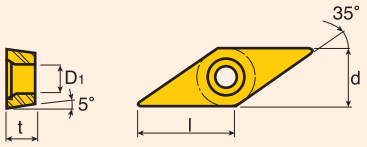
● Державки, смотри стр. B150, B152, B189, B190

•Стандартная позиция в наличии на складе

● может использоваться только с державками с углом в плане 93°

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

VBMT FA Позитивные ромбические пластины со стружколомом и углом в плане 35° для суперфинишной обработки



(мм)

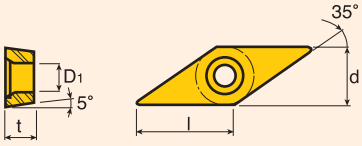
Обозначение	l	d	t	R
VBMT 160408	14.6	9.52	4.76	0.8

Обозначение	Рекомендуемые режимы резания (P M K N S H)																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
VBMT 160408 FA	0.12 (0.05 - 0.25)	0.5 (0.3 - 2.0)	• 360 / 290	• 340 / 270			• 340 / 270	• 310	• 60 / 260	• 240 / 165		190 / 130					

● Державки, смотри стр. B150, B152, B189, B190

•Стандартная позиция в наличии на складе

VBMT FG Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 35° и задним углом 5° для чистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
VBMT 160404	15.6	9.52	4.76	0.4	4.4
VBMT 160408	14.6	9.52	4.76	0.8	4.4

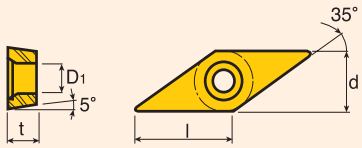
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания (P M K N S H)																
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)														
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20
VBMT 160404 FG	0.10 (0.07 - 0.20)	0.7 (0.5 - 1.5)	• 360	• 340			340	• 310	• 60	• 240		• 190					
VBMT 160408 FG	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.7 - 2.0)	290	• 270			• 270	•	• 260	• 165		130					

● Державки, смотри стр. B150, B152, B189, B190

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Алюминий
Аустенитная нержавеющая сталь
Жаропрочный сплав
Высокопрочный чугун
Закалённая сталь

VBMT MT Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 35° и задним углом 5° для получистовой обработки



(мм)

Обозначение	l	d	t	R	ØD1
VBMT 160404	15.6	9.52	4.76	0.4	4.4
VBMT 160408	14.6	9.52	4.76	0.8	4.4
VBMT 160412	13.6	9.52	4.76	1.2	4.4

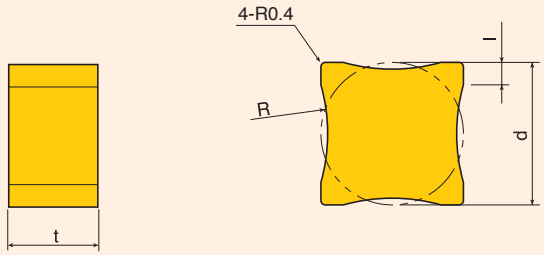
Обозначение	Рекомендуемые режимы резания																		P M K N S H
	подача (мм/об)	ap (мм)	Сплавы и скорость резания (м/мин)																
			PV3010	CT3000		TT1300	TT1500	TT3500	TT5030	TT5100	TT7100	TT8020		P10	P20	K10	K20		
VBMT 160404 MT	0.15 (0.10 - 0.25)	1.0 (0.6 - 3.0)	• 340	• 310		•	• 310	• 280	• 60	• 215		• 150					•		
VBMT 160408 MT	0.18 (0.13 - 0.30)	1.5 (0.9 - 3.0)		•		• 385	•	•	•	•		•						• 120	
VBMT 160412 MT	0.22 (0.15 - 0.30)	1.5 (1.2 - 3.0)	280	250			250	• 200	235	150		110							

● Державки, смотри стр. B150, B152, B189, B190

•Стандартная позиция в наличии на складе

Углеродистая сталь C: 0,45%
Аустенитная нержавеющая сталь
Высокопрочный чугун
Алюминий
Жаропрочный сплав
Закалённая сталь

SNG Негативные квадратные пластины для обработки труб

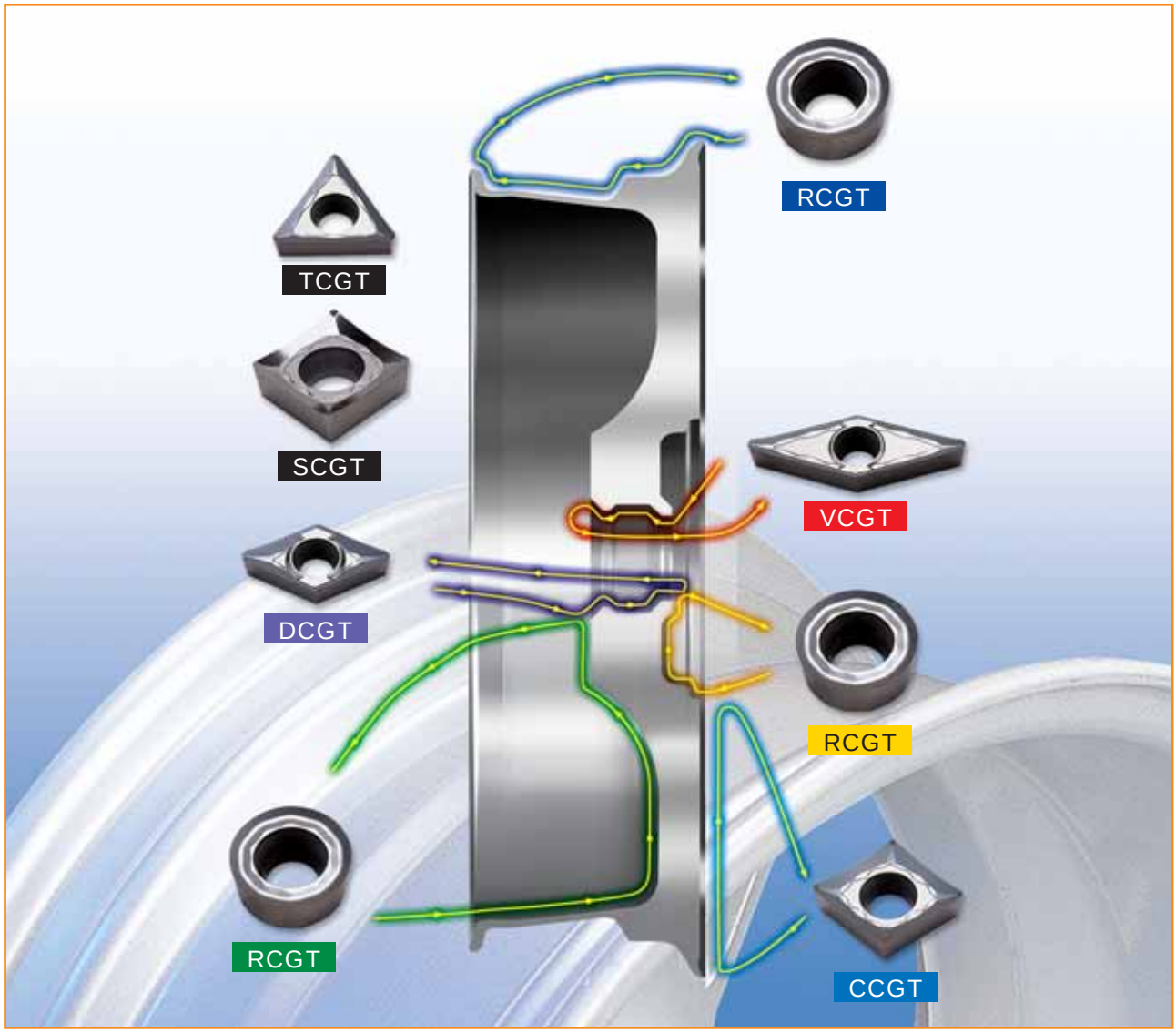


Обозначение	Сплав	Размер (мм)			
	TT5100	l	d	t	R
SNG 452 10R	•	2	12.70	7.94	10
16R	•	2	12.70	7.94	16
20R	•	2	12.70	7.94	20
25R	•	2	12.70	7.94	25
30R	•	2	12.70	7.94	30
40R	•	2	12.70	7.94	40
50R	•	2	12.70	7.94	50
60R	•	2	12.70	7.94	60
70R	•	2	12.70	7.94	70

● Державки изготавливаются при заказе

•Стандартная позиция в наличии на складе

T-TURN Пластины для обработки алюминия



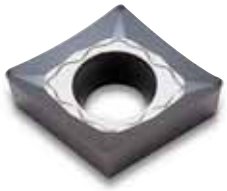
Особенности

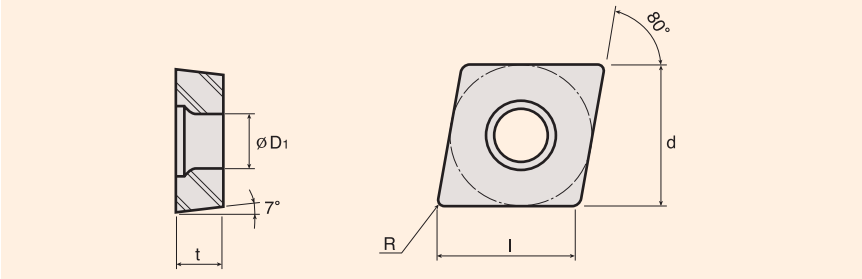
- Широкий диапазон применения для обработки алюминия и других цветных материалов.
- Геометрия с увеличенным передним углом для уменьшения усилия резания и нароста на режущей кромке

Режимы обработки с использованием сплава K10

Материал		Твёрдость по Бринеллю HB	Kc (Н/мм²)	Vc (м/мин)	f (мм/об)
Алюминиевые сплавы (поковка)	Незакаленные	50 - 70	500 - 600	2500 - 1000	0.1 - 0.6
	Закалённые	90 - 110	700 - 900	1000 - 300	0.1 - 0.5
Алюминиевые сплавы (литьё)	Незакаленные	70 - 80	700 - 800	1000 - 300	0.1 - 0.5
	Закалённые	80 - 100	800 - 950	600 - 200	0.1 - 0.4
Медные сплавы		90 - 110	700	600 - 250	0.1 - 0.5
Бронза		100	1700	300 - 150	0.1 - 0.6

CCGT FL Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 80° и задним углом 7° для обработки алюминия



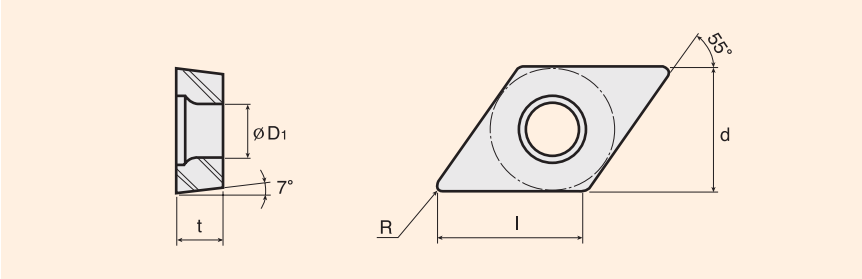


Обозначение	Сплав	Размер (мм)				
	K10	l	d	t	R	ØD1
CCGT 060202 FL	•	6.2	6.35	2.38	0.2	2.8
CCGT 060204 FL	•	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8
CCGT 09T302 FL	•	9.4	9.525	3.97	0.2	4.4
CCGT 09T304 FL	•	9.2	9.525	3.97	0.4	4.4
CCGT 09T308 FL	•	8.8	9.525	3.97	0.8	4.4
CCGT 120402 FL	•	12.6	12.70	4.76	0.2	5.5
CCGT 120404 FL	•	12.4	12.70	4.76	0.4	5.5
CCGT 120408 FL	•	12.0	12.70	4.76	0.8	5.5

● Державки, смотри стр. B142, B143, B181, B183

•Стандартная позиция в наличии на складе

DCGT FL Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 55° и задним углом 7° для обработки алюминия

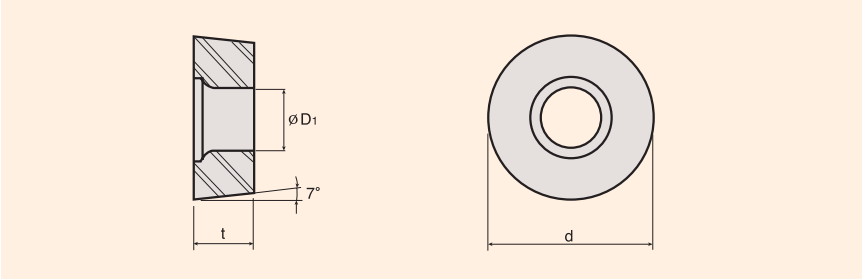


Обозначение	Сплав	Размер (мм)				
	K10	l	d	t	R	ØD1
DCGT 070202 FL	•	7.5	6.35	2.38	0.2	2.8
DCGT 070204 FL	•	7.3	6.35	2.38	0.4	2.8
DCGT 11T302 FL	•	11.4	9.525	3.97	0.2	4.4
DCGT 11T304 FL	•	11.2	9.525	3.97	0.4	4.4
DCGT 11T308 FL	•	10.8	9.525	3.97	0.8	4.4

● Державки, смотри стр. B144, B145, B184, B185, B186

•Стандартная позиция в наличии на складе

RCGT FL Позитивные круглые пластины со стружколомом и задним углом 7° для обработки алюминия

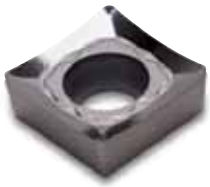


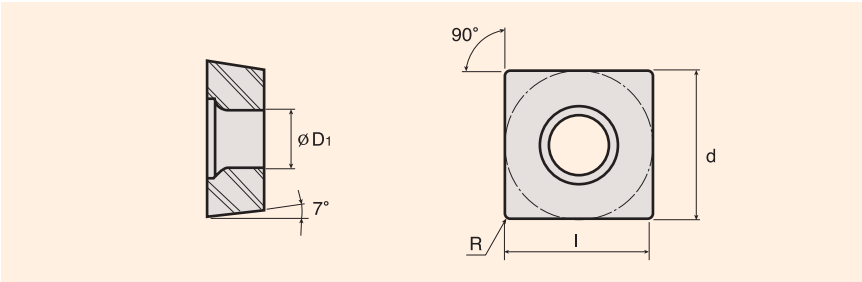
Обозначение	Сплав	Размер (мм)		
	K10	d	t	ØD1
RCGT 0803MO FL	•	8.0	3.18	3.4
RCGT 1003MO FL	•	10.0	3.18	4.4
RCGT 10T3MO FL	•	10.0	3.97	4.4

● Державки, смотри стр. B146, B147

•Стандартная позиция в наличии на складе

SCGT FL Позитивные квадратные пластины со стружколомом и задним углом 7° для обработки алюминия



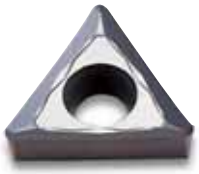


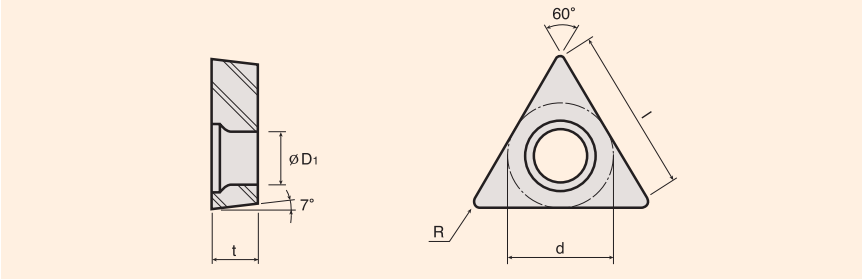
Обозначение	Сплав	Размер (мм)				
	K10	l	d	t	R	ØD1
SCGT 09T308 FL	•	8.7	9.525	3.97	0.8	4.4
SCGT 120402 FL		12.5	12.70	4.76	0.2	5.5
SCGT 120404 FL	•	12.3	12.70	4.76	0.4	5.5
SCGT 120408 FL	•	11.9	12.70	4.76	0.8	5.5

● Державки, смотри стр. B147, B148, B187, B205

•Стандартная позиция в наличии на складе

TCGT FL Позитивные трехгранные пластины со стружколомом и задним углом 7° для обработки алюминия



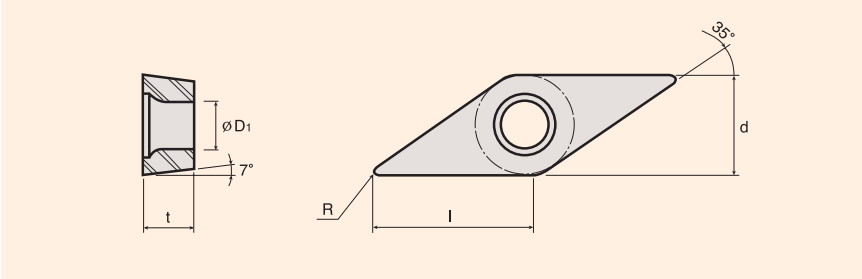


Обозначение	Сплав	Размер (мм)				
	K10	l	d	t	R	ØD1
TCGT 090204 FL	•	8.6	5.56	2.38	0.4	2.5
TCGT 110204 FL	•	10.0	6.35	2.38	0.4	2.8
TCGT 16T304 FL	•	15.5	9.525	3.97	0.4	4.4
TCGT 16T308 FL	•	14.5	9.525	3.97	0.8	4.4

● Державки, смотри стр. B146, B149, B182, B187, B206

•Стандартная позиция в наличии на складе

VCGT FL Позитивные ромбические пластины со стружколомом, углом в плане 35° и задним углом 7° для обработки алюминия



Обозначение	Сплав	Размер (мм)				
	K10	l	d	t	R	ØD1
VCGT 110302 FL	•	10.5	6.35	3.18	0.2	2.8
VCGT 110304 FL	•	10.0	6.35	3.18	0.4	2.8
VCGT 160402 FL	•	16.1	9.525	4.76	0.2	4.4
VCGT 160404 FL	•	15.6	9.525	4.76	0.4	4.4
VCGT 160408 FL	•	14.6	9.525	4.76	0.8	4.4
VCGT 160412 FL	•	13.6	9.525	4.76	1.2	4.4
VCGT 220530 FL	•	14.6	12.70	5.56	3.0	5.5

● Державки, смотри стр. B151, B152, B190, B191

•Стандартная позиция в наличии на складе

Специальные пластины

● Специальные пластины изготавливаются по запросу.

Taegu Turn

Керамические пластины

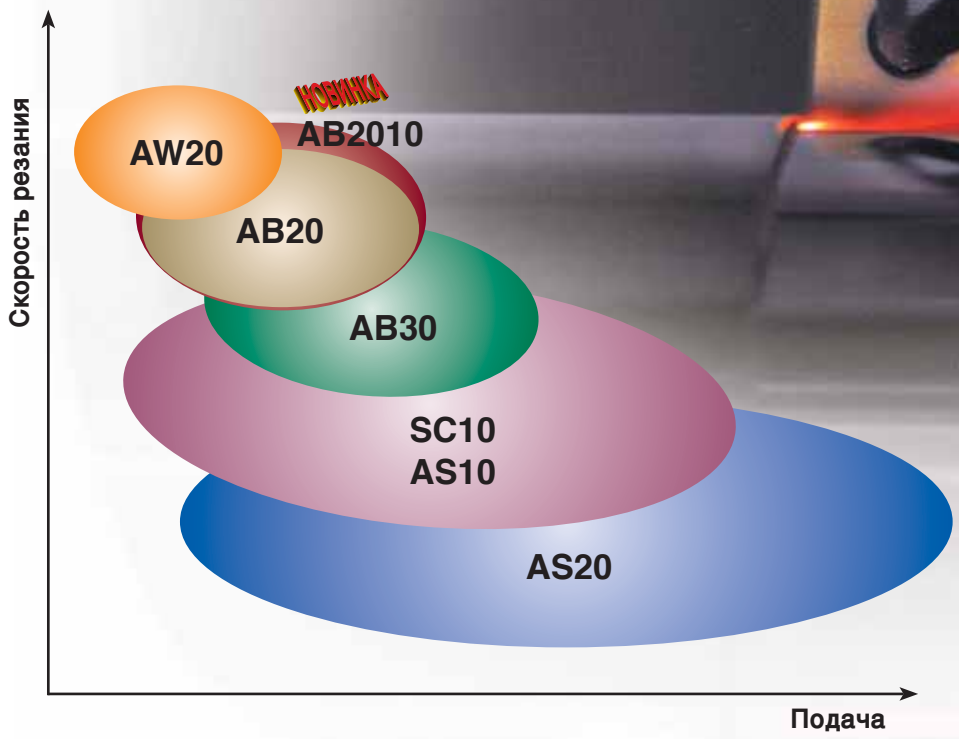
"Режущие инструменты
следующего поколения"

НОВИНКА

Физические свойства

Сплав		AW20	AB20	AB30	AS10	SC10	AS20
Состав		Al_2O_3 ZrO_2	Al_2O_3- Ti(C,N)	Al_2O_3- TiC	Si_3N_4	CVD- Si_3N_4	Si_3N_4- TiN
Плотность (г/см^3)		4.05	4.30	4.25	3.22	3.22	3.50
Твёрдость	HRA	94.0	94.5	94.5	93.6	93.6	93.0
	по Викерсу	1,800	2,050	2,050	1,700	1,700	1,500
Предел прочности при изгибе (MPa)		600	650	700	900	900	1,000

Диапазон применения керамических пластин



AW20 (Al_2O_3+ZrO_2)

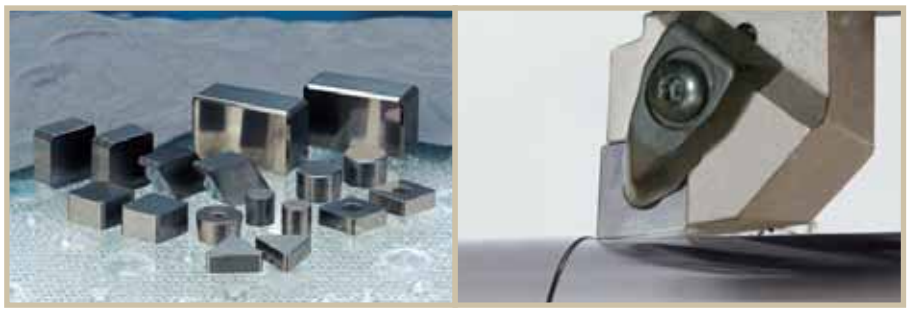
- Сплав повышенной износостойкости с высокой химической и термической стабильностью.
- Повышение прочности за счёт легирующей добавки ZrO_2
- Для высокоскоростного непрерывного точения чугуна.
- Для чистовой обработки закалённых сталей и других твёрдых материалов.

НОВИНКА

AB2010 (AB20+TiN)

- Повышенная износостойкость при высокоскоростной обработке по сравнению с керамическими сплавами без покрытия.
- Покрытие TIN позволяет легко обнаружить изношенные вершины.
- Успешное применение керамических пластин при обработке твёрдых материалов обеспечивает значительную экономию средств по сравнению с CBN пластинами.
- Сочетание этого керамического сплава с покрытием TIN PVD повышает износостойкость и стойкость на излом.
- Область применения - чистовая обработка закаленных сталей и чугуна.

AB20 (Al_2O_3+TiCN)

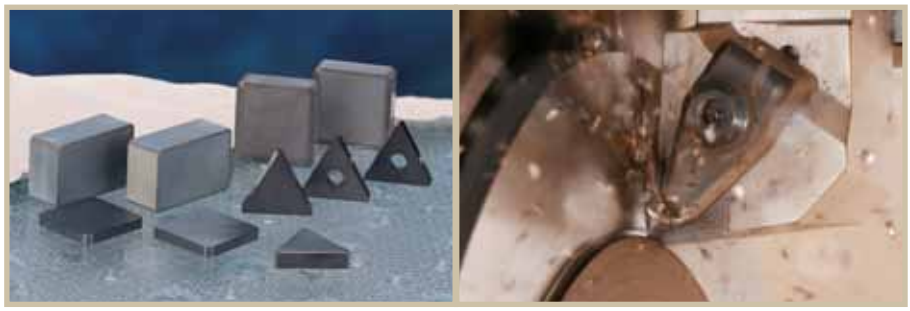


- Сплав повышенной износостойкости с высокой прочностью режущей кромки.
- Для высокоскоростного непрерывного точения закалённых сталей и других твёрдых материалов.
- Для чистовой обработки чугуна.

AB30 (Al_2O_3+TiC)

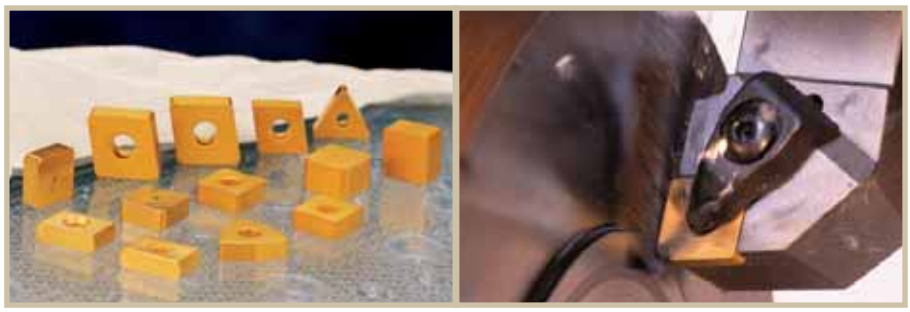
- Комбинированная керамика высокой прочности и износостойкости.
- Для черновой и чистовой обработки закалённых сталей, твёрдых материалов и чугуна.
- Может применяться для прерывистого резания

AS10 (Si_3N_4)



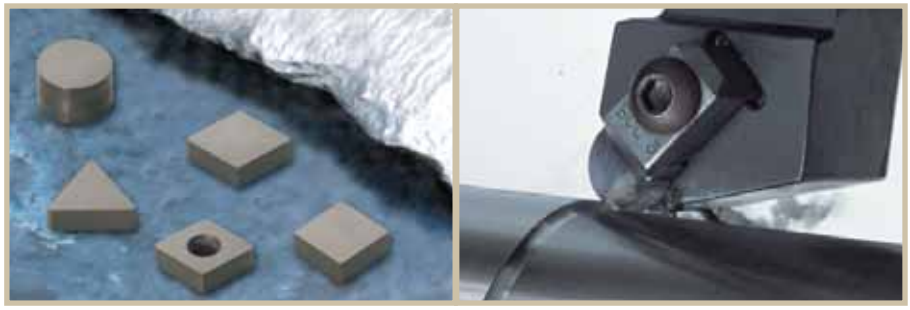
- Высокая износостойкость, прочность и сопротивление тепловому удару.
- Для черновой и чистовой обработки чугуна.
- Обработка с использованием СОЖ и без нее.

SC10 (AS10+CVD)



- Высокая износостойкость, прочность и сопротивление тепловому удару.
- Для черновой и чистовой обработки чугуна.
- Обработка с использованием СОЖ и без нее.

AS20 (Si_3N_4)



- Очень прочный керамический сплав на основе нитрида кремния Si3N4 с прочной режущей кромкой.
- Для обработки жаропрочных сплавов на основе никеля в диапазоне от чернового до чистового точения.
- Обработка с использованием СОЖ и без нее.

Примеры обработки

Обрабатываемая заготовка и материал	Пластина		Режимы резания	Стойкость инструмента (шт/кромка)
	Обозначение	Сплав		
Жаропрочный сплав 718, Корпус (350HB)	RNGN 120700	AS20	V=200м/мин f=0.12мм/об ap=3.0мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	1шт.
GG25, Гильза цилиндра (200 - 250HB)	CNGA 120408	AW20	V=350м/мин f=0.25мм/об ap=0.5мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	100шт.
100CrMo6, Кольцо (58 - 60HRC)	TPGN 110304	AB20	V=80м/мин f=0.05мм/об ap=0.2мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	2000шт.
Корпус, закаленная сталь, Втулка(58 - 62HRC)	CNMG 120408 CE	AB30	V=100м/мин f=0.1мм/об ap=0.2мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	50шт.
GG25, Корпус насоса (180 - 230HB)	CNMG 120404 CE	AB30	V=600м/мин f=0.1мм/об ap=0.5мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	100шт.
GG25, Гильза цилиндра (180 - 230HB)	TNGN 160408	AB30	V=800м/мин f=0.35мм/об ap=0.5мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	90шт.
GG25, Тормозной диск (180 - 230HB)	SNGN 120712	SC10	V=800м/мин f=0.4мм/об ap=1.5мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	290шт.
GG25, Тормозной диск (180 - 230HB)	SNGN 120412	AS10	V=400м/мин f=0.25 - 0.3мм/об ap=2.0мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	120шт.
GG25, Тормозной диск (180 - 230HB)	CNGA 120412	AS10	V=500м/мин f=0.3мм/об ap=2.0 - 3.0мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	30шт.
GG25, Тормозной диск (180 - 230HB)	SNGX 120716 CH	AS10	V=900м/мин f=0.6мм/об ap=2.5 - 3.0мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	190шт.
GG25, Тормозной диск (180 - 230HB)	CNGX 120716 CH	AS10	V=900м/мин f=0.73мм/об ap=2.5мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	130шт.

Рекомендуемые режимы резания

Материал	Сплав	AW20	AB2010 (новинка)	AB20	AB30	SC10	AS10	AS20
	V.f	Скорость резания: V (м/мин), Подача: f (мм/об)						
Жаропрочный сплав (200 - 400HB)	V f	-	-	-	-	-	-	100 - 350 0.1 - 0.3
Закалённая сталь (46 - 65HRC)	V f	100 - 250 0.1 - 0.15	50 - 270 0.1 - 0.2	50 - 250 0.1 - 0.2	50 - 200 0.1 - 0.25	-	-	-
Отбелённый чугун (400HB〉)	V f	-	50 - 220 0.05 - 0.2	50 - 200 0.05 - 0.2	50 - 150 0.05 - 0.2	-	-	-
Серый чугун (180 - 230HB)	V f	400 - 1000 0.05 - 0.2	300 - 900 0.1 - 0.3	300 - 800 0.1 - 0.3	300 - 800 0.1 - 0.5	300 - 1000 0.2 - 0.8	300 - 800 0.2 - 0.8	-
Ковкий чугун (200 - 240HB)	V f	300 - 600 0.05 - 0.15	300 - 600 0.1 - 0.2	300 - 500 0.1 - 0.2	250 - 500 0.1 - 0.4	250 - 600 0.2 - 0.6	250 - 500 0.2 - 0.6	-

Подготовка кромок для керамических пластин

1. Универсальные (без обозначения)

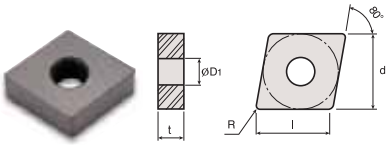
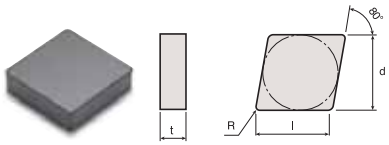
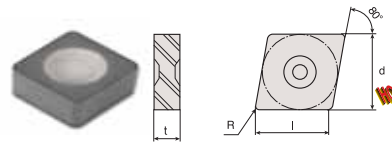
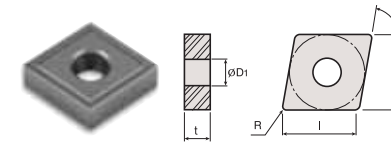
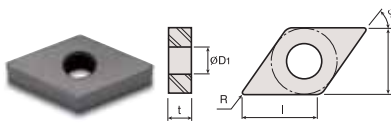
Сплав	Характеристики фаски	
	Ширина (мм)	Угол (°)
AB2010, AB20, AB30, SC10, AS10, AS20 (новинка)	0.2	25
AW20	0.2	20

2. Другие (одна Т-образная фаска)

Обозначение	Land specification	
	Ширина (мм)	Угол (°)
T2	0.10	30
T3	0.15	30
T4	0.20	30
T5	0.30	30
T6	0.10	20
T7	0.20	20

3. Стандартный размер хонингования для подготовки кромки E-типа - 0,04 мм (только хонингование без Т-образной фаски)

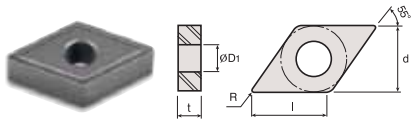
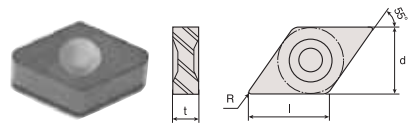
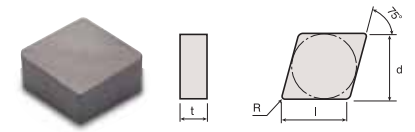
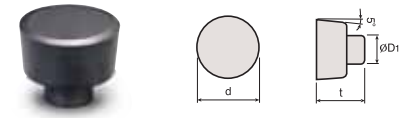
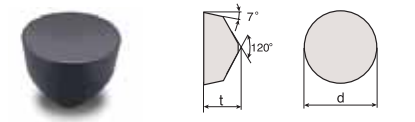
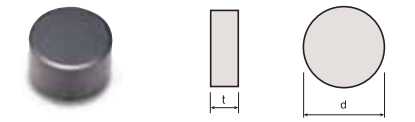
4. По специальному заказу могут быть изготовлены специальные формы кромок, такие как "двойная кромка" и кромка "S-типа".

Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав						
		l	d	ØD1	t	R	AW20	AB2010	AB20	AB30	SC10	AS10	AS20
	CNGA 120404	12.4	12.70	5.16	4.76	0.4		•	•	•			
	CNGA 120404 T2	12.4				0.4				•			
	CNGA 120408	12.0				0.8		•	•	•		•	
	CNGA 120408 E	12.0				0.8							•
	CNGA 120408 T2	12.0				0.8				•			
	CNGA 120408 T6-WZ *	12.0				0.8			•			•	
	CNGA 120408 T7-WZ *	12.0				0.8		•	•				
	CNGA 120412	11.6				1.2		•	•	•		•	
	CNGA 120412 T3	11.6				1.2						•	
	CNGA 120412 T6-WZ *	11.6				1.2						•	
	CNGA 120412 T7-WZ *	11.6				1.2		•	•			•	
	CNGA 120416	11.2				1.6				•		•	
	CNGA 190608	18.5	19.05	7.92	6.35	0.8				•			
	CNGN 120404	12.4	12.70	-	4.76	0.4							
	CNGN 120408	12.0				0.8				•			
	CNGN 120408 E	12.0				0.8		•	•	•			
	CNGN 120708	12.0			7.94	0.8							•
	CNGN 120708 E	12.0				0.8		•	•	•			
	CNGN 120712	11.6				1.2							
	CNGN 120712 E	11.6				1.2				•			
	CNGN 120716	11.2				1.6							
	CNGN 120716 E	11.2				1.6							
	CNGX 120708 T7-WZ *	12.0	12.70	-	4.76	0.8							•
	CNGX 120712 CH	12.0				1.2							
	CNGX 120712 T7-CH	12.0										•	
	CNGX 120712 T7-WZ *	11.9											
	CNGX 120716 CH	11.2				1.6							
	CNGX 120716 T7-CH											•	
	CNMG 120404 CE	12.4	12.70	5.16	7.94	0.4				•			
	CNMG 120408 CE	12.0				0.8			•	•			
	DNGA 150404	15.1	12.70	5.16	4.76	0.4				•			
	DNGA 150408	14.7				0.8		•	•	•			
	DNGA 150408 T6-WZ *	14.1			6.35	0.8							
	DNGA 150604	15.1				0.4		•	•	•			
	DNGA 150608	14.7				0.8		•	•	•			
	DNGA 150612	14.4				1.2		•	•	•			

* WZ: геометрия Wiper

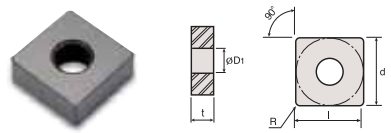
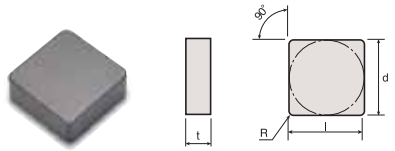
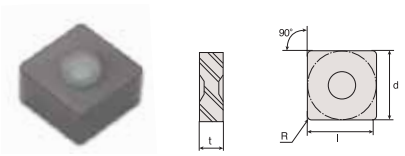
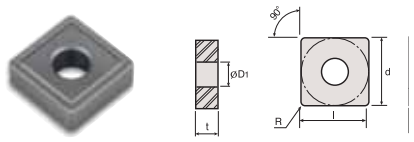
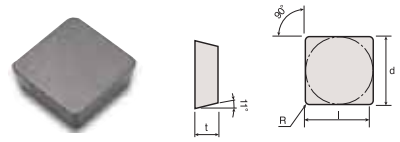
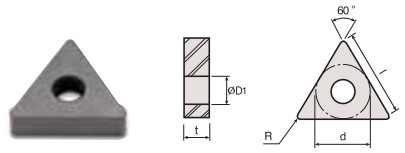
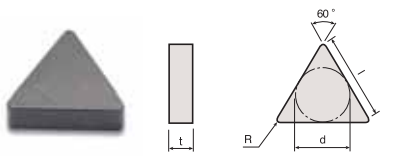
●Подготовка кромки: T7=0,2мм X 20°
T6=0,15мм X 30°
: E=только хонингование без фаски

• Стандартная позиция в наличии на складе

Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав						
		l	d	ØD1	t	R	AW20	AB2010 (НОВИНКА)	AB20	AB30	SC10	AS10	AS20
	DNMG 150608 CE	14.7	12.70	5.16	6.35	0.8				•			
	DNGX 120708 T7-CH	11.1	10.0	-	7.94	0.8							
	DNGX 120712 T7-CH	10.5				1.2							
	DNGX 150708 T7-CH	14.7	12.70			0.8						•	
	DNGX 150712 T7-CH	14.4				1.2						•	
	DNGX 150712 CH	14.4				1.2						•	
	DNGX 150716 CH	14.0				1.6							
	ENGN 130708	12.2	12.70	-	7.94	0.8		•	•	•			
	RBGX 12W	-	12.0	6.0	9.0	-							
	RBGX 16W		16.0	8.0	13.0	-				•			
	RBGX 20W		20.0	10.0	15.0	-				•			
	RCGX 060600 U1	-	6.35	-	6.35	-				•			
	RCGX 090700 U1		9.52		8.0	-				•			
	RCGX 120700 U2		12.7		8.0	-			•	•			
	RCGX 151000 U2		15.88		10.0	-				•			
	RCGX 191000 U2		19.05		10.0	-				•			
	RNGN 090300	-	9.52	-	3.18	-				•			
	RNGN 120400		12.7		4.76	-		•	•	•			
	RNGN 120400 E		12.7		4.76	-							•
	RNGN 120700		12.7		7.94	-		•	•	•			
	RNGN 120700 E		12.7		7.94	-							•
	RNGN 120700 T6		12.7		7.94	-							•
	RNGN 120700 W2		12.7		7.94	-			•				
	RNGN 150700		15.88		7.94	-			•				
	RNGN 190700		19.05		7.94	-				•			

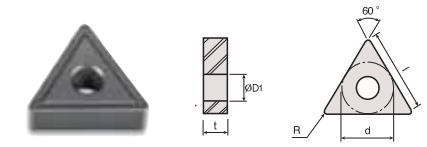
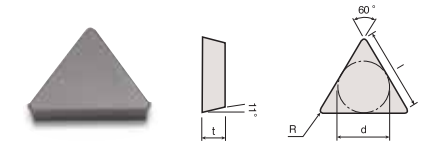
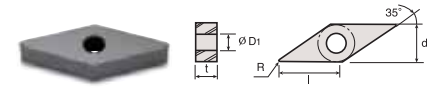
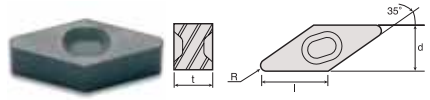
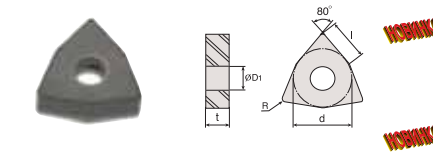
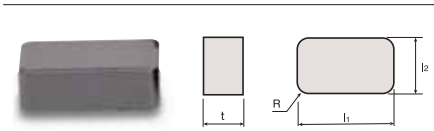
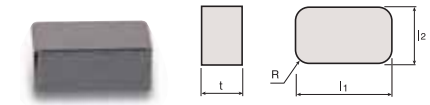
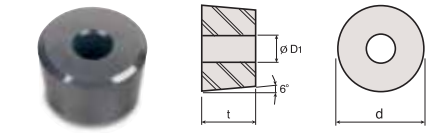
● Подготовка кромки: T7=0,2мм X 20°
U1=0,7мм X 15° + 0,15мм X 30°
U2 =1,50мм X 15° + 0,2мм X 30°
U3 =2,0мм X 15° + 0,2мм X 30°
W2=0,5мм X 15° + 0,15мм X 30°

• Стандартная позиция в наличии на складе

Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав						
		l	d	ØD1	t	R	AW20	AB2010 (НОВИНКА)	AB20	AB30	SC10	AS10	AS20
	SNGA 120404	12.3	12.7	5.16	4.76	0.4		•	•	•			
	SNGA 120408	11.9				0.8		•	•	•			
	SNGA 120408 E	11.9				0.8							
	SNGA 120412	11.5				1.2		•					
	SNGN 120404	12.3	12.7	-	4.76	0.4		•		•			
	SNGN 120408	11.9				0.8		•	•	•			
	SNGN 120408 E	11.9				0.8							
	SNGN 120412	11.5				1.2		•	•	•		•	
	SNGN 120416	11.1				1.6		•			•		
	SNGN 120708	11.9			7.94	0.8		•	•	•			
	SNGN 120712	11.5				1.2				•			
	SNGN 120716	11.1				1.6				•			
	SNGX 120712 CH	11.5	12.7	-	7.94	1.2						•	
	SNGX 120712 T7-CH	11.5				1.2							
	SNGX 120716 CH	11.1				1.6						•	
	SNGX 120716 T7-CH	11.1				1.6							
	SNGX 150716 T7-CH	15.0	15.88			1.6						•	
	SNMG 120408 CE	11.9	12.7	5.16	4.76	0.8				•			
	SPGN 120412	11.5	12.7	-	4.76	1.2						•	
	TNGA 160404	15.5	9.52	3.81	4.76	0.4		•	•	•			
	TNGA 160408	14.5				0.8		•	•	•			
	TNGA 160408 E	14.5				0.8							
	TNGA 160412	13.5				1.2		•	•	•			
	TNGA 220408	20.0	12.7			0.8		•	•	•			
	TNGN 160404	15.5	9.52	-	4.76	0.4				•			
	TNGN 160408	14.5				0.8		•	•	•			
	TNGN 160408 E	14.5				0.8							
	TNGN 160412	13.5				1.2							•
	TNGN 160704	13.5			7.94	0.4							
	TNGN 160708	14.5				0.8							

● Подготовка кромки: T7=0,2 мм X 20°
U1=0,7 мм X 15° + 0,15 мм X 30° W2=0,5 мм X 15° + 0.0,15 ммX 30°
U2 =1,50 мм X 15° + 0,2 мм X 30°
U3 =2,0 мм X 15° + 0,2 мм X 30°

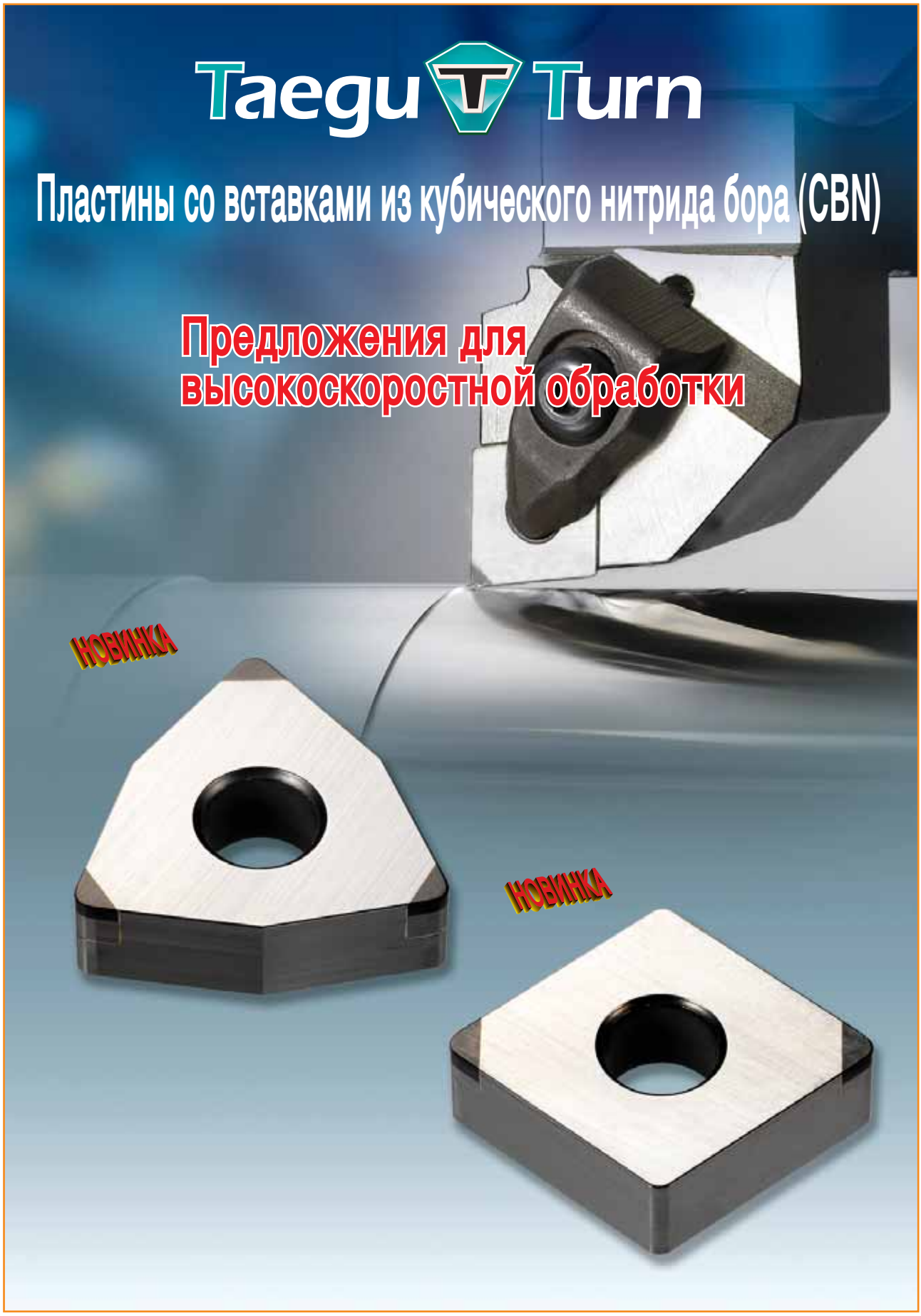
•Стандартная позиция в наличии на складе

Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав						
		l (l_1)	d (l_2)	ØD1	t	R	AW20	AB2010	AB20	AB30	SC10	AS10	AS20
	TNMG 160408 CE	14.5	9.52	3.81	4.76	0.8				•			
	TPGN 110304	10.0	6.35	-	3.18	0.4		•	•	•			
	TPGN 110308	9.0				0.8		•	•	•			
	TPGN 160304	15.5	9.52			0.4		•	•	•			
	TPGN 160308	14.5				0.8		•	•	•			
	VNGA 160404	15.5	9.52	3.81	4.76	0.4		•	•	•			
	VNGA 160408	14.5				0.8		•	•	•			
	VNGA 160408 E	14.5				0.8							
	VNGX 160712 T7-CH	13.6	9.52	-	7.94	1.2						•	
	WNGA 080408	8.3	12.7	5.16	4.76	0.8		•	•	•			
	НОВИНКА WNGA 080408 T7-WZ *	8.3				0.8		•	•				
	WNGA 080412	8.2				1.2		•				•	
	НОВИНКА WNGA 080412 T7-WZ *	8.2				1.2						•	
	WNGA 080416	8.1				1.6							
	LNU 6688 T	38.1	19.05	-	12.77	3.2							
	T32-32-R2	31.75	19.05	-	12.7	2.0							
	T11-3219	31.9	-	10	19.05	-			•				

* WZ: геометрия Wiper

●Подготовка кромки: T7=0,2 мм X 20°

•Стандартная позиция в наличии на складе


Taegu Turn
Пластины со вставками из кубического нитрида бора (CBN)
Предложения для
высокоскоростной обработки
НОВИНКА
НОВИНКА

KB50, TB650, KB90, KB90A

Физические свойства

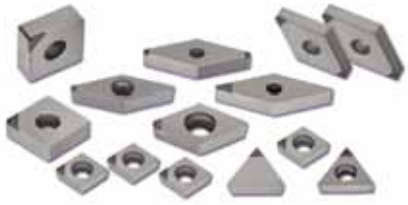
Сплав	KB50	TB650	KB90	KB90A
TRS(Gpa)	0.9 - 1.1	1.0 - 1.1	1.1 - 1.2	1.1 - 1.2
Твёрдость (Gpa)	29 - 31	30 - 32	39 - 42	35 - 38

KB50

- Износостойкие пластины с низким содержанием кубического нитрида бора.
- Для точной обработки закаленных сталей (тверже 45HRC), таких как инструментальные стали холодной и горячей обработки, штампованные стали, упрочненного чугуна, цементированных и быстрорежущих сталей.
- Для непрерывного резания.
- Для токарной обработки.

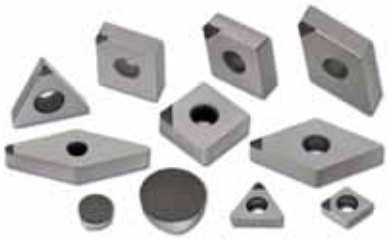
TB650

- Износостойкие пластины с низким содержанием кубического нитрида бора.
- Для чистовой и черновой обработки закаленных сталей (тверже 45HRC).
- Могут применяться для легкого прерывистого резания.
- Для токарной обработки.



KB90

- Пластины повышенной прочности с высоким содержанием кубического нитрида бора.
- Для высокоскоростной обработки чугуна
- Для обработки цементированного карбид вольфрама, металлокерамики и тяжёлых сплавов.
- Отлично подходят для прерывистого резания закаленной стали.



KB90A

- Пластины из кубического нитрида бора, обладающие превосходной ударопрочностью.
- Для высокоскоростной обработки чугуна.
- Могут применяться для черновой и получистовой обработки закаленной стали.

Рекомендуемые режимы резания

Материалы	Сплав	KB50	TB650	KB90	KB90A
	V, f, ap	Скорость резания: V (м/мин), Подача: f (мм/об), Глубина резания: ap (мм)			
Закалённая сталь (46 - 68HRC)	V f ap	100 - 250 0.1 - 0.18 0.1 - 0.5	80 - 200 0.1 - 0.22 0.1 - 0.5	60 - 150 0.1 - 0.3 0.2 - 1.0	60 - 150 0.1 - 0.3 0.2 - 2.0
Отбелённый чугун (400HB)	V f ap			80 - 150 0.1 - 0.3 0.2 - 1.5	80 - 150 0.1 - 0.3 0.2 - 2.0
Серый чугун (180 - 230HB)	V f ap			500 - 1200 0.1 - 0.3 0.1 - 2.0	500 - 1200 0.1 - 0.3 0.1 - 2.0
Металлокерамика	V f ap			100 - 200 0.05 - 0.2 0.2 - 1.0	
Нержавеюжущая сталь, Быстрорежущая сталь	V f ap	300 - 600 0.05 - 0.2 0.2 - 0.5	200 - 500 0.05 - 0.2 0.2 - 0.5		
Жаропрочный сплав (200 - 400HB)	V f ap			100 - 300 0.05 - 0.2 0.1 - 0.5	100 - 300 0.05 - 0.2 0.1 - 2.0

Примеры обработки

Обрабатываемая заготовка и материал	Пластина		Режимы резания	Стойкость инструмента (шт/кромка)
	Обозначение	Сплав		
Закалённая сталь, втулка (65 - 68HRC)	VNMA 160404	KB50	V = 140м/мин f = 0.09мм/об ap = 0.1мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	980шт.
Цементированный вал (60 - 62HRC)	TNMA 160408	KB50	V = 200м/мин f = 0.1мм/об ap = 0.15мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	1300шт.
Закалённая сталь, кольцо (60 - 62HRC)	TPGX 110304	KB50	V = 150м/мин f = 0.07мм/об ap = 0.1мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	400шт.
Закалённая сталь, зубчатое колесо (82HRA)	CNMA 120408	KB90	V = 110м/мин f = 0.08мм/об ap = 0.1мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	60шт.
GG25, блок двигателя (285 - 305HB)	TCGW 110204	KB90	V = 550м/мин f = 0.12мм/об ap = 0.5мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	100шт.
Закалённая сталь, вас с отверстием (60 - 62HRC)	CNMA 120408	KB90	V = 100м/мин f = 0.1мм/об ap = 0.2мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	20шт.
Закалённая сталь, форсунка (58 - 60HRC)	TNMA 160404 LN	TB650	V = 80м/мин f = 0.1мм/об ap = 0.13мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	1400шт.
Металлокерамика, втулка	TPGH 110304	KB90	V = 170м/мин f = 0.13мм/об ap = 0.5мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	1000шт.
Цементированная сталь, корпус фланца (50 - 62HRC)	CNMA 120408	TB650	V = 75м/мин f = 0.15мм/об ap = 0.08мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	33шт.
Nitrified Hardened Steel, Sleeve (40 - 50HRC)	CCGW 09T304 LS	TB650	V = 138м/мин f = 0.1мм/об ap = 0.1мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	1000шт.
Carburized Steel, Middle Sun Gear (58 - 62HRC)	CNMA 120408 LN	TB650	V = 100 - 120м/мин f = 0.15мм/об d = 0.3 - 0.4мм Непрерывное резание без подачи СОЖ	100шт.

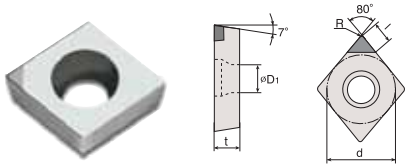
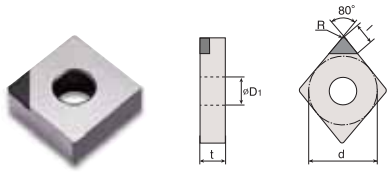
Подготовка кромок для пластин со вставками из кубического нитрида бора (CBN)

Универсальные (без обозначения)

Сплав	Характеристики фаски		
	Ширина (мм)	Угол (°)	Хонингование (мм)
KB50, TB650	0.13	20	0.015
KB90	0.13	20	-
KB90A	0.2	20	0.015

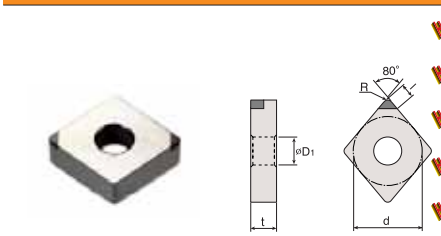
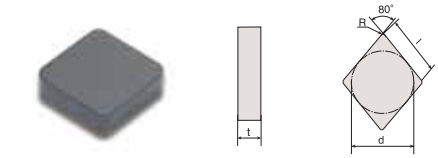
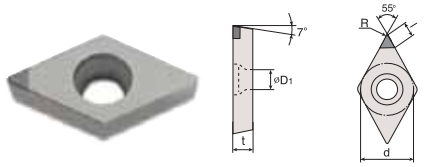
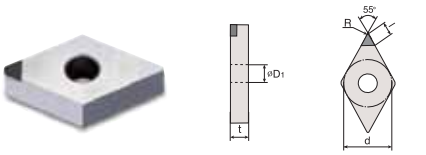
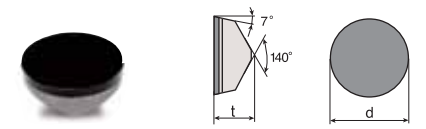
■Техническая информация по пластинам со вставками из кубического нитрида бора (CBN)

CNMA 120408 **LN** : Пластина с наконечником из кубического нитрида бора (CBN) стандартного размера
CNMA 120408 **LS** : Пластина с наконечником из кубического нитрида бора (CBN) малого размера
CNMA 120408 **LS2** : Пластина с наконечником из кубического нитрида бора (CBN) малого размера с двумя вершинами
RCGX 090300 **FT** : Пластина с верхней поверхностью из кубического нитрида бора (CBN)
CNMN 090308 **SD** : Цельная пластина из кубического нитрида бора (CBN)

Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав			
		l	d	ØD1	t	R	KB 50	TB650	KB 90	KB 90A
	CCGW 060202 LS	2.4	6.35	2.8	2.38	0.2		•	•	
	CCGW 060204 LS	2.4				0.4		•	•	
	CCGW 09T304 LS	2.4	9.52	4.4	3.97	0.4	•	•	•	
	CCGW 09T304 WZ-LS*	2.4	9.52	4.4	3.97	0.4	•	•		
	CCGW 09T304 WZ-LS2*	2.4	9.52	4.4	3.97	0.4		•		
	CCGW 09T308 LS	2.4	9.52	4.4	3.97	0.8		•	•	
	CCGW 09T308 WZ-LS*	2.3	9.52	4.4	3.97	0.8		•		
	CCGW 120404 LS	2.6	12.70	5.5	4.76	0.4	•		•	
	CNMA 120404 LN	4.0	12.7	5.16	4.76	0.4	•	•	•	
	CNMA 120404 LS	2.6				0.4	•	•		
	CNMA 120404 LS2	2.6				0.4		•		
	CNMA 120404 LS4	2.6				0.4				
	CNMA 120408 LN	3.9				0.8	•	•	•	
	CNMA 120408 LS	2.5				0.8		•	•	
	CNMA 120408 LS2	2.5				0.8		•	•	
	CNMA 120408 LS4	2.5				0.8		•		
	CNMA 120412 LN	3.8				1.2			•	
	CNMA 120412 LS	2.4				1.2				
	CNMA 120412 LS2	2.4				1.2			•	

* WZ: геометрия Wiper
●SD: Цельные пластины из кубического нитрида бора (CBN)

•Стандартная позиция в наличии на складе

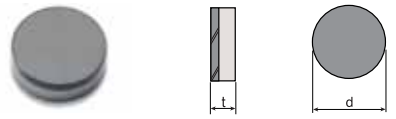
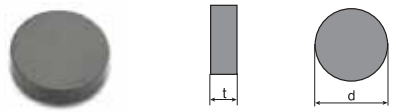
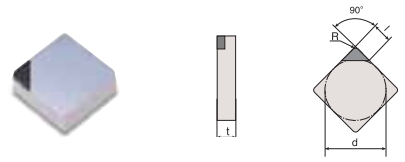
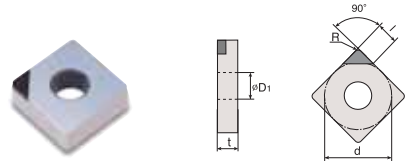
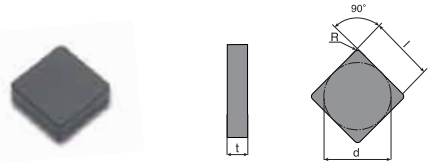
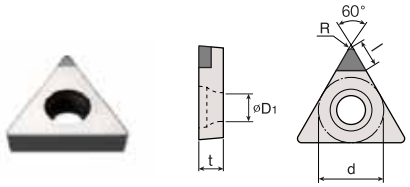
Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав			
		l	d	ØD1	t	R	KB 50	TB650	KB 90	KB 90A
	CNGA 120404 WZ-LS*	2.6	12.7	5.16	4.76	0.4		•		
	CNGA 120404 WZ-LS2*	2.6				0.4				
	CNGA 120408 WZ-LS*	2.5				0.8		•		
	CNGA 120408 WZ-LS2*	2.5				0.8				
	CNGA 120412 WZ-LS*	2.7				1.2		•	•	
	CNGA 120412 WZ-LS2*	2.7				1.2				
	CNMN 090308 SD	8.8	9.52	-	3.18	0.8				
	CNMN 090312 SD	8.4				1.2				•
	CNMN 090316 SD	8.0				1.6				
	DCGW 070202 LS	2.6	6.35	2.8	2.38	0.2		•	•	
	DCGW 070204 LS	2.4				0.4		•	•	
	DCGW 070208 LS	2.4				0.8			•	
	DCGW 11T304 LS	2.6	9.52	4.4	3.97	0.4	•	•		
	DCGW 11T308 LS	2.2				0.8		•		
	DNMA 150404 LN	4.1	12.7	5.16	4.76	0.4	•	•		
	DNMA 150404 LS	3.0			4.76	0.4	•	•		
	DNMA 150404 LS2	3.0			4.76	0.4		•		
	DNMA 150404 LS4	3.0			4.76	0.4		•		
	DNMA 150408 LN	3.7			4.76	0.8		•		
	DNMA 150408 LS	2.6			4.76	0.8	•	•	•	
	DNMA 150408 LS2	2.6			4.76	0.8		•		
	DNMA 150412 LN	3.3			4.76	1.2				
	DNMA 150604 LN	4.1			6.35	0.4			•	
	DNMA 150604 LS	3.0			6.35	0.4		•		
	DNMA 150604 LS2	3.0			6.35	0.4		•		
	DNMA 150604 WZ-LS*	2.6			6.35	0.4			•	
	DNMA 150608 LN	3.8			6.35	0.8		•		
	DNMA 150608 WZ-LN*	3.6			6.35	0.8				
	RCGX 060300 FT	-	6.35	-	3.18	-				
	RCGX 090300 FT	-	9.52	-	3.18	-			•	
	RCGX 120400 FT	-	12.70	-	4.76	-				

* WZ: геометрия Wiper

●FT: Пластины с верхней поверхностью из кубического нитрида бора (CBN)

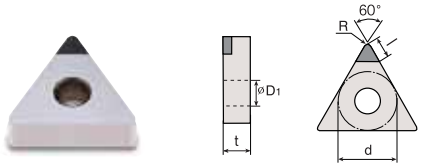
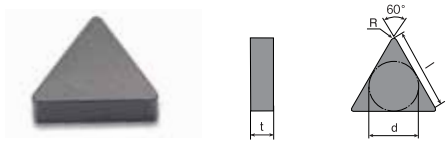
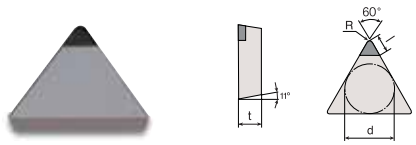
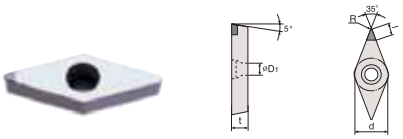
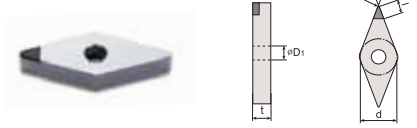
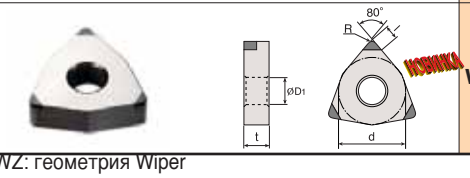
●SD: Цельные пластины из кубического нитрида бора (CBN)

•Стандартная позиция в наличии на складе

Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав			
		l	d	ØD1	t	R	KB 50	TB 650	KB 90	KB 90A
	RNMN 090300 FT	-	9.52	-	3.18	-			•	
	RNMN 120300 FT	-	12.70	-	3.18	-			•	
	RNMN 090300 SD	-	9.52	-	3.18	-				•
	RNMN 120300 SD	-	12.70	-	3.18	-				•
	SNGN 120408 LN	4.0	12.70	-	4.76	0.8		•		
	SNGN 120412 LN	4.0			4.76	1.2				
	SNMA 120404 LN	4.0	12.70	5.16	4.76	0.4				
	SNMA 120404 LS	2.4			4.76	0.4			•	
	SNMA 120408 LN	4.0			4.76	0.8		•	•	
	SNMA 120408 LS	2.4			4.76	0.8			•	
	SNMA 120408 LS2	2.4			4.76	0.8				
	SNMN 090308 SD	8.7	9.52	-	3.18	0.8				•
	SNMN 090312 SD	8.3			3.18	1.2				•
	SNMN 090316 SD	7.9			3.18	1.6				•
	SNMN 120312 SD	11.5	12.70	-	3.18	1.2				
	SNMN 120316 SD	11.1			3.18	1.6				•
	TCGW 110204 LN	3.9	6.35	2.8	2.38	0.4	•			
	TCGW 110204 LS	2.6				0.4	•	•	•	
	TCGW 110208 LS	2.3				0.8		•	•	
	TCGW 16T304 LS	2.8	9.52	4.4	3.97	0.4		•	•	
	TCGW 16T308 LS	2.5				0.8			•	

●FT: Пластины с верхней поверхностью из кубического нитрида бора (CBN)
●SD: Цельные пластины из кубического нитрида бора (CBN)

•Стандартная позиция в наличии на складе

Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав			
		l	d	ØD1	t	R	KB 50	TB 650	KB 90	KB 90A
	TNMA 160404 LN	4.0	9.52	3.81	4.76	0.4		•	•	
	TNMA 160404 LS	2.8				0.4	•	•	•	
	TNMA 160408 LN	3.7				0.8		•	•	
	TNMA 160408 LS	2.5				0.8	•	•	•	
	TNMA 160408 LS3	2.5				0.8		•	•	
	TNMA 220408 LS	2.6	12.70	5.16		0.8				
	TNMN 110308 SD	9.0	6.35	-	3.18	0.8				
	TPGN 110304 LS	2.6	6.35	-	3.18	0.4	•	•	•	
	TPGN 110308 LS	2.3				0.8		•		
	TPGN 160304 LS	2.8	9.52			0.4		•	•	
	TPGN 160308 LS	2.5				0.8		•	•	
	TPGN 220408 LS	2.6	12.7		4.76	0.8				
	VBGW 160404 LN	5.0	9.52	4.4	4.76	0.4		•		
	VBGW 160404 LS	3.2				0.4	•	•	•	
	VBGW 160408 LS	2.6				0.8	•	•		
	VNGA 160404 LN	4.8	9.52	3.81	4.76	0.4		•		
	VNGA 160404 LS	3.2				0.4		•		
	VNGA 160408 LN	3.9				0.8		•		
	VNGA 160408 LS	2.3				0.8			•	
	VNGA 160408 LS2	2.3				0.8				
	WNGA 080408 WZ-LS3 *	2.5	12.7	5.16	4.76	2.5		•		

* WZ: геометрия Wiper

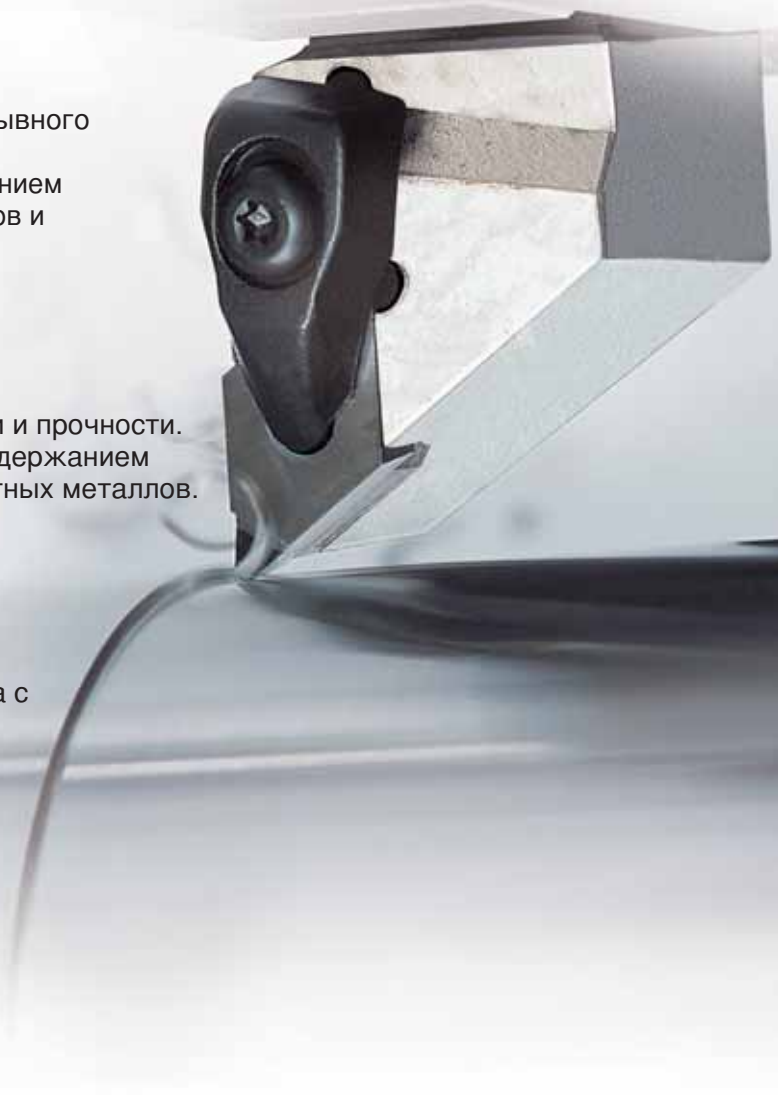
•Стандартная позиция в наличии на складе

Taegu Turn
Пластины со вставками из поликристаллического алмаза (PCD)
Высокоскоростная обработка алюминия

KP500, KP300, KP100

Физические свойства

Сплав	Особенности	PCD (μm)	TRS (GPa)	Твёрдость (GPa)
KP100	Прочность (высокое содержание Co) / Твёрдость (высокое содержание PCD)	4	2.0 - 2.2	80 - 100
KP300		10	1.8 - 2.0	90 - 110
KP500		25	1.0 - 1.2	100 - 120



KP500

- Сплав превосходной износостойкости.
- Для чистовой обработки в режиме непрерывного резания или слегка прерывистого резания.
- Для обработки сплавов с большим содержанием кремния(Si 12,2%), композитних материалов и цементированного карбид вольфрама.

KP300

- Для универсальной обработки.
- Оптимальная комбинация износостойкости и прочности.
- Для обработки алюминиевых сплавов с содержанием кремния Si≦12,2%, медных сплавов и цветных металлов.

KP100

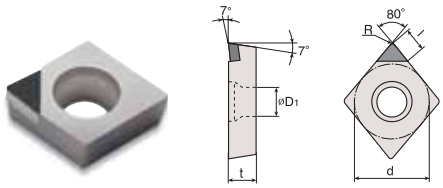
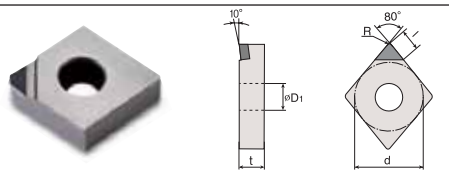
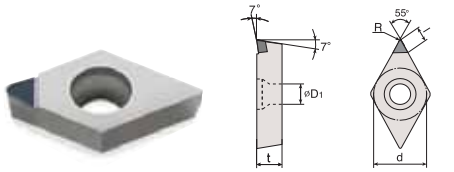
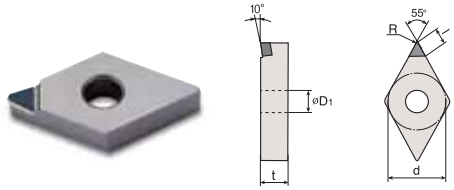
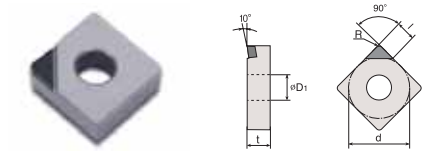
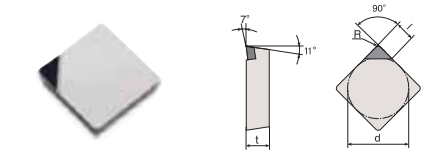
- Низкое содержание поликристалла алмаза с малым размером зерна.
- Высокая прочность кромки и читота поверхности.
- Для обработки пластмасс, древесины и чистого алюминия.

Рекомендуемые режимы резания

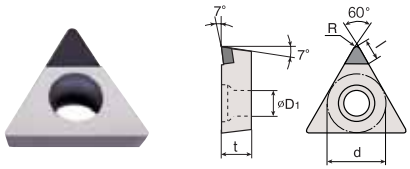
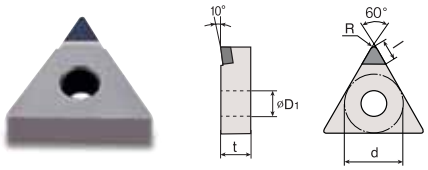
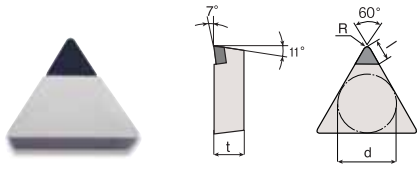
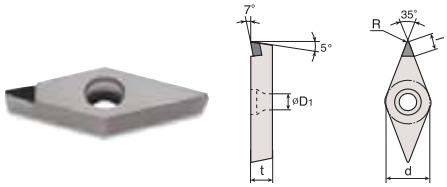
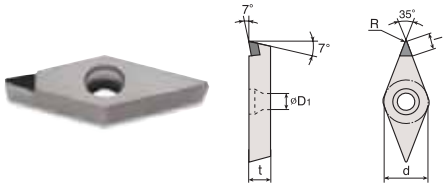
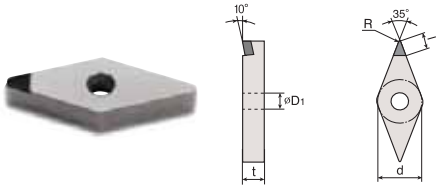
Материалы	Сплав	KP500	KP300	KP100
	V, f, ap	Скорость резания: V (м/мин), Подача: f (мм/об), Глубина резания: ap (мм)		
Алюминиевый сплав (12.2%≦Si)	V f ap		600 - 3000 0.05 - 0.3 0.1 - 3.0	
Алюминиевый сплав (12.2%＞Si)	V f ap	300 - 800 0.05 - 0.3 0.1 - 3.0	300 - 600 0.05 - 0.3 0.1 - 3.0	
Цементированный карбид вольфрама	V f ap	10 - 30 0.05 - 0.15 0.02 - 0.5		
Древесина	V f ap			1000 - 3000 0.1 - 0.5 0.2 - 5.0
Медный сплав	V f ap		600 - 1500 0.05 - 0.3 0.1 - 3.0	
Пластик	V f ap			300 - 1000 0.05 - 0.25 0.05 - 2.0
Углерод (графит)	V f ap		100 - 600 0.1 - 1.0 0.2 - 2.0	
MMC	V f ap	10 - 30 0.05 - 0.3 0.1 - 1.0		

Примеры обработки

Обрабатываемая заготовка и материал	Пластина		Режимы резания	Стойкость инструмента (шт/кромка)
	Обозначение	Сплав		
Алюминиевый сплав 9% Si, корпус цилиндра	TPGX 110304	KP300	V=410м/мин f=0.1мм/об ap=0.5мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	6000 шт.
Алюминиевый сплав 20% Si, тормозной диск	RNMN 090300	KP500	V=980м/мин f=0.13мм/об ap=0.5мм Непрерывное резание с подачей СОЖ	1300 шт.

Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав		
		l	d	ØD1	t	R	KP 500	KP 300	KP 100
	CCGW 060202 LN-7	3.1	6.35	2.8	2.38	0.2		•	
	CCGW 060204 LN-7	3.1				0.4		•	
	CCGW 060208 LN-7	3.0				0.8			
	CCGW 09T304 LN-7	4.0	9.52	4.4	3.97	0.4		•	
	CCGW 09T308 LN-7	3.9				0.8		•	
	CCGW 120404 LN-7	4.0	12.70	5.5	4.76	0.4		•	
	CCGW 120408 LN-7	3.9				0.8		•	
	CNMA 120404 LN-10	4.0	12.70	5.16	4.76	0.4		•	
	CNMA 120408 LN-10	3.9				0.8		•	
	CNMA 120412 LN-10	3.8				1.2			
	DCGW 070202 LN-7	3.4	6.35	2.8	2.38	0.2			
	DCGW 070204 LN-7	3.3				0.4		•	
	DCGW 11T302 LN-7	3.9	9.52	4.4	3.97	0.2		•	
	DCGW 11T304 LN-7	3.7				0.4		•	
	DCGW 11T308 LN-7	3.3				0.8		•	
	DNMA 150404 LN-10	4.0	12.70	5.16	4.76	0.4		•	
	DNMA 150408 LN-10	3.7				0.8			
	DNMA 150604 LN-10	4.0			6.35	0.4		•	
	DNMA 150608 LN-10	3.7				0.8			
	SNMA 120408 LN-10	4.0	12.70	5.16	4.76	0.8			
	SNMA 120412 LN-10	4.0				1.2			
	SPGN 090308 LN-7	3.9	9.52	-	3.18	0.8			
	SPGN 120308 LN-7	3.9	12.70			0.8			

•Стандартная позиция в наличии на складе

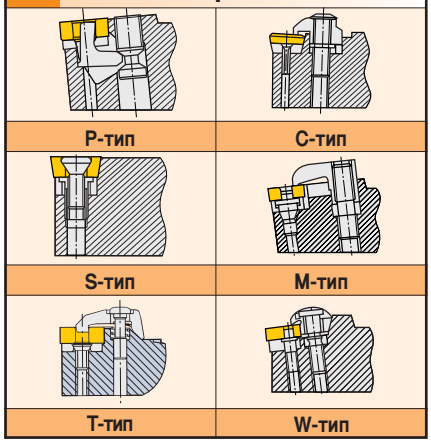
Форма	Обозначение	Размер (мм)					Сплав		
		l	d	ØD1	t	R	KP 500	KP 300	KP 100
	TCGW 090204 LN-7	3.3	5.56	2.5	2.38	0.4		•	
	TCGW 090208 LN-7	3.0				0.8			
	TCGW 110204 LN-7	3.8	6.35	2.8	2.38	0.4		•	
	TCGW 110208 LN-7	3.5				0.8			
	TCGW 16T304 LN-7	3.8	9.52	4.4	3.97	0.4			
	TCGW 16T308 LN-7	3.5				0.8			
	TNMA 160404 LN-10	4.3	9.52	3.81	4.76	0.4		•	
	TNMA 160408 LN-10	4.0				0.8			
	TPGN 110302 LN-7	3.9	6.35	-	3.18	0.2		•	
	TPGN 110304 LN-7	3.8				0.4		•	
	TPGN 110308 LN-7	3.5				0.8		•	
	TPGN 160302 LN-7	4.4	9.52	-	3.18	0.2		•	
	TPGN 160304 LN-7	4.3				0.4		•	
	TPGN 160308 LN-7	4.0				0.8		•	
	VBGW 160402 LN-7	5.2	9.52	4.4	4.76	0.2			
	VBGW 160404 LN-7	5.0				0.4		•	
	VBGW 160408 LN-7	4.2				0.8		•	
	VCGW 160404 LN-7	5.0	9.52	4.4	4.76	0.4		•	
	VNGA 160404 LN-10	5.0	9.52	3.81	4.76	0.4		•	
	VNGA 160408 LN-10	4.1				0.8		•	

•Стандартная позиция в наличии на складе

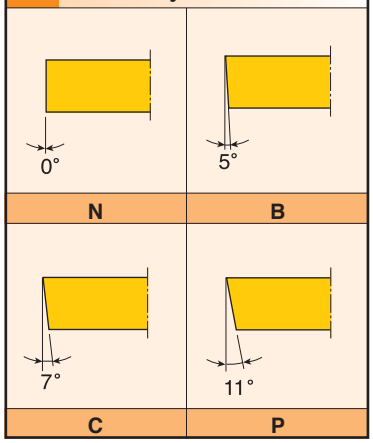
TaeguTurn
НОВИНКА
TaeguTec
HOLDER
ISNL 2525 M05

Система обозначения державок

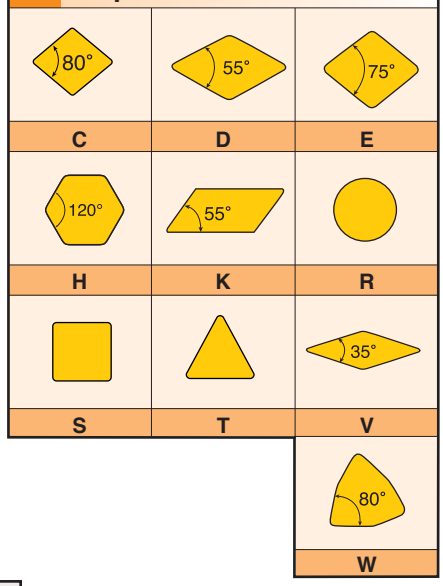
1 Система крепления



4 Задний угол пластины



2 Форма пластины



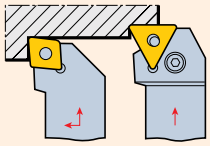
P	C	L	N	R
1	2	3	4	5

3 Угол в плане

Обозначение	Форма	Коррекция	Обозначение	Форма	Коррекция	Обозначение	Форма	Коррекция
A	90°	×	J	93°	0	V	72.5°	×
	90°		K	75°	0	W	60°	0
B	75°	×	L	95°	0	X	специальная	
			M	50°	×	C*	90°	×
D	45°	×	N	63°	×	H*	107.5°	0
E	60°	×	R	75°	0	Q*	45°	0
F	90°	0	S	45°	0			
G	90°	0	T	60°	0			
	90°		U	93°	0			

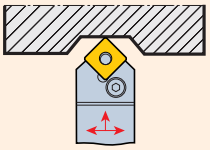
Примечание: O = стандарт I.S.O. X = стандарт TaeguTec

5 Исполнение



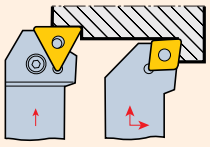
Правое

R



Нейтральное

N

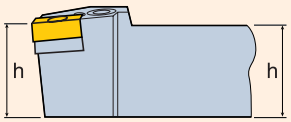


Левое

L

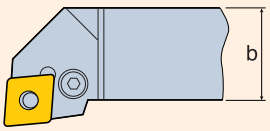
Система обозначения державок

6 Высота хвостовика



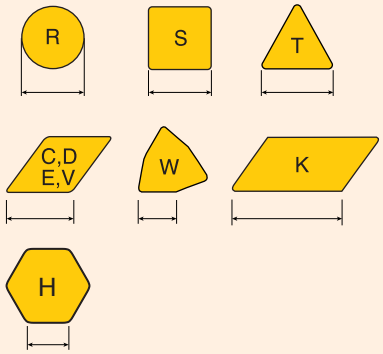
Числа должны быть двузначными больше 0
н-р: h = 8 мм обозначается 08

7 Ширина хвостовика



Числа должны быть двузначными больше 0
н-р: h = 8 мм обозначается 08

9 Длина режущей кромки



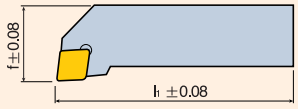
25	25	M	12	–		
6	7	8	9		10	11

8 Длина резца

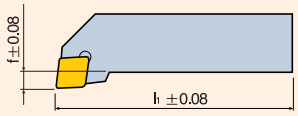
L (мм)	Обозначение	L (мм)	Обозначение
32	A	160	N
40	B	170	P
50	C	180	Q
60	D	200	R
70	E	250	S
80	F	300	T
90	G	350	U
100	H	400	V
110	J	450	W
125	K	500	Y
140	L	специальный	X
150	M		

10 Допустимые отклонения размера

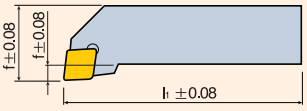
Q



F



B



11 Обозначение завода-изготовителя

Зависит от завода-изготовителя

Система крепления пластин

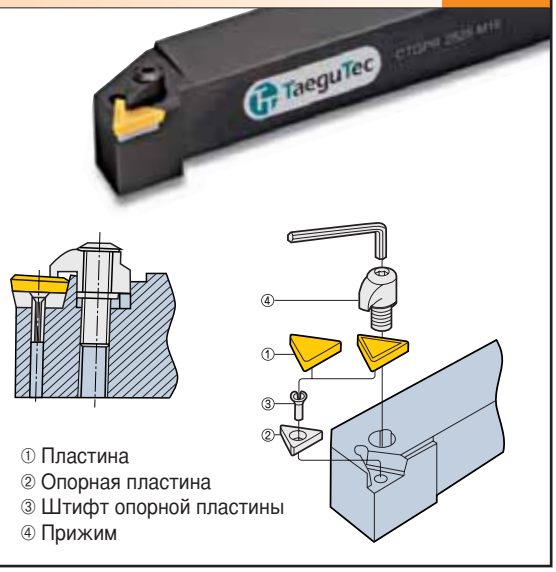
Крепление T-типа

T

① Пластина
② Винт опорной пластины
③ Опорная пластина
④ Зажимной винт
⑤ Прижим
⑥ Пружина

Крепление C-типа

C



① Пластина
② Опорная пластина
③ Штифт опорной пластины
④ Прижим

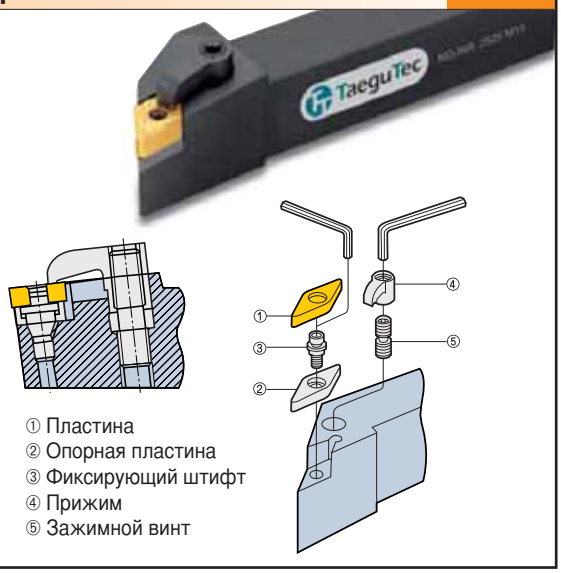
Крепление C-типа

C

① Пластина
② Опорная пластина
③ Винт опорной пластины
④ Прижим
⑤ Зажимной винт
⑥ Штифт и пружина
⑦ Прижимная пружина

Крепление M-типа

M



① Пластина
② Опорная пластина
③ Фиксирующий штифт
④ Прижим
⑤ Зажимной винт

Крепление P-типа

P

① Пластина
② Опорная пластина
③ Рычаг
④ Штифт опорной пластины
⑤ Винт

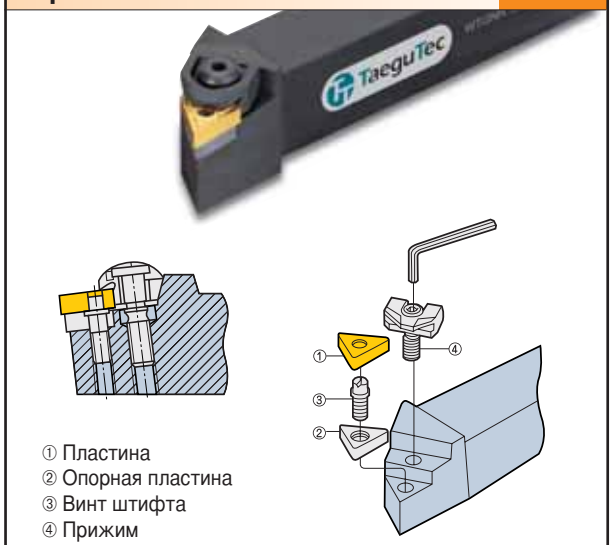
Крепление S-типа

S

① Пластина
② Опорная пластина
③ Винт
⑤ Винт опорной пластины

Система крепления пластин

Крепление W-типа W

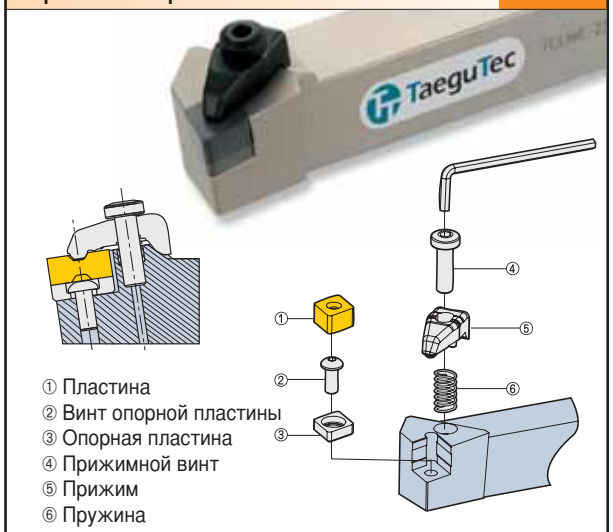


① Пластина
② Опорная пластина
③ Винт штифта
④ Прижим

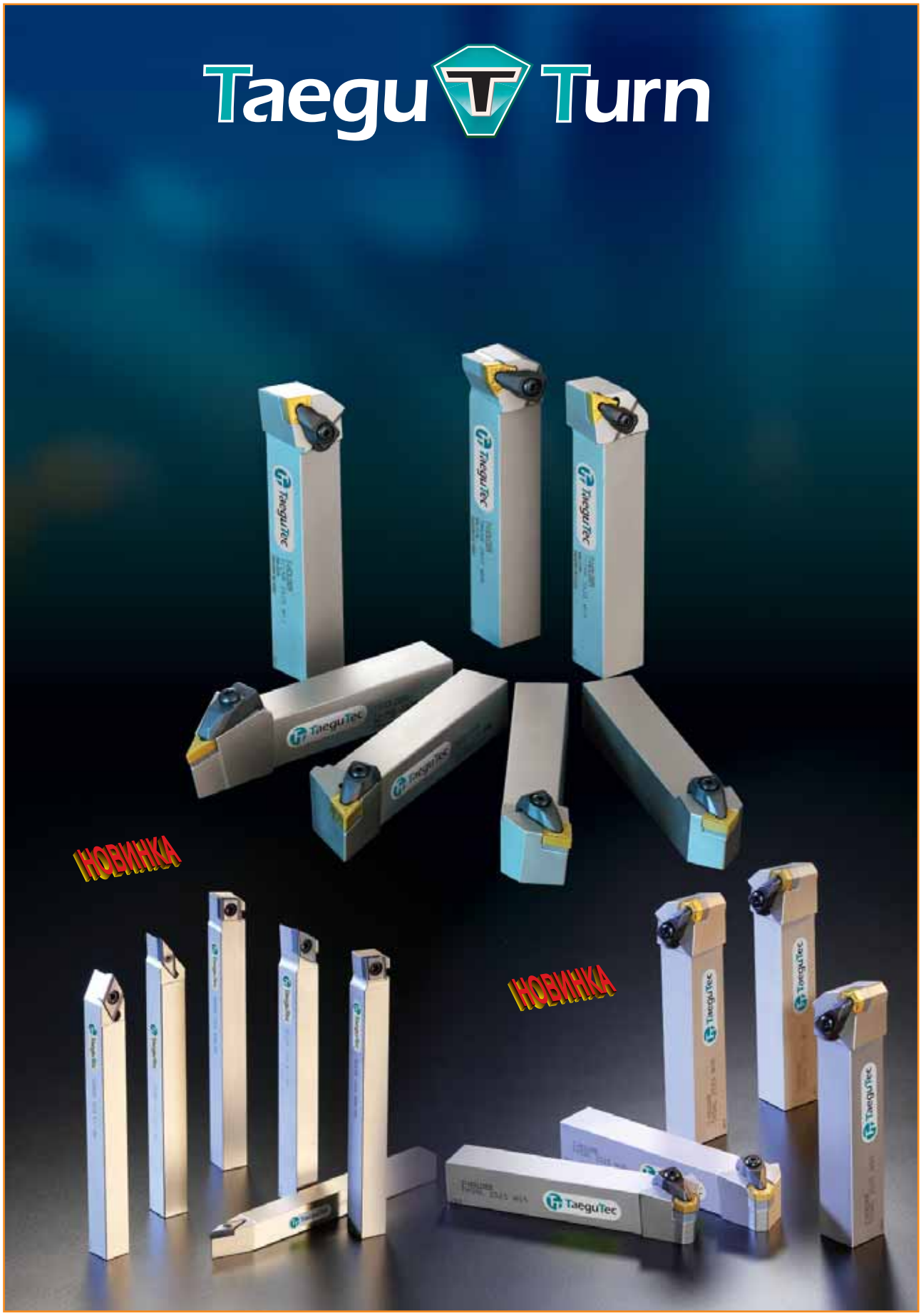
Крепление керамических пластин C

① Пластина
② Винт опорной пластины
③ Опорная пластина
④ Прижимной винт
⑤ Прижим

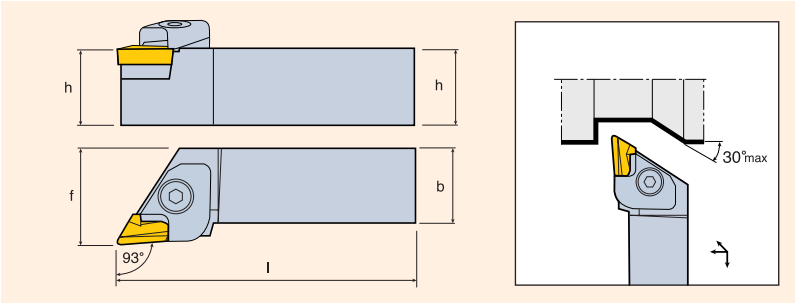
Крепление керамических пластин с выемкой T



① Пластина
② Винт опорной пластины
③ Опорная пластина
④ Прижимной винт
⑤ Прижим
⑥ Пружина


Taegu Turn
НОВИНКА
НОВИНКА

CKJNR/L

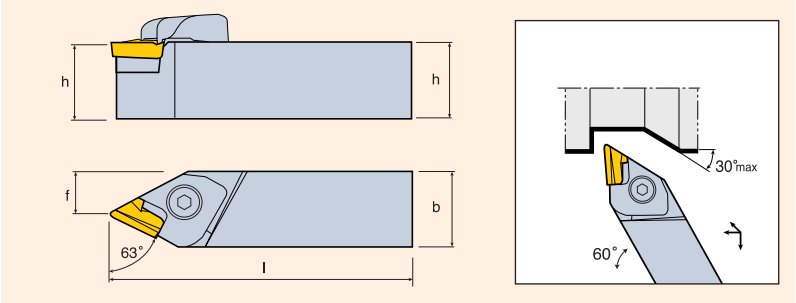


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие						
								Прижим	Винт	Прижимная пружина	Штифт и пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°							
CKJNR/L 2020 K16	•	•	20	20	125	25	KNUX 1604 □□ R/L11 1604 □□ R/L12	CL 16KR/L	CLS 16K	KSP 90	KSP 48 KP 48S	CSK 1604R/L	* CSP16K FH M3×0.5×10	L-W 4
2020 M16	•		20	20	150	25								
2525 M16	•	•	25	25	150	32								
3225 P16	•	•	32	25	170	32								
3232 M16	•		32	32	150	40								
3232 P16	•		32	32	170	40								
4040 R16	•		40	40	200	50								

● Пластины смотри стр. B51

•Стандартная позиция в наличии на складе

CKNNR/L

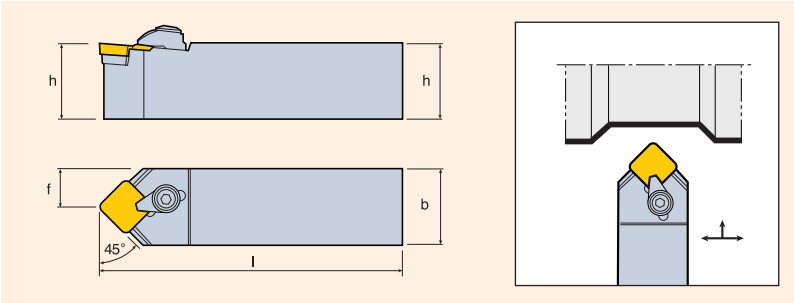


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие						
								Прижим	Винт	Прижимная пружина	Штифт и пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°							
CKNNR/L 2525 M16	•		25	25	150	14.4	KNUX 1604 □□ R/L11 1604 □□ R/L12	CL 16KR/L	CLS 16K	KSP 90	KSP 48 KP 48S	CSK 1604R/L	FH M3×0.5×10	L-W 4
3225 M16			32	25	150	14.4								

● Пластины смотри стр. B51

•Стандартная позиция в наличии на складе

CSDPN

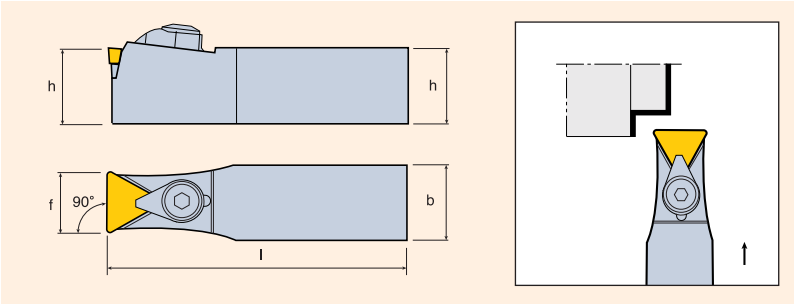


Обозначение		Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ
			h	b	l	f							
CSDPN	1616 H09	•	16	16	100	8.0	SPMR, SP□N 0903□□	CL 2	CLS 2	CSS 32	CSP 3	CSR 2	L-W 2.5
	2020 K12		20	20	125	10	SPMR, SP□N 1203□□	CL 3	CLS 3	CSS 42	CSP 3	WSR 4	L-W 3
	2525 M12	•	25	25	150	12.5							

● Пластины смотри стр. B83, B84, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

CTCPN

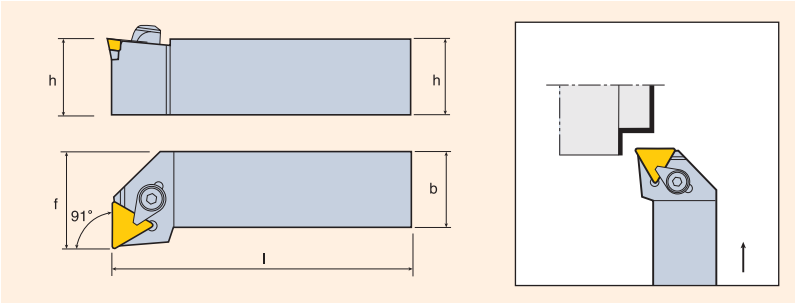


Обозначение		Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ
			h	b	l	f							
CTCPN	2009 K11	•	20	9	125	9.4	TPMR, TP□N 1103 □□	CL 2C	CLS 2C	-	-	CSR 2	L-W 2.5
	2020 K22		20	20	125	19.4	TPMR, TP□N 2204 □□	CLM 12	XNSM 0825	CST 43	CSP 16K	CSR 4	L-W 4
	2513 Q16	•	25	13	180	14.1	TPMR, TP□N 1603 □□	CL 3C	CLS 3C	CST 32	CSP 3	CSR 2	L-W 3
	2525 M22	•	25	25	150	19.4	TPMR, TP□N 2204 □□	CLM 12	XNSM 0825	CST 43	CSP 16K	CSR 4	L-W 4

● Пластины смотри стр. B87, B89, B90, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

CTFPR/L

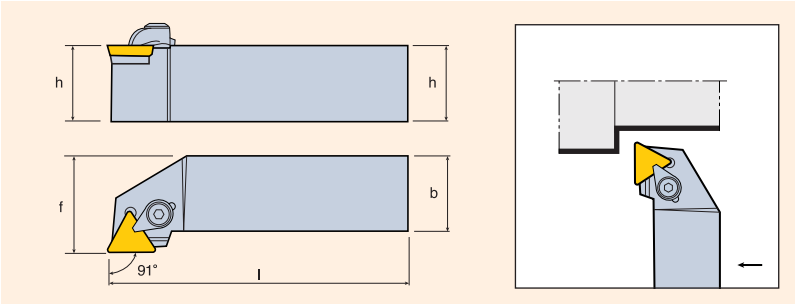


Обозначение		Наличие R	Наличие L	Размер (мм) h	Размер (мм) b	Размер (мм) l	Размер (мм) f	Пластина	Комплектующие: Прижим	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ
CTFPR/L	1616 H11			16	16	100	20	TPMR, TP□N 1103 □□	CL 2	CLS 2	-	-	CSR 2	L-W 2.5
	2020 K11			20	20	125	25							
	2020 K16	•	•	20	20	125	25	TPMR, TP□N 1603 □□	CL 3	CLS 3	CST 32	CSP 3	WSR 4	L-W 3
	2525 M16	•	•	25	25	150	32							

● Пластины смотри стр. B87, B89, B90, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

CTGPR/L

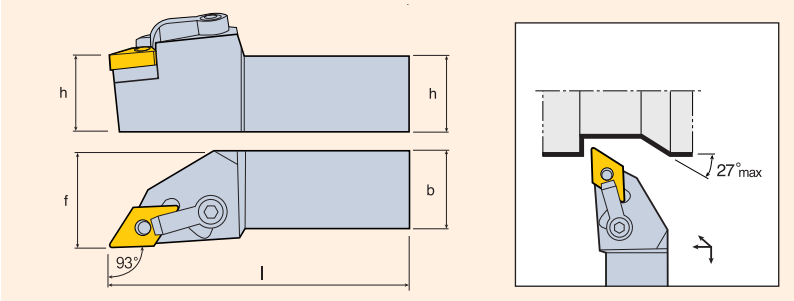


Обозначение		Наличие R	Наличие L	Размер (мм) h	Размер (мм) b	Размер (мм) l	Размер (мм) f	Пластина	Комплектующие: Прижим	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ
CTGPR/L	1212 F11	•	•	12	12	80	16	TPMR, TP□N 1103 □□	CL 2	CLS 2	-	-	CSR 2	L-W 2.5
	1616 H11	•	•	16	16	100	20							
	2020 K11	•		20	20	125	25							
	2020 K16	•	•	20	20	125	25	TPMR, TP□N 1603 □□	CL 3	CLS 3	CST 32	CSP 3	WSR 4	L-W 3
	2525 M16	•	•	25	25	150	32							
	2525 M22			25	25	150	32	TPMR, TP□N 2204 □□	CL 4	CLS 4	CST 43	CSP 16K	CSR 4	L-W 4
	3232 P22			32	32	170	40							

● Пластины смотри стр. B87, B89, B90, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

MDJNR/L

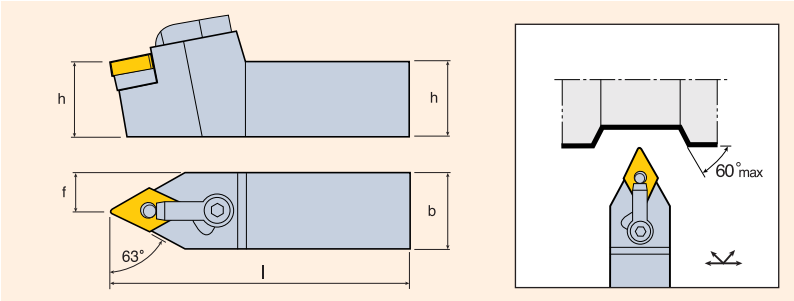


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксирующий штифт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°					
MDJNR/L 2020 K15	•	•	20	20	125	25	DN□□ 1504 □□	CLM 30	XNSM 0825	S 45	MLP 4	L-W 2.5
2525 M15			25	25	150	32						L-W 4
MDJNR/L 2020 K15A			20	20	125	25						
2525 M15A	•		25	25	150	32	DN□□ 1506 □□	CLM 30	XNSM 0825	MSD 43	MLP 4-06	L-W 2.5
3232 P15A			32	32	170	40						L-W 4

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

MDNNN

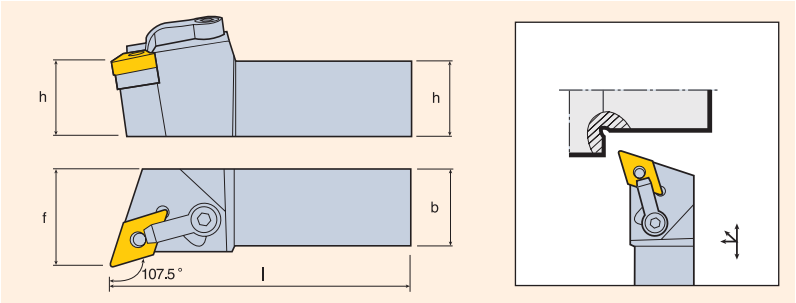


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксирующий штифт	Ключ
		h	b	l	f	55°					
MDNNN 2525 M15	•	25	25	150	12.5	DN□□ 1504 □□	CLM 30	XNSM 0825	S 45	MLP 4	L-W 2.5
3225 P15		32	25	170	12.5						L-W 4
MDNNN 2525 M15A	•	25	25	150	12.5	DN□□ 1506 □□	CLM 30	XNSM 0825	MSD 43	MLP 4-06	L-W 2.5
											L-W 4

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

MDQNR/L

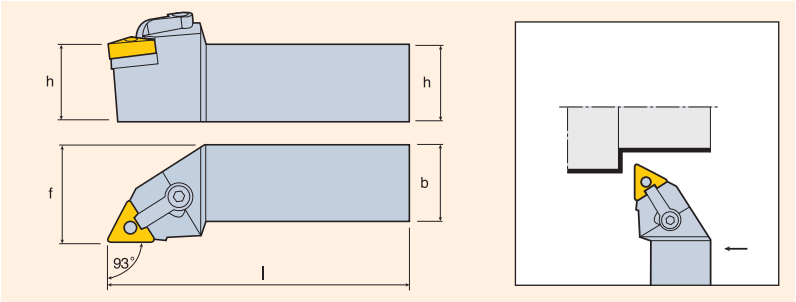


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксирующий штифт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°					
MDQNR/L 2020 K15	•		20	20	125	25	DN□□ 1504 □□	CLM 30	XNSM 0825	S 45	MLP 4	L-W 2.5
2525 M15	•	•	25	25	150	32						L-W 4
MDQNR/L 2525 M15A	•		25	25	150	32	DN□□ 1506 □□	CLM 30	XNSM 0825	MSD 43	MLP 4-06	L-W 2.5 L-W 4

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

MTJNR/L

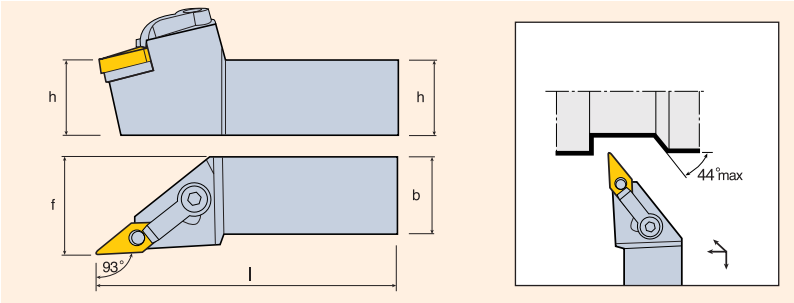


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксирующий штифт	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
MTJNR/L 2020 K16	•		20	20	125	25	TN□□ 1603 □□	CLM 6	XNSM 0520	S 3	MLP 3	L-W 2
2525 M16	•	•	25	25	150	32						L-W 2.5
2525 M1604			25	25	150	32	TN□□ 1604 □□			S 31		

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

MVJNR/L

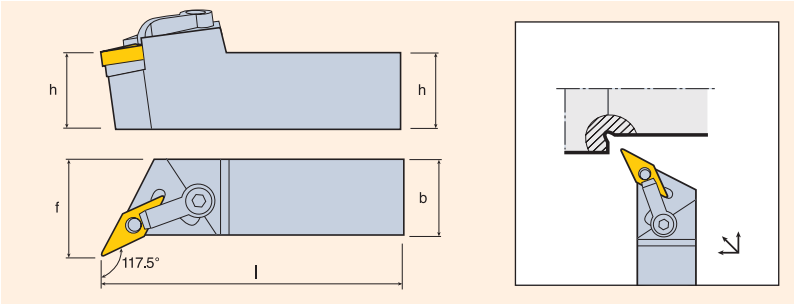


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксирующий штифт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	35°					
MVJNR/L 2020 K16	•	•	20	20	125	25	VN□□ 1604 □□	CLM 30	XNSM 0825	IVSN 324	MLP 3	L-W 2 L-W 4
2525 M16	•	•	25	25	150	32						
3225 P16			32	25	170	32						
3232 P16			32	32	170	40						

● Пластины смотри стр. B67, B68, B69, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

MVQNR/L

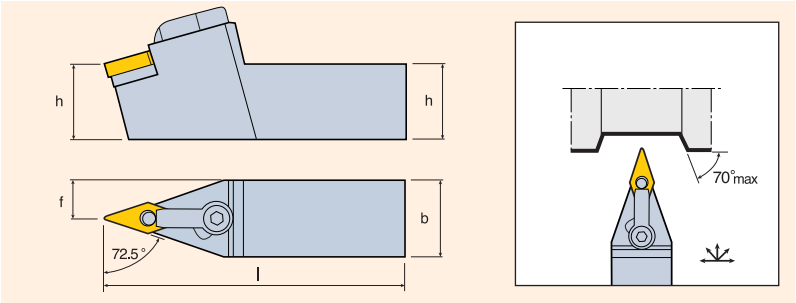


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксирующий штифт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	35°					
MVQNR/L 2020 K16	•		20	20	125	25	VN□□ 1604□□	CLM 30	XNSM 0825	IVSN 324	MLP 3	L-W 2 L-W 4
2525 M16	•	•	25	25	150	32						
3232 P16			32	32	170	40						

● Пластины смотри стр. B67, B68, B69, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

MVVNN

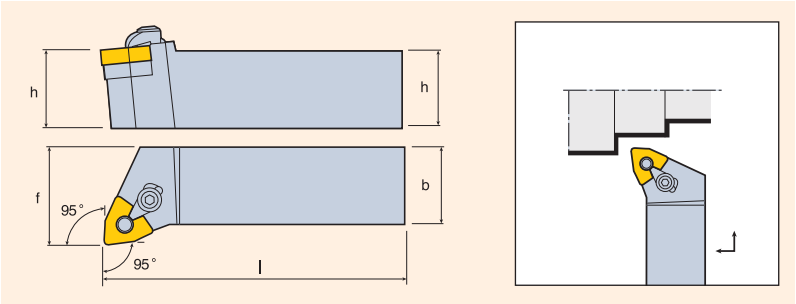


Обозначение		Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксирующий штифт	Ключ
			h	b	l	f	35°					
MVVNN	2020 K16	•	20	20	125	10.0	VN□□ 1604 □□	CLM 30	XNSM 0825	IVSN 324	MLP 3	L-W 2
	2525 M16	•	25	25	150	12.5						L-W 4

● Пластины смотри стр. B67, B68, B69, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

MWLNR/L

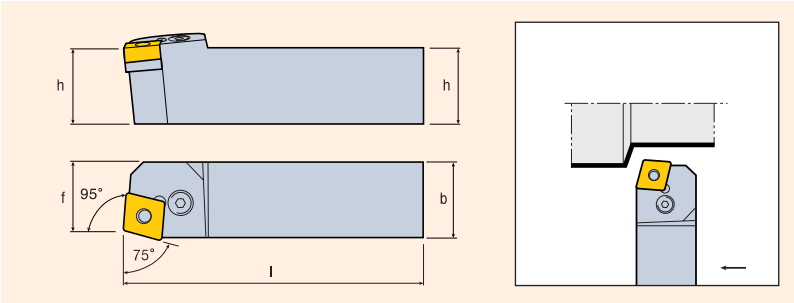


Обозначение		Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
									Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксирующий штифт	Упорное кольцо	Ключ
		R	L	h	b	l	f	80°						
MWLNR/L	1616 H06	•	•	16	16	100	16	WN□□ 0604 □□	CL 2	CLS 2	MSW 32	MLP 3	CSR 2	L-W 2 L-W 2.5
	2020 K08	•	•	20	20	125	25	WN□□ 0804 □□	CL 2	CLS 2	MSW 43	MLP 4	CSR 2	L-W 2.5
	2525 M08			25	25	150	32							

● Пластины смотри стр. B69 - B73, B108, B115

•Стандартная позиция в наличии на складе

PCBNR/L

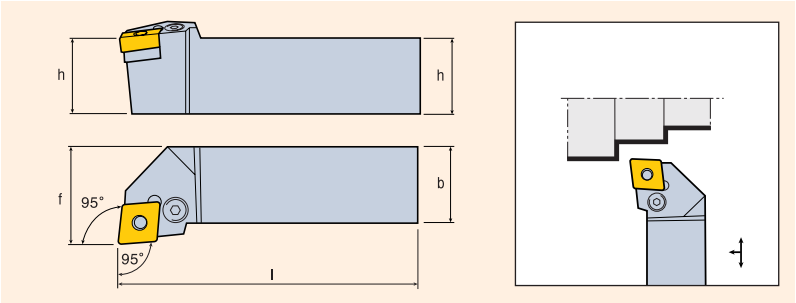


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°					
PCBNR/L 2020 K12	•	•	20	20	125	17.5	CN□□ 1204 □□	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	L-W 3
2525 M12	•	•	25	25	150	22.5						
3225 P12	•	•	32	25	170	22.5						
2525 M16	•	•	25	25	150	22	CN□□ 1606 □□	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	L-W 3
3232 P16			32	32	170	27						
3232 P19	•	•	32	32	170	27	CN□□ 1906 □□	LCL 6	LCS 6	LSC 63	LSP 6	L-W 4
4040 S19	•	•	40	40	250	37						
4040 S25	•	•	40	40	250	37	CN□□ 2509 □□	LCL 8	LCS 8	LSC 83	LSP 8	L-W 5
5050 T25			50	50	300	47						

● Пластины смотри стр. B32 - B43, B105, B113, B119

• Стандартная позиция в наличии на складе

PCLNR/L

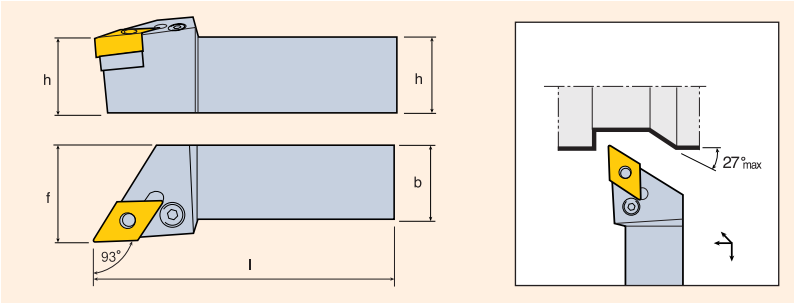


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°					
PCLNR/L 1616 H09	•		16	16	100	20	CN□□ 0903 □□	LCL 3	LCS 3	LSC 32	LSP 3	L-W 2.5
2020 K09	•		20	20	125	25						
2525 M09	•		25	25	150	32						
1616 H12	•	•	16	16	100	20	CN□□ 1204 □□	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	L-W 3
2020 K12	•	•	20	20	125	25						
2525 M12	•	•	25	25	150	32						
3225 P12	•	•	32	25	170	32						
3232 P12	•	•	32	32	170	40						
2525 M16	•	•	25	25	150	32	CN□□ 1606 □□	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	L-W 3
3225 P16	•	•	32	25	170	32						
3232 P16	•		32	32	170	40						
2525 M19	•	•	25	25	150	32	CN□□ 1906 □□	LCL 6	LCS 6	LSC 63	LSP 6	L-W 4
3225 P19	•	•	32	25	170	32						
3232 P19	•	•	32	32	170	40						
4040 S19	•	•	40	40	250	50						
4040 S25			40	40	250	50	CN□□ 2509 □□	LCL 8	LCS 8	LSC 83	LSP 8	L-W 5
5050 T25	•	•	50	50	300	60						

● Пластины смотри стр. B32 - B43, B105, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

PDJNR/L

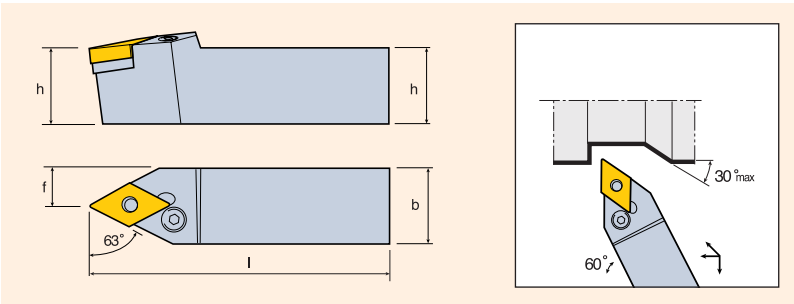


Обозначение	Наличие R	Наличие L	Размер (мм) h	b	l	f	Пластина	Комплектующие: Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
							55°					
PDJNR/L 1616 H11			16	16	100	20	DN□□ 1104 □□	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
2020 K11	•		20	20	125	25						
2525 M11	•		25	25	150	32						
2020 K15	•	•	20	20	125	25	DN□□ 1506 □□	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	L-W 3
2525 M15	•	•	25	25	150	32						
3225 P15	•	•	32	25	170	32						
3232 P15	•	•	32	32	170	40						
2020 K15A	•		20	20	125	25	DN□□ 1504 □□	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	L-W 3
2525 M15A	•	•	25	25	150	32						

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

PDNNR/L

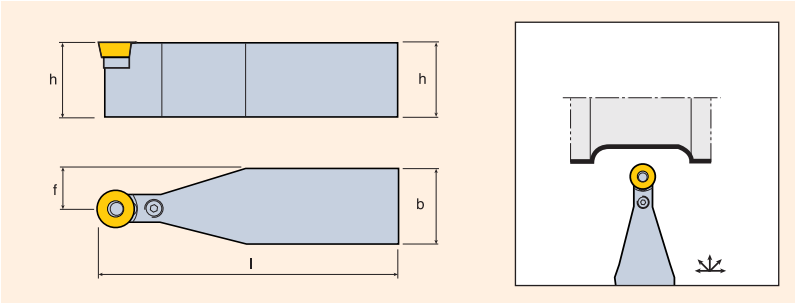


Обозначение	Наличие R	Наличие L	Размер (мм) h	b	l	f	Пластина	Комплектующие: Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
							55°					
PDNNR/L 2020 K15	•		20	20	125	16	DN□□ 1506 □□	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	L-W 3
2525 M15	•	•	25	25	150	18.5						
3232 P15	•		32	32	170	23.4						

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

PRDCN

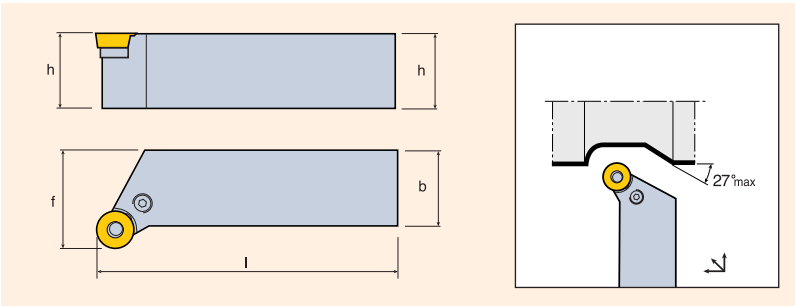


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f						
PRDCN 2020 M10	•	20	20	150	10.0	RC□X 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	L-W 2
2525 M10	•	25	25	150	12.5						
2020 K12	•	20	20	125	10.0	RC□X 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	L-W 2.5
2525 M12	•	25	25	150	12.5						
3225 Q12	•	32	25	180	12.5						
2525 Q16	•	25	25	180	12.5	RC□X 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
3225 Q16	•	32	25	180	12.5						
3232 Q16	•	32	32	180	16.0						
3232 S20	•	32	32	250	16.0	RC□X 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	L-W 3
4040 S20		40	40	250	20.0						
4040 S25	•	40	40	250	20.0	RC□X 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4
4040 T25	•	40	40	300	20.0						
5050 U32	•	50	50	350	25.0	RC□X 320900	LCL 32C	LCS 8	LSR 3206	LSP 8	L-W 5

● Пластины смотри стр. B81

•Стандартная позиция в наличии на складе

PRGCR/L

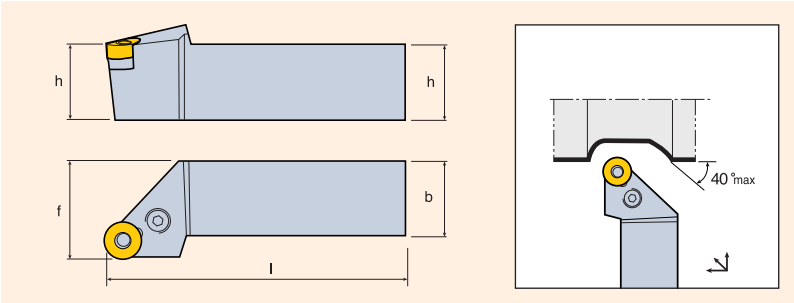


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
PRGCR/L 2020 K10	•		20	20	125	25	RC□X 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
2525 M10	•	•	25	25	150	32						
3225 P10			32	25	170	32						
2020 K12	•		20	20	125	25	RC□X 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
2525 M12	•	•	25	25	150	32						
3225 P12	•	•	32	25	170	32						
2525 M16	•	•	25	25	150	32	RC□X 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
3225 P16	•	•	32	25	170	32						
3232 P16			32	32	170	40						
4040 P16			40	40	170	50						
3232 P20	•	•	32	32	170	40	RC□X 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	L-W 3
4040 S25	•	•	40	40	250	50	RC□X 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4
4040 S32			40	40	250	50	RC□X 320900	LCL 32C	LCS 8	LSR 3206	LSP 8	L-W 5

● Пластины смотри стр. B81

•Стандартная позиция в наличии на складе

PRGNR/L

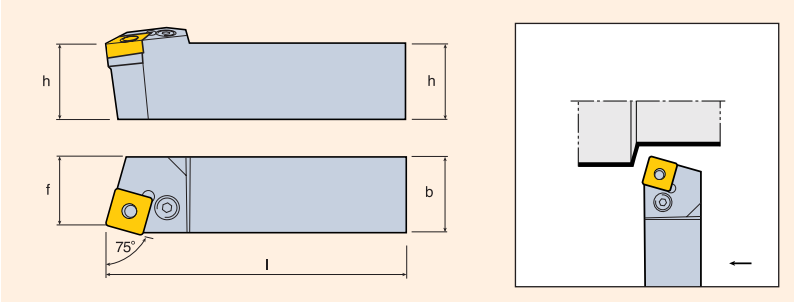


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
PRGNR/L 2020 K09			20	20	125	25	RNMG 090300	LCL 3	LCS 3	LSR 32	LSP 3	L-W 2.5
2525 M12	•	•	25	25	150	32	RNMG 120400	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4	L-W 3
3225 P15			32	25	170	32	RNMG 150600	LCL 5	LCS 5	LSR 53	LSP 5	L-W 3
3232 P19			32	32	170	40	RNMG 190600	LCL 6	LCS 6	LSR 63	LSP 6	L-W 4

● Пластины смотри стр. B52

•Стандартная позиция в наличии на складе

PSBNR/L

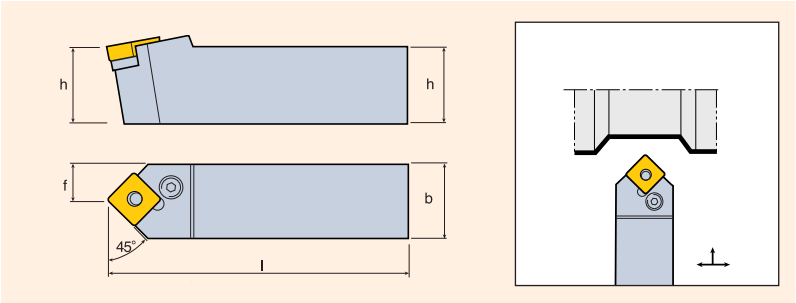


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
PSBNR/L 1616 H09		•	16	16	100	13	SN□□ 09 03 □□	LCL 3	LCS 3	LSS 32	LSP 3	L-W 2.5
2020 K09			20	20	125	17						
2020 K12	•	•	20	20	125	17	SN□□ 1204 □□	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	L-W 3
2525 M12	•	•	25	25	150	22						
3225 P12	•	•	32	25	170	22						
2525 M15	•	•	25	25	150	22	SN□□ 1506 □□	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	L-W 3
3232 P19	•	•	32	32	170	27	SN□□ 1906 □□	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	L-W 4
4040 S19	•	•	40	40	250	35						
4040 S25	•	•	40	40	250	35	SN□□ 2507 □□	LCL 8	LCS 8	LSS 84	LSP 8	L-W 5
5050 T25	•	•	50	50	300	43						

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

PSDNN

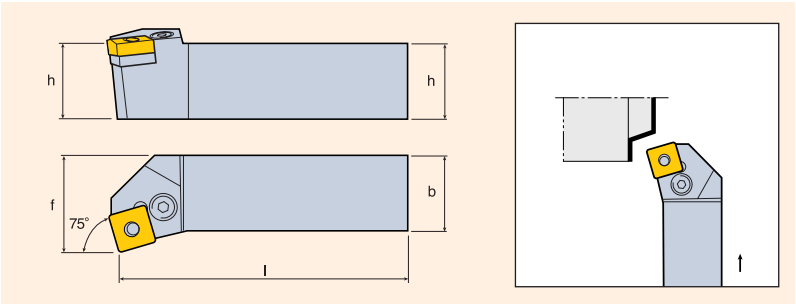


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f						
PSDNN 1616 H09	•	16	16	100	8.0	SN□□ 0903 □□	LCL 3	LCS 3	LSS 32	LSP 3	L-W 2.5
2020 K12	•	20	20	125	10.0	SN□□ 1204 □□	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	L-W 3
2525 M12	•	25	25	150	12.5						
3225 P12	•	32	25	170	12.5						
2020 K15		20	20	125	10	SN□□ 1506 □□	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	L-W 3
2525 M15		25	25	150	12.5						
3225 P19	•	32	25	170	12.5	SN□□ 1906 □□	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	L-W 4
3232 P19	•	32	32	170	16.0						
4040 S19	•	40	40	250	20.0						
5050 S19		50	50	250	25						
4040 S25	•	40	40	250	20.0	SN□□ 2507 □□	LCL 8	LCS 8	LSS 84	LSP 8	L-W 5
5050 T25	•	50	50	300	25.0						

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

PSKNR/L

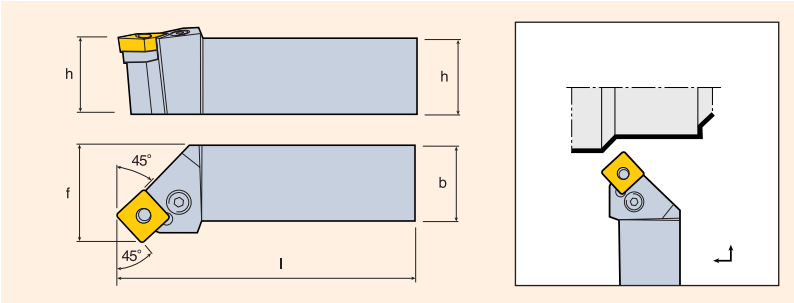


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
PSKNR/L 2020 K09			20	20	125	25	SN□□ 0903 □□	LCL 3	LCS 3	LSS 32	LSP 3	L-W 2.5
2020 K12	•	•	20	20	125	25	SN□□ 1204 □□	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	L-W 3
2525 M12	•	•	25	25	150	32						
2525 M15			25	25	150	32	SN□□ 1506 □□	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	L-W 3
3232 P15			32	32	170	40						
3232 P19			32	32	170	40	SN□□ 1906 □□	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	L-W 4
4040 S19	•	•	40	40	250	50						
4040 S25	•	•	40	40	250	50	SN□□ 2507 □□	LCL 8	LCS 8	LSS 84	LSP 8	L-W 5
5050 T25	•	•	50	50	300	60						

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

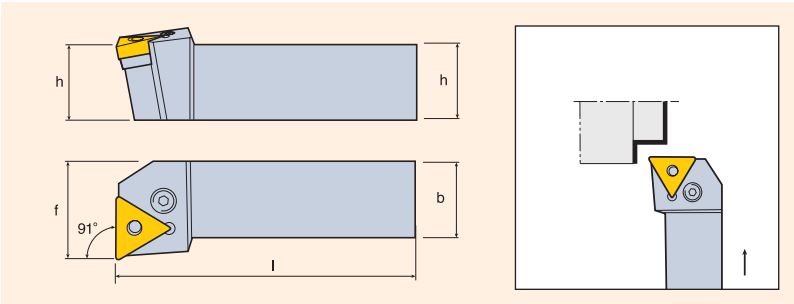
PSSNR/L



Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
PSSNR/L 1616 H09	•		16	16	100	20	SN□□ 0903 □□	LCL 3	LCS 3	LSS 32	LSP 3	L-W 2.5
2020 K09			20	20	125	25						
2020 K12	•	•	20	20	125	25	SN□□ 1204 □□	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	L-W 3
2525 K12			25	25	125	32						
2525 M12	•	•	25	25	150	32						
3225 P12	•		32	25	170	32						
3232 P12			32	32	170	40						
3232 P15			32	32	170	40	SN□□ 1506 □□	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	L-W 3
3232 P19	•	•	32	32	170	40	SN□□ 1906 □□	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	L-W 4
4040 S19			40	40	250	50						
4040 S25			40	40	250	50	SN□□ 2507 □□	LCL 8	LCS 8	LSS 84	LSP 8	L-W 5

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119 •Стандартная позиция в наличии на складе

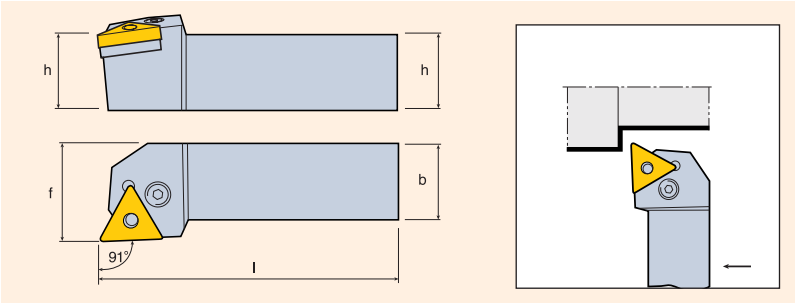
PTFNR/L



Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
PTFNR/L 1616 H16	•	•	16	16	100	20	TN□□ 1604 □□	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
2020 K16	•	•	20	20	125	25						
2525 M16	•	•	25	25	150	32						
2525 M22	•	•	25	25	150	32	TN□□ 2204 □□	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	L-W 3
3232 P22			32	32	170	40						
4040 S27			40	40	250	50	TN□□ 2706 □□	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 6	L-W 4

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120 •Стандартная позиция в наличии на складе

PTGNR/L

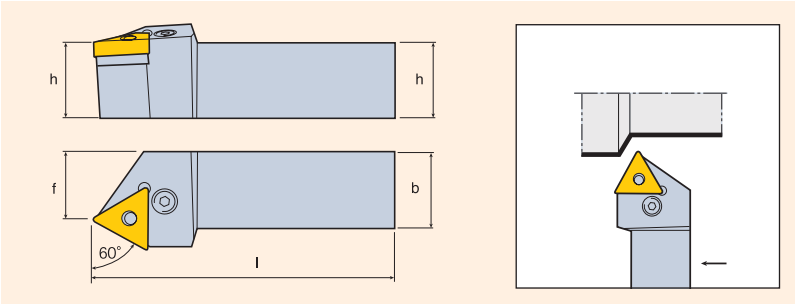


Обозначение	Наличие R	Наличие L	Размер (мм) h	b	l	f	Пластина	Комплектующие: Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
PTGNR/L 1010 E11			10	10	70	12	TN□□ 1103 □□	LCL 2B	LCS 2B	-	*LSR 2B	L-W 2
1212 F11	•		12	12	80	16						
2525 M11			25	25	150	32						
1616 H16	•	•	16	16	100	20	TN□□ 1604 □□	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
2020 K16	•	•	20	20	125	25						
2525 M16	•	•	25	25	150	32						
3225 P16			32	25	170	32						
3232 P16	•		32	32	170	40						
2525 M22	•	•	25	25	150	32	TN□□ 2204 □□	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	L-W 3
3225 P22			32	25	170	32						
3232 P22	•	•	32	32	170	40						
4040 S27			40	40	250	50	TN□□ 2706 □□	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	L-W 4

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120 •Стандартная позиция в наличии на складе

● *LSR 2B - упорное кольцо

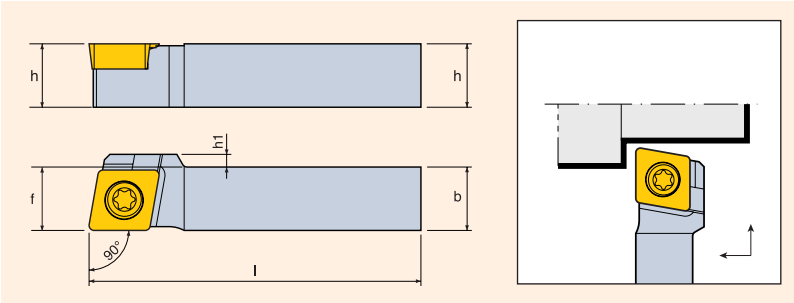
PTTNR/L



Обозначение	Наличие R	Наличие L	Размер (мм) h	b	l	f	Пластина	Комплектующие: Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
PTTNR/L 1616 H16			16	16	100	13	TN□□ 1604 □□	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
2020 K16	•		20	20	125	17						
2525 M16	•		25	25	150	22						
2525 M22	•		25	25	150	22	TN□□ 2204 □□	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	L-W 3

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120 •Стандартная позиция в наличии на складе

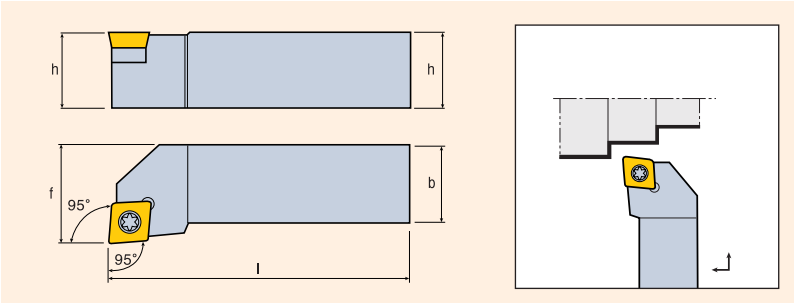
SCACR/L-SH



Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	h1	80°		
SCACR/L 0808 K06-SH	•		8	8	125	8	0	CC□T 0602□□	SO 25065I	T 7
1010 K06-SH	•		10	10	125	10	0			
1010 K09-SH	•		10	10	125	10	2	CC□T 09T3□□	SO 35080I	T 15
1212 K09-SH	•		12	12	125	12	0			
1616 K09-SH	•		16	16	125	16	0			

● Пластины смотри стр. B74 - B76, B95, B112, B119 •Стандартная позиция в наличии на складе

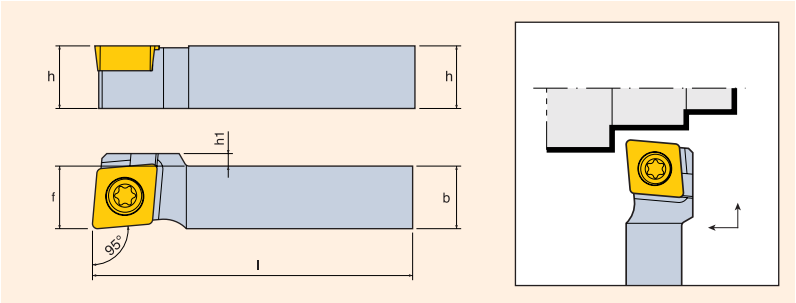
SCLCR/L



Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°				
SCLCR/L 0808 F 06	•		8	8	80	10	CC□T 0602 □□	SO 25065I	-	-	T 7
1010 F 06	•	•	10	10	80	12					
1212 F 09	•	•	12	12	80	16	CC□T 09T3 □□	SO 35080I	-	-	T 15
1616 H09	•	•	16	16	100	20		SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	
2020 K09	•	•	20	20	125	25					
2525 M09	•		25	25	150	32					
2020 K12	•	•	20	20	125	25	CC□T 1204 □□	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20
2525 M12	•	•	25	25	150	32					

● Пластины смотри стр. B74 - B76, B95, B112, B119 •Стандартная позиция в наличии на складе

SCLCR/L-SH

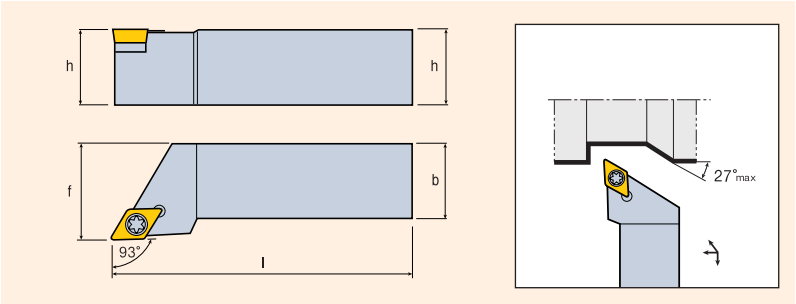


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	h1	80°		
SCLCR/L 0808 K06-SH	•		8	8	125	8	0	CC□T 0602□□	SO 25065I	T 7
1010 K06-SH	•		10	10	125	10	0			
1010 K09-SH	•		10	10	125	10	2	CC□T 09T3□□	SO 35080I	T 15
1212 K09-SH	•		12	12	125	12	0			
1616 K09-SH	•		16	16	125	16	0			

● Пластины смотри стр. B74 - B76, B95, B112, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

SDJCR/L

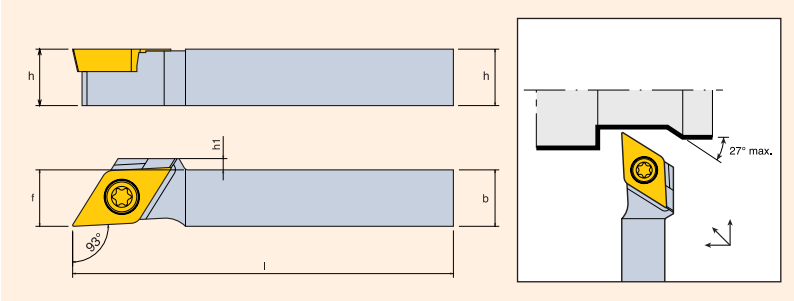


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°				
SDJCR/L 0808 E07			8	8	70	10	DC□T 0702 □□	SO 25065I	-	-	T 7
1212 F07	•	•	12	12	80	16					
1616 H07	•		16	16	100	20					
2020 K07	•		20	20	125	25					
1616 H11	•	•	16	16	100	20	DC□T 11T3 □□	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
2020 K11	•	•	20	20	125	25					
2525 M11	•	•	25	25	150	32					

● Пластины смотри стр. B78 - B80, B95, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

SDJCR/L-SH

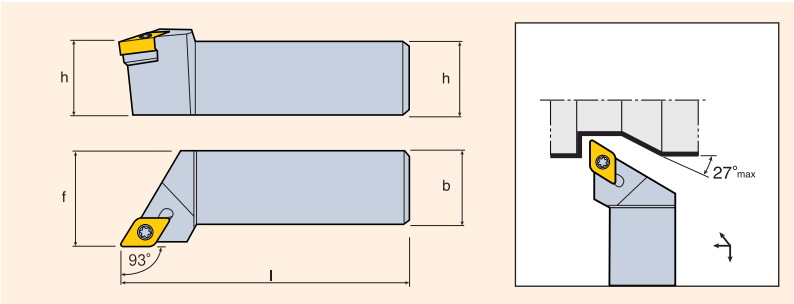


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	h1	55°		
SDJCR/L 0808 K07-SH			8	8	125	8	0	DC□T 0702□□	SO 25065I	T 7
1010 K07-SH	•		10	10	125	10	0			
1010 K11-SH			10	10	125	10	2	DC□T 11T3□□	SO 35080I	T 15
1212 K11-SH	•	•	12	12	125	12	0			
1616 K11-SH			16	16	125	16	0			

● Пластины смотри стр. B78 - B80, B95, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

SDJNR/L

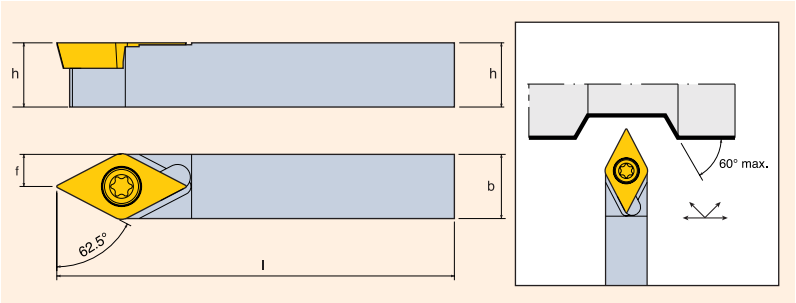


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°				
SDJNR/L 1616 H11			16	16	100	20	DNMG 1104 □□	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10
2020 K11	•		20	20	125	25					
2525 M11	•		25	25	150	32					

● Пластины смотри стр. B44, B46, B48

•Стандартная позиция в наличии на складе

SDNCN-SH

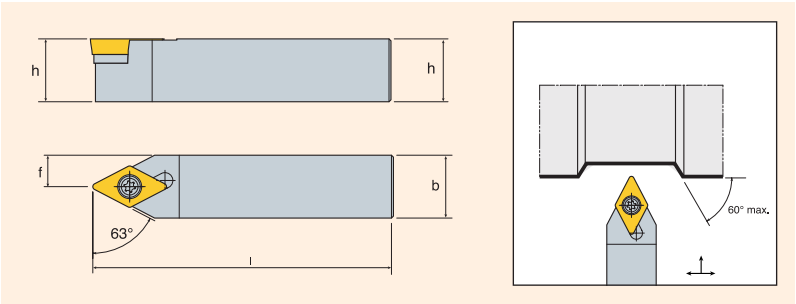


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие	
							Винт	Ключ
		h	b	l	f	55°		
SDNCN 0808 K07-SH	•	8	8	125	4	DC□T 0702□□	SO 25065I	T 7
1010 K07-SH	•	10	10	125	5			
1010 K11-SH	•	10	10	125	5	DC□T 11T3□□	SO 35080I	T 15
1212 K11-SH	•	12	12	125	6			
1616 K11-SH	•	16	16	125	8			

● Пластины смотри стр. B78 - B80, B95, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

SDNCN

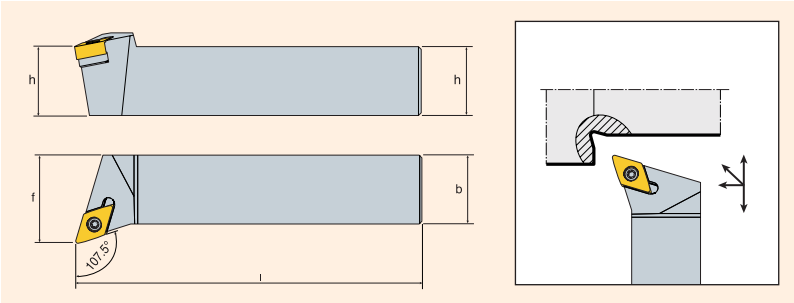


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
							Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f	55°				
SDNCN 0808 F07		8	8	80	4	DCMT 0702□□	SO 25065I	-	-	T 7
1010 F07		10	10	80	5			-	-	
1616 H11	•	16	16	100	8	DCMT 11T3□□	SO 35080I	SSD 32	SO 50090S	T 15
2525 M11		25	25	150	12.5					

● Пластины смотри стр. B78 - B80, B95, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

SDQNR/L

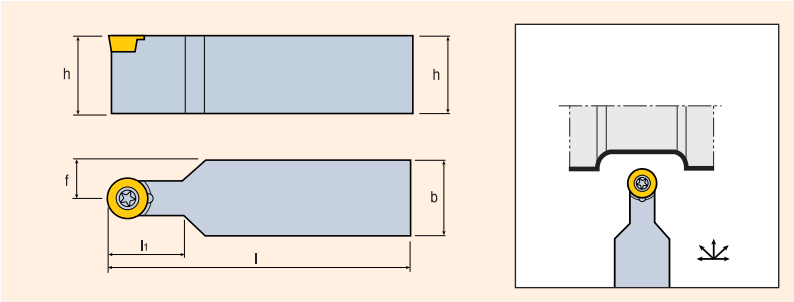


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°				
SDQNR/L 1616 H11	•		16	16	100	20	DNMG 1104□□	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10
2020 K11	•		20	20	125	25					
2525 M11	•		25	25	150	32					

● Пластины смотри стр. B44, B46, B48

•Стандартная позиция в наличии на складе

SRDCN

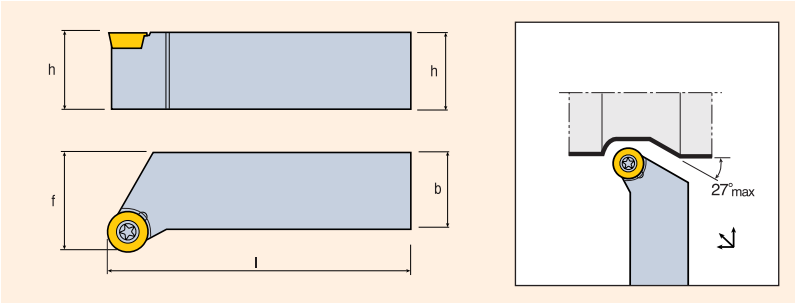


Обозначение	Наличие	Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
								Винт	Ключ
		h	b	l	l_1	f			
SRDCN 1616 H10		16	16	100	17.2	8	RC□T 10T3 □□	TS 40097I	T 15
2020 K10	•	20	20	125	22.5	10			
2525 M10	•	25	25	150	27.5	12.5			
2525 M12	•	25	25	150	27.5	12.5	RC□T 1204 □□	SO 40050I	T 15

● Пластины смотри стр. B81, B96

•Стандартная позиция в наличии на складе

SRGCR/L

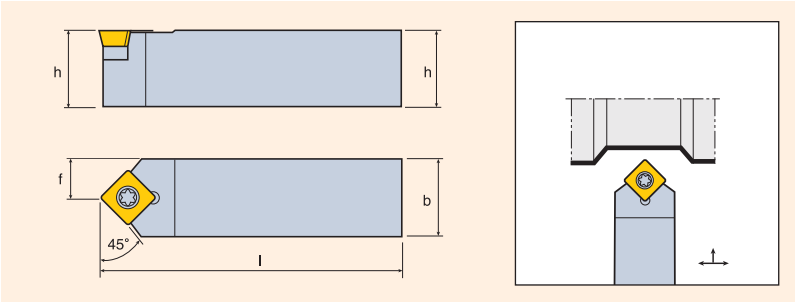


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие	
								Винт	Ключ
	R	L	h	b	l	f			
SRGCR/L 1616 H10			16	16	100	20	RC□T 10T3 □□	TS 40097I	T 15
2020 K10	•		20	20	125	25			
2525 M10			25	25	150	32			

● Пластины смотри стр. B81, B96

•Стандартная позиция в наличии на складе

SSDCN

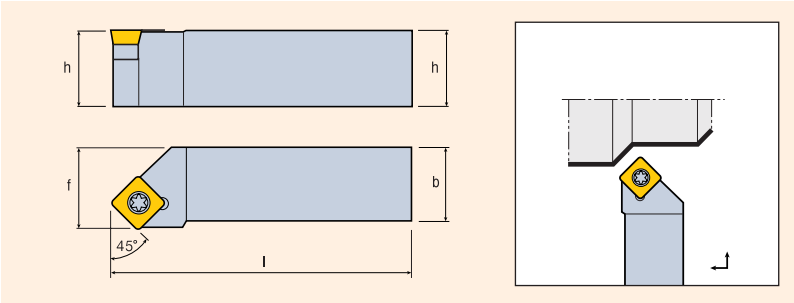


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
							Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f					
SSDCN 1212 F09	•	12	12	80	6	SC□T 09T3 □□	SO 35080I	-	-	T 15
1616 H09	•	16	16	100	8		SO 35124I	SSS 32	SO 50090S	T 15

● Пластины смотри стр. B82, B96

•Стандартная позиция в наличии на складе

SSSCR/L

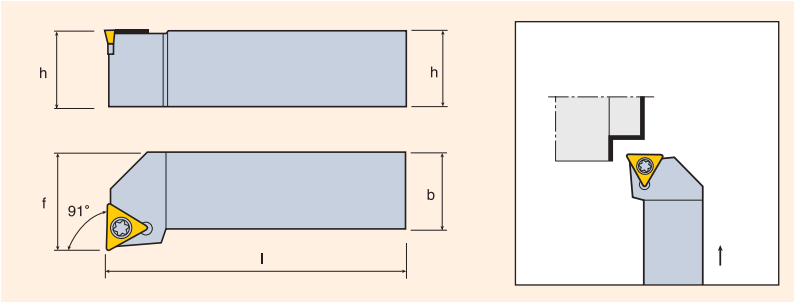


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f					
SSSCR/L 1212 F09			12	12	80	14	SC□T 09T3 □□	SO 35080I	-	-	T 15
1616 H09	•		16	16	100	17		SO 35124I	SSS 32	SO 50090S	
2020 K12	•	•	20	20	125	22	SC□T 1204 □□	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20
2525 M12	•	•	25	25	150	27					

● Пластины смотри стр. B82, B96

•Стандартная позиция в наличии на складе

STFCR/L

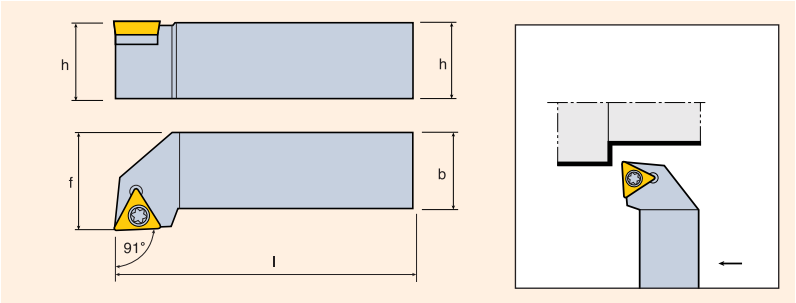


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f					
STFCR/L 1212 F 11	•		12	12	80	16	TC□T 1102 □□	SO 25065I	-	-	T 7
1616 H 11			16	16	100	20					
1616 H16			16	16	100	20	TC□T 16T3 □□	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
2020 K16	•	•	20	20	125	25					
2525 M16	•	•	25	25	150	32					

● Пластины смотри стр. B85, B86, B97, B114, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

STGCR/L

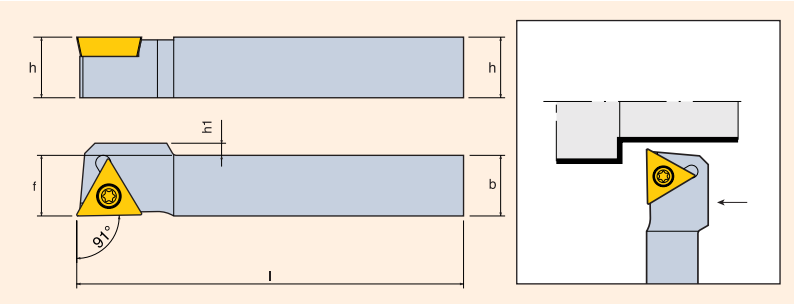


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f					
STGCR/L 1010 E09			10	10	70	12	TC□T 0902 □□	SO 22050I	-	-	T 7
1212 F11	•	•	12	12	80	16	TC□T 1102 □□	SO 25065I			
1616 H11	•	•	16	16	100	20					
1616 H16	•	•	16	16	100	20	TC□T 16T3 □□	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
2020 K16	•	•	20	20	125	25					
2525 M16	•	•	25	25	150	32					

● Пластины смотри стр. B85, B86, B97, B114, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

STGCR/L-SH

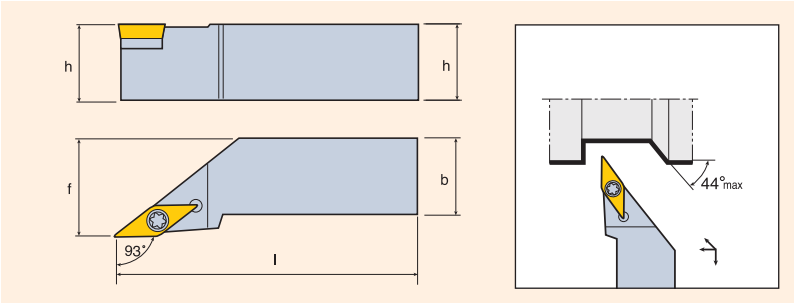


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	h1			
STGCR/L 1010 K11-SH	•		10	10	125	10	2	TC□T 1103□□	SO 25065I	T 7
1212 K11-SH	•		12	12	125	12	0			
1616 K11-SH	•		16	16	125	16	0			

● Пластины смотри стр. B85, B86, B97, B114, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

SVJBR/L

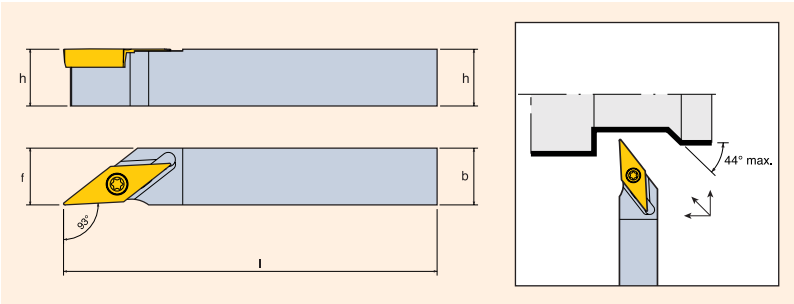


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	35°				
SVJBR/L 2020 K16	•	•	20	20	125	25	VB□□ 1604 □□	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
2525 M16	•	•	25	25	150	32					
3225 P16	•	•	32	25	170	32					
3232 P16	•	•	32	32	170	40					

● Пластины смотри стр. B91, B92, B93, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

SVJBR/L-SH

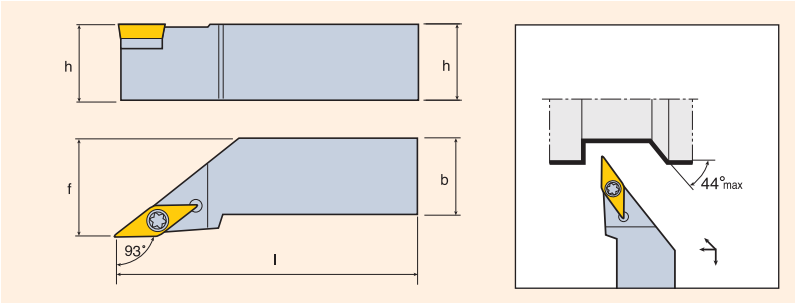


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие	
								Винт	Ключ
	R	L	h	b	l	f	35°		
SVJBR/L 1010 K11-SH	•		10	10	125	10	VB□T 1103□□	SO 25065I	T 7
1212 K11-SH	•	•	12	12	125	12			
1616 K11-SH	•		16	16	125	16			

● Пластины смотри стр. B91

•Стандартная позиция в наличии на складе

SVJCR/L

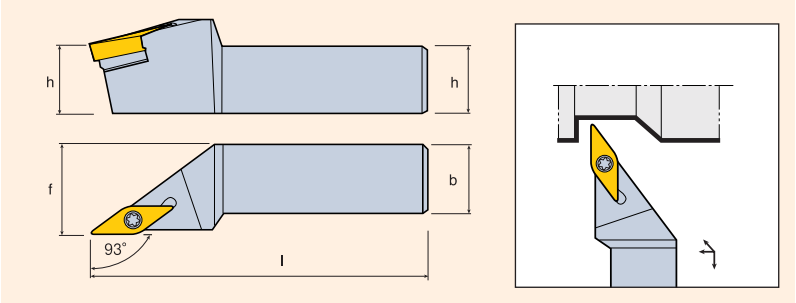


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Размер (мм)	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	35°				
SVJCR/L 2020 K16	•	•	20	20	125	25	VCG□ 1604 □□	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
2525 M16	•	•	25	25	150	32					
3225 P16			32	25	170	32					
3232 P16			32	32	170	40					

● Пластины смотри стр. B97, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

SVJNR/L

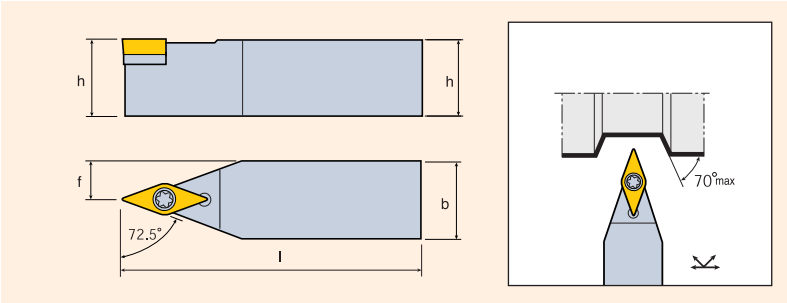


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
								Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	35°				
SVJNR/L 1616 H13	•		16	16	100	20	VNM□ 1304 □□	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
2020 K13	•		20	20	125	25					
2525 M13	•	•	25	25	150	32					

● Пластины смотри стр. B68

•Стандартная позиция в наличии на складе

SVVBN

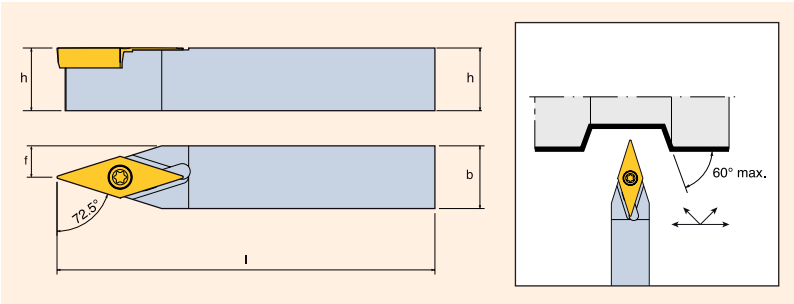


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
							Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f	35°				
SVVBN 2020 K16	•	20	20	125	10.0	VB□□ 1604 □□	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
2525 M16	•	25	25	150	12.5					
3225 P16	•	32	25	170	12.5					

● Пластины смотри стр. B91, B92, B93, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

SVVBN-SH

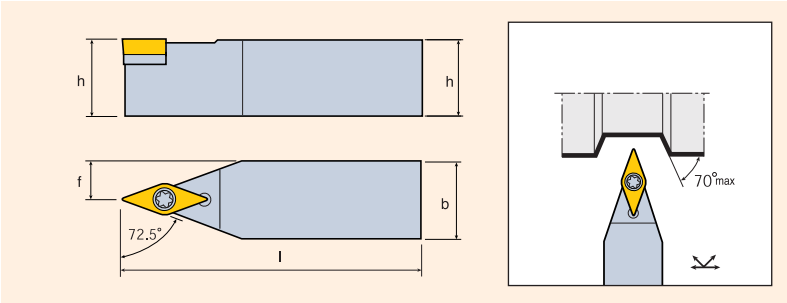


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие	
							Винт	Ключ
		h	b	l	f	35°		
SVVBN 1010 K11-SH	•	10	10	125	5	VB□T 1103□□	SO 25065I	T 7
1212 K11-SH	•	12	12	125	6			
1616 K11-SH	•	16	16	125	8			

● Пластины смотри стр. B91

•Стандартная позиция в наличии на складе

SVVCN

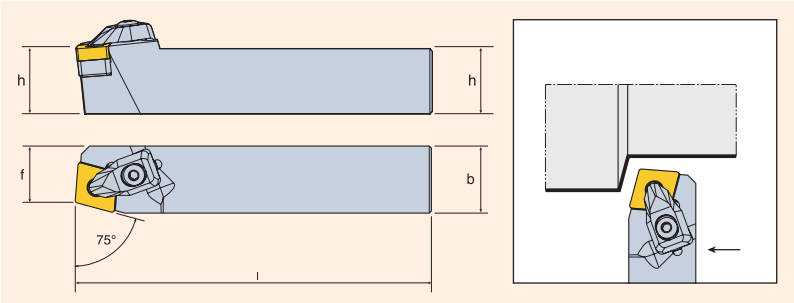


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие			
							Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f	35°				
SVVCN 2020 K16	•	20	20	125	10.0	VCGT 1604 □□	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
2525 M16	•	25	25	150	12.5					
3225 P16		32	25	170	12.5					
3232 P16		32	32	170	16					

● Пластины смотри стр. B97, B120

• Стандартная позиция в наличии на складе

TCBNR/L

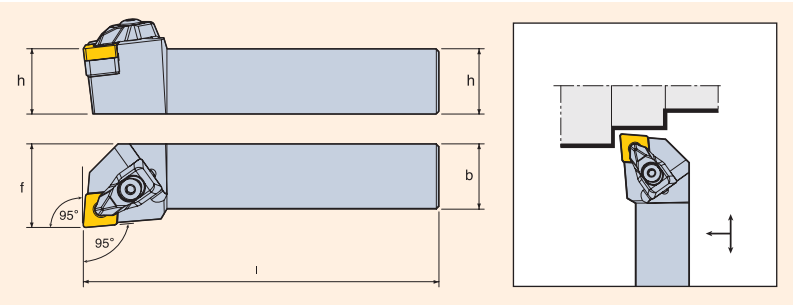


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°						
TCBNR/L 2525 M12	•		25	25	150	22.5	CN□□ 1204□□	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	L-W 3
3232 P19	•		32	32	170	27	CN□□ 1906□□	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4

● Пластины смотри стр. B32 - B43, B105, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

TCLNR/L

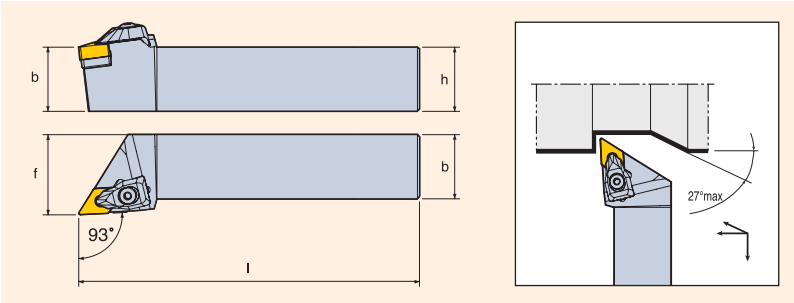


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°						
TCLNR/L 2020 K09	•	•	20	20	125	25	CN□□ 0903□□	DLM 3	DLS 3	LSC 32	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5
2525 M09	•	•	25	25	150	32							
2020 K12	•	•	20	20	125	25	CN□□ 1204□□	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	L-W 3
2525 M12	•	•	25	25	150	32							
3225 P12	•	•	32	25	170	32							
3232 P12		•	32	32	170	40							
2525 M16	•		25	25	150	32	CN□□ 1606□□	DLM 5	DLS 5	TSC 54	SO 50090I	DSP 5	L-W 4
3232 P19	•	•	32	32	170	40	CN□□ 1906□□	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4
4040 S19	•		40	40	250	50							

● Пластины смотри стр. B32 - B43, B105, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

TDJNR/L

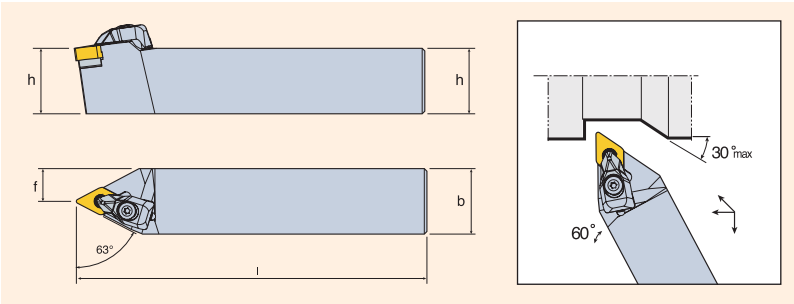


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°						
TDJNR/L 2020 K11	•	•	20	20	125	25	DN□□ 1104□□	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5
2525 M11	•	•	25	25	150	32							
2020 K15			20	20	125	25	DN□□ 1506□□	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	L-W 3
2525 M15	•	•	25	25	150	32							
2525 M1504	•	•	25	25	150	32	DN□□ 1504□□	DLM 4	DLS 4	TSD 44	SO 40050I	DSP 4	L-W 3

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

TDNNR/L

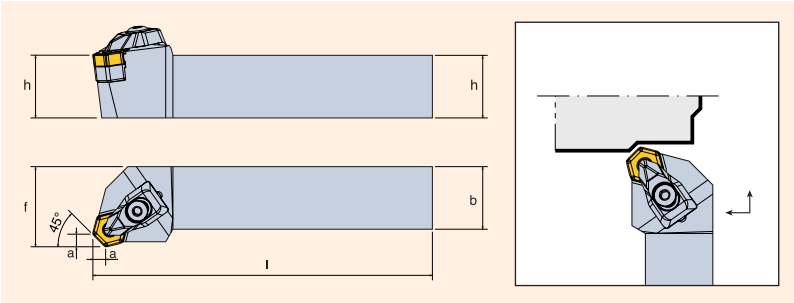


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°						
TDNNR/L 2525 M11	•		25	25	150	12.5	DNM□ 1104□□	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5

● Пластины смотри стр. B44, B46, B48

•Стандартная позиция в наличии на складе

THSNR/L

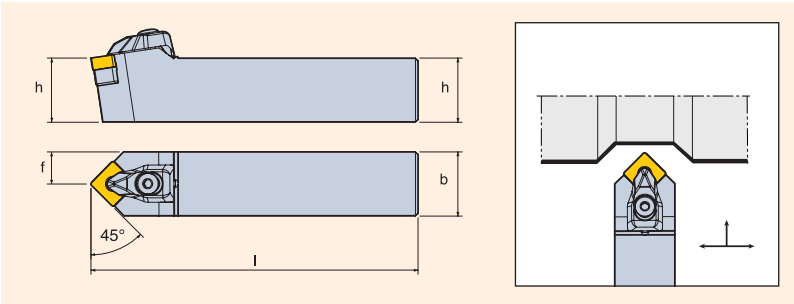


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие					
									Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	a	120°						
THSNR/L 2525 M05	•	•	25	25	150	32	4.2	HN□□ 0504□□	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	L-W 3
3232 P05	•	•	32	32	170	40	4.2							

● Пластины смотри стр. B50

•Стандартная позиция в наличии на складе

TSDNN

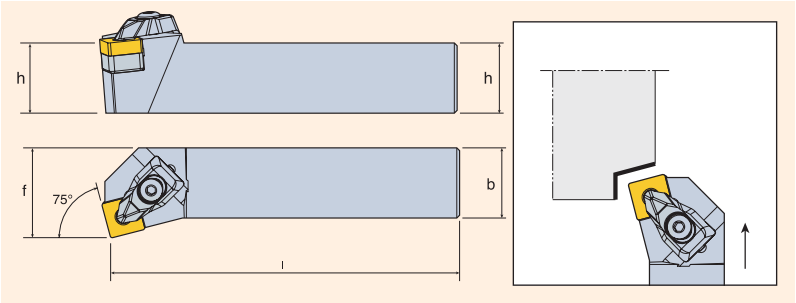


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
							Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
		h	b	l	f							
TSDNN 2525 M12	•	25	25	150	12.5	SN□□ 1204□□	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	L-W 3
3232 P19	•	32	32	170	16	SN□□ 1906□□	DLM 5	DLS 5	LSS 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

TSKNR/L

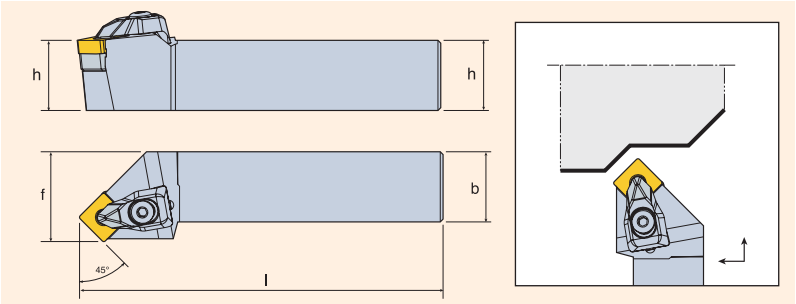


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f							
TSKNR/L 2525 M12	•		25	25	150	32	SN□□ 1204□□	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	L-W 3

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

TSSNR/L

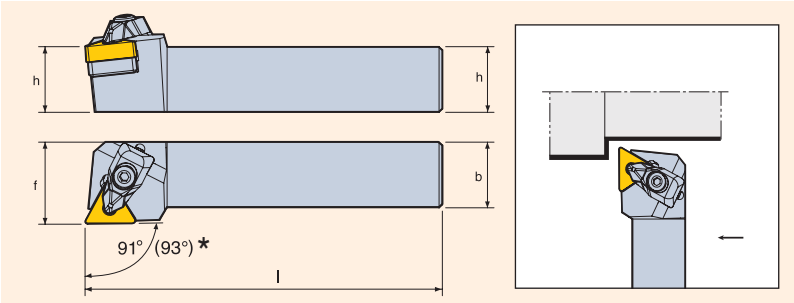


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f							
TSSNR/L 2525 M12			25	25	150	32	SN□□ 1204□□	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	L-W 3

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

TTGNR/L



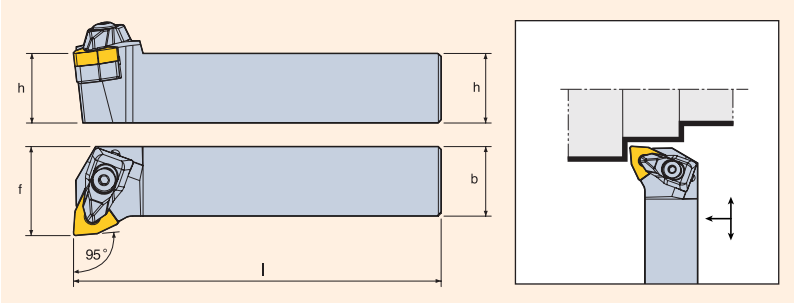
Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие					
									Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	A							
TTGNR/L 2525 M16	•	•	25	25	150	32	91	TN□□ 1604□□	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5
TTJNR/L 2020 K16	•		20	20	125	25	93	TN□□ 1604□□						
2525 M16	•	•	25	25	150	32	93							

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

*Угол в плане TTJNR/L - 93 градуса

TWLNR/L

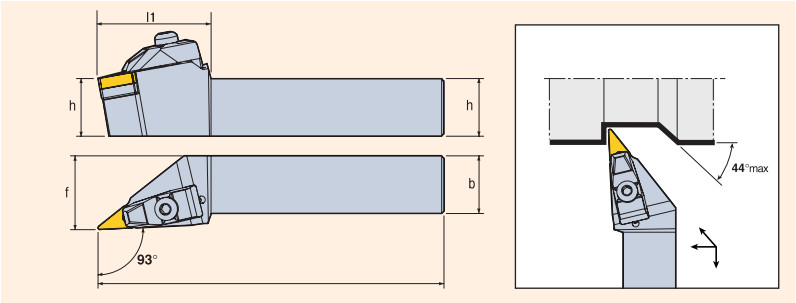


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°						
TWLNR/L 2020 K06	•	•	20	20	125	25	WN□□ 0604□□	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
2525 M06	•	•	25	25	150	32							
2020 K08	•	•	20	20	125	25	WN□□ 0804□□	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	L-W 3
2525 M08	•	•	25	25	150	32							

● Пластины смотри стр. B69 - B72, B108, B115

•Стандартная позиция в наличии на складе

TVJNR/L

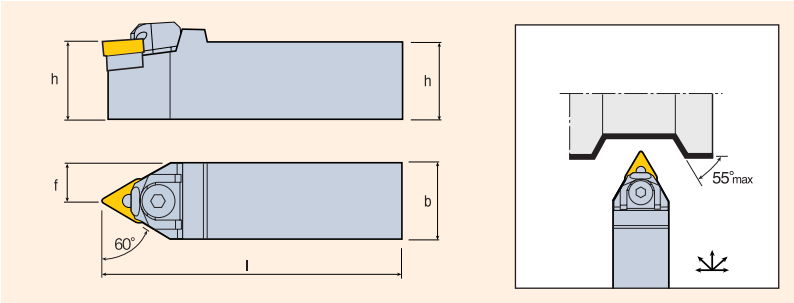


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие					
									Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	l1	f	35°						
TVJNR/L 2020 K13			20	20	125	49	25	VN□□ 1304□□	DLM 3-V16	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
2525 M13			25	25	150	49	32							
2020 K16	•	•	20	20	125	49	25	VN□□ 1604□□	DLM 3-V16	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4
2525 M16	•	•	25	25	150	49	32							

● Пластины смотри стр. B67, B68, B69, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

WTENN

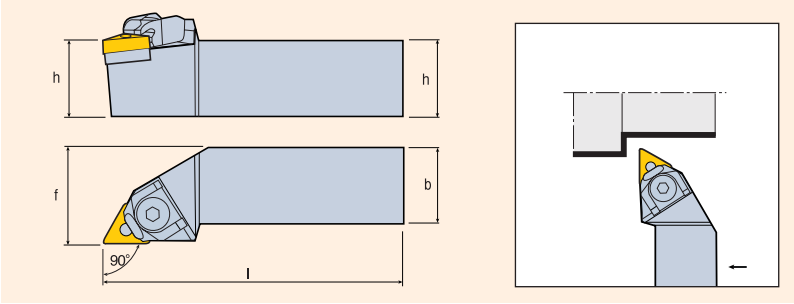


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
							Прижим	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Винт штифта	Ключ
		h	b	l	f							
WTENN 2020 K16	•	20	20	125	10.0	TN□□ 1604 □□	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	L-W 3
2525 M16	•	25	25	150	12.5							
2525 M22	•	25	25	150	12.5	TN□□ 2204 □□	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	L-W 3
3225 P22		32	25	170	12.5							
3232 P22	•	32	32	170	16.0							

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

WTGNR/L

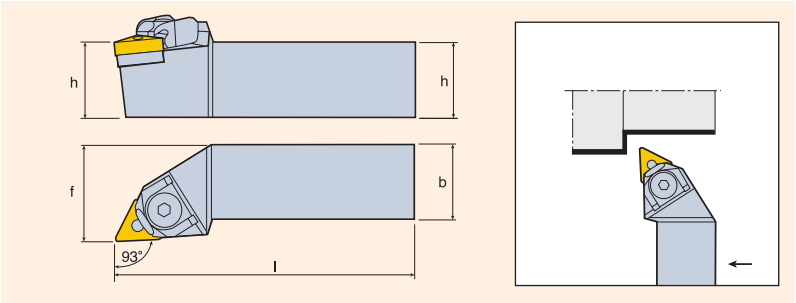


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Винт штифта	Ключ
	R	L	h	b	l	f							
WTGNR/L 2020 K16	•	•	20	20	125	25	TN□□ 1604 □□	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	L-W 3
2525 M16	•	•	25	25	150	32							
2525 M22	•		25	25	150	32	TN□□ 2204 □□	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	L-W 3
3232 P22	•		32	32	170	40							

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

WTJNR/L

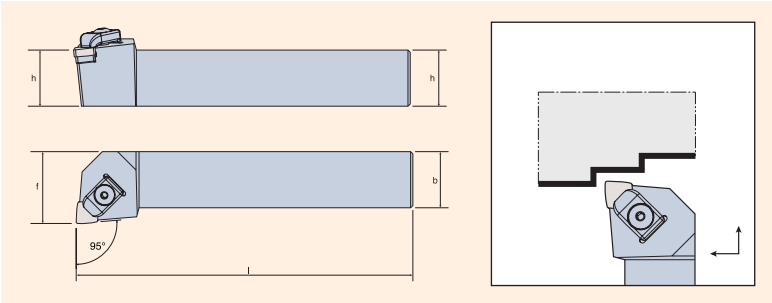


Обозначение		Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
									Прижим	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Винт штифта	Ключ
		R	L	h	b	l	f							
WTJNR/L	2020 K16	•	•	20	20	125	25	TN□□ 1604 □□	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	L-W 3
	2525 M16	•	•	25	25	150	32							
	3225 P16	•		32	25	170	32							
	3232 P16	•		32	32	170	40							
	2525 M22	•	•	25	25	150	32	TN□□ 2204 □□	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	L-W 3
	3232 P22	•	•	32	32	170	40							

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

CCLNR/L

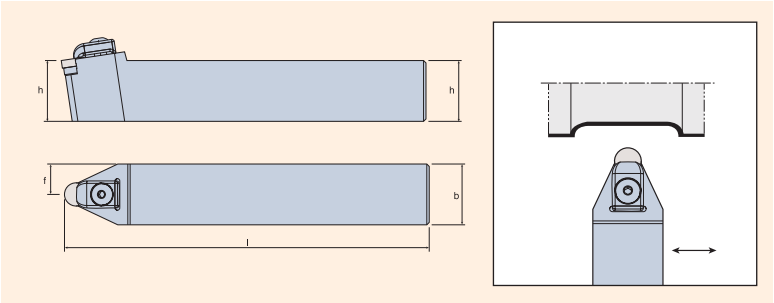


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°					
CCLNR/L 2525 M09	•		25	25	150	32	CN□N 0903□□	3127 C	SH M5×0.8×16	LSC 32	SO 40085I	L-W 4

● Пластины смотри стр. B113

•Стандартная позиция в наличии на складе

CRDNN

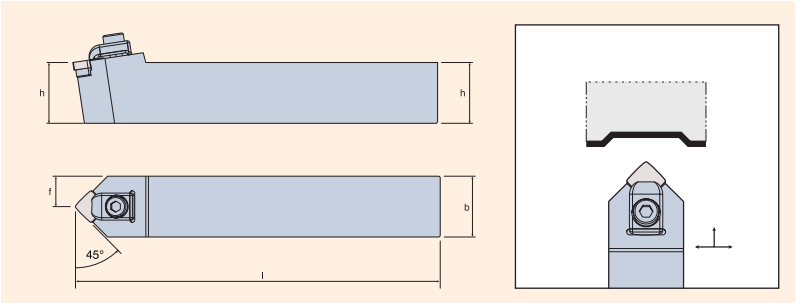


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f						
CRDNN 2525 M09		25	25	150	12.5	RN□N 090300	3127 C	SH M5×0.8×16	LSR 32	SO 40085I	L-W 4

● Пластины смотри стр. B114

•Стандартная позиция в наличии на складе

CSDNN

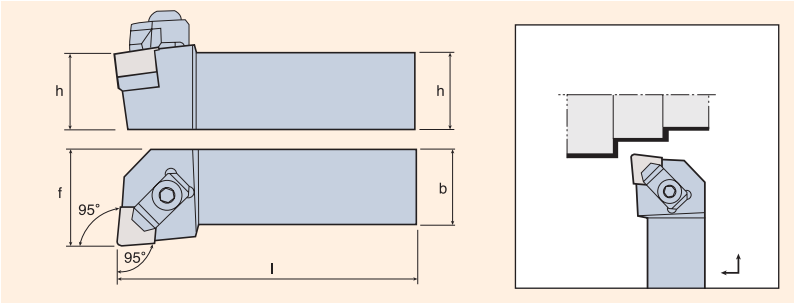


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f						
CSDNN 2525 M09	•	25	25	125	12.5	SN□N 0903□□	3127 C	SH M5×0.8×16	LSS 32	SO 40085I	L-W 4

● Пластины смотри стр. B114

•Стандартная позиция в наличии на складе

CCLNR/L-CE

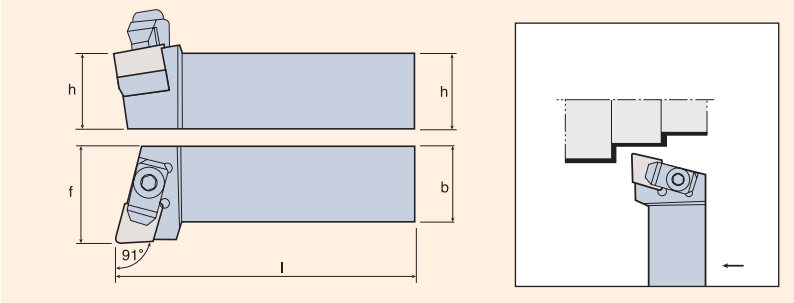


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°					
CCLNR/L 2020 K12-CE			20	20	125	25	CNGN 1207 □□	BCL 6	BH M6×1×20	S 48	BH M5×0.8×8	L-W 4
2525 M12-CE	•		25	25	150	32					BH M5×0.8×10	
2020 K12-CEA	•		20	20	125	25	CNGN 1204 □□	BCL 6	BH M6×1×20	S 48	BH M5×0.8×8	L-W 4
2525 M12-CEA	•		25	25	150	32					BH M5×0.8×10	

● Пластины смотри стр. B105

•Стандартная позиция в наличии на складе

CEGNR/L-CE

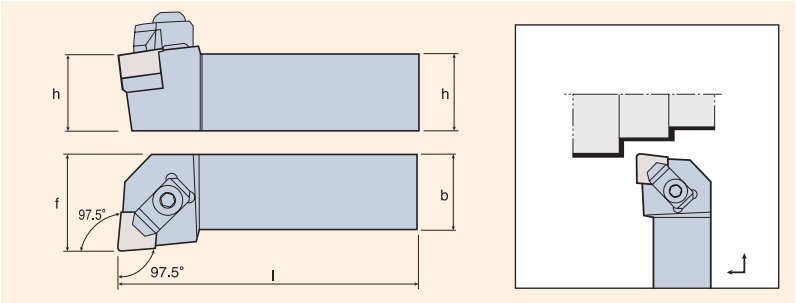


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	75°					
CEGNR/L 2525 M13-CE			25	25	150	32	ENGN 1307 □□	BCL 6	BH M6×1×25	E 43	BH M5×0.8×10	L-W 4

● Пластины смотри стр. B106

•Стандартная позиция в наличии на складе

CEQNR/L-CE

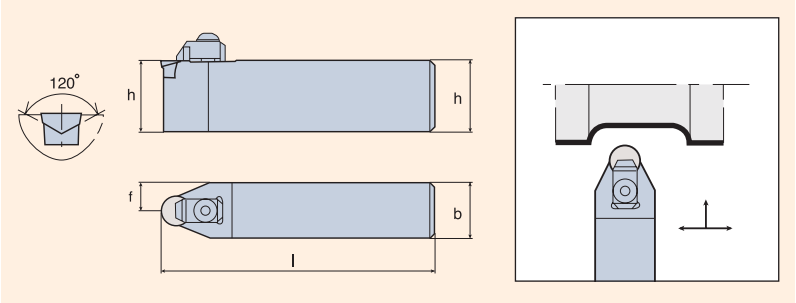


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f	75°					
CEQNR/L 2020 K13-CE			20	20	125	25	ENGN 1307 □□	BCL 6	BH M6×1×25	E 43	BH M5×0.8×10	L-W 4
2525 M13-CE	•		25	25	150	32						

● Пластины смотри стр. B106

•Стандартная позиция в наличии на складе

CRDCN

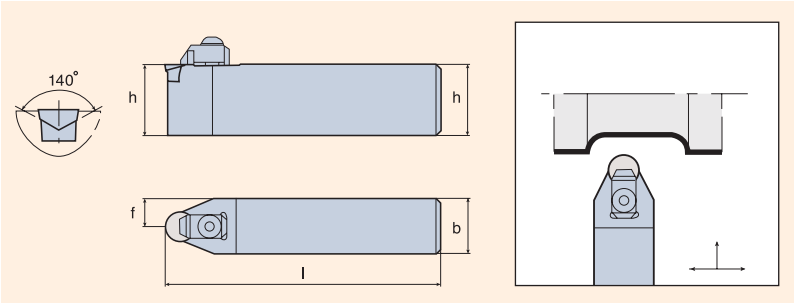


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f						
CRDCN 2525 M06-120		25	25	150	12.5	RCGX 060600	BCL 6-20A	BH M6×1×25	CERS 06	SO 22050I	L-W 4
3225 P06-120	•	32	25	170	12.5						
3225 P09-120	•	32	25	170	12.5	RCGX 090700			CERS 09	BH M2.5×0.45×10	
3225 P12-120	•	32	25	170	12.5	RCGX 120700	BCL 6		CERS 12		

● Пластины смотри стр. B106

•Стандартная позиция в наличии на складе

CRDCN

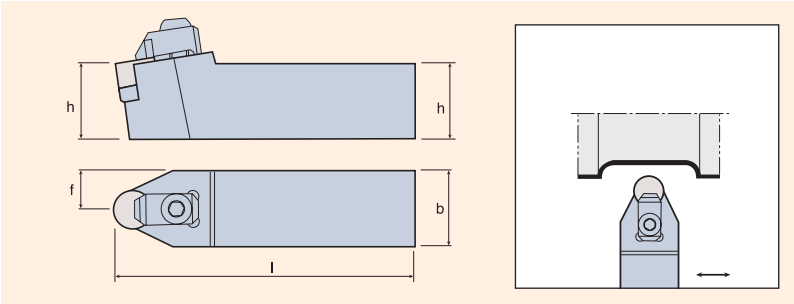


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f						
CRDCN 2525 M06-140		25	25	150	12.5	RCGX 060300	BCL 6-20A	BH M6×1×25	CBRS 06	SO 22050I	L-W 4
3225 P06-140	•	32	25	170	12.5						
3225 P09-140	•	32	25	170	12.5	RCGX 090300	BCL 6-20A		CBRS 09	BH 2.5×0.45×10	
3225 P12-140	•	32	25	170	12.5	RCGX 120400	BCL 6		CBRS 12	BH 2.5×0.45×10	

● Пластины смотри стр. B113

•Стандартная позиция в наличии на складе

CRDNN-CE

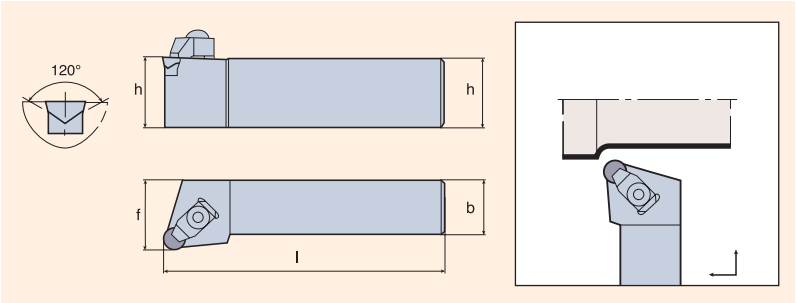


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f						
CRDNN 2020 K12-CE		20	20	125	10.0	RNGN 120700	BCL 6	BH M6×1×25	S 43	BH M5×0.8×8	L-W 4
2525 M12-CE	•	25	25	150	12.5					BH M5×0.8×10	
3225 P12-CE	•	32	25	170	12.5						
2020 K12-CEA		20	20	125	10.0	RNGN 120400				BH M5×0.8×8	
2525 M12-CEA	•	25	25	150	12.5						
2525 M12-CEB	•	25	25	150	12.5	RNGN 120300				BH M5×0.8×10	
2525 M15-CE		25	25	150	12.5	RNGN 150700			S 53		

● Пластины смотри стр. B106

•Стандартная позиция в наличии на складе

CRGCR/L

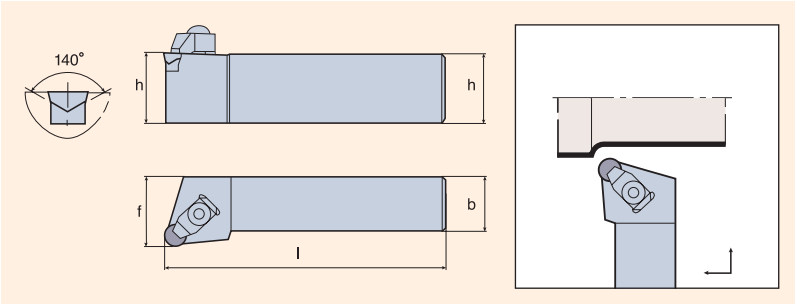


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
CRGCR/L 2525 M06-120			25	25	150	32	RCGX 060600	BCL 6-20A	BH M6×1×25	CERS 06	SO 22050I	L-W 4
3225 P06-120	•		32	25	170	32						
3225 P09-120	•		32	25	170	32	RCGX 090700			CERS 09	BH M2.5×0.45×10	
3225 P12-120	•		32	25	170	32	RCGX 120700	BCL 6		BCL 6		

● Пластины смотри стр. B106

•Стандартная позиция в наличии на складе

CRGCR/L

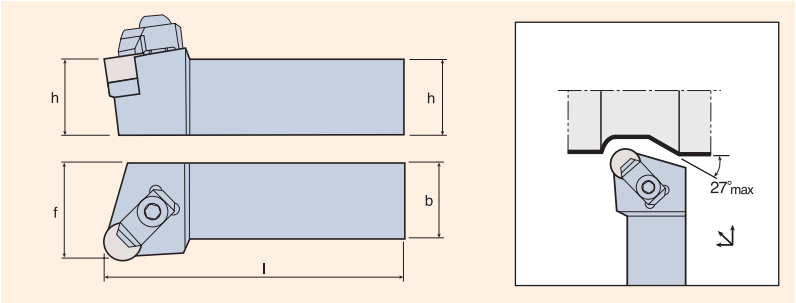


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
CRGCR/L 2525 M06-140			25	25	150	32	RCGX 060300	BCL 6-20A	BH M6×1×25	CBRS 06	SO 22050I	L-W 4
3225 P06-140	•		32	25	170	32						
3225 P09-140	•		32	25	170	32	RCGX 090300			CBRS 09	BH M2.5×0.45×10	
3225 P12-140	•		32	25	170	32	RCGX 120400	BCL 6		CBRS 12		

● Пластины смотри стр. B113

•Стандартная позиция в наличии на складе

CRGNR/L-CE

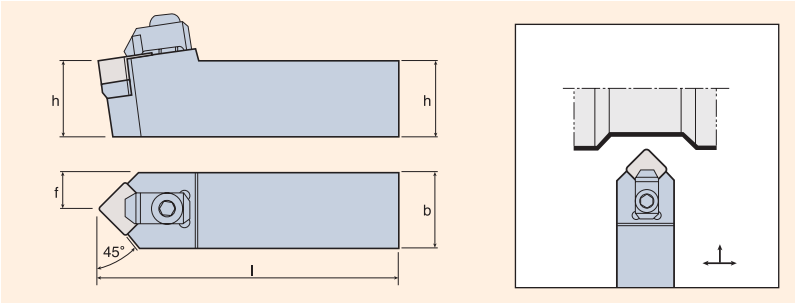


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
CRGNR/L 2020 K12-CE			20	20	125	25	RNGN 120700	BCL 6	BH M6×1×20	S 43	BH M5×0.8×10	L-W 4
2525 M12-CE	•		25	25	150	32						
3225 P12-CE			32	25	170	32						
2020 K12-CEA			20	20	125	25	RNGN 120400		BH M6×1×25			
2525 M12-CEA	•		25	25	150	32						

● Пластины смотри стр. B106

•Стандартная позиция в наличии на складе

CSDNN-CE

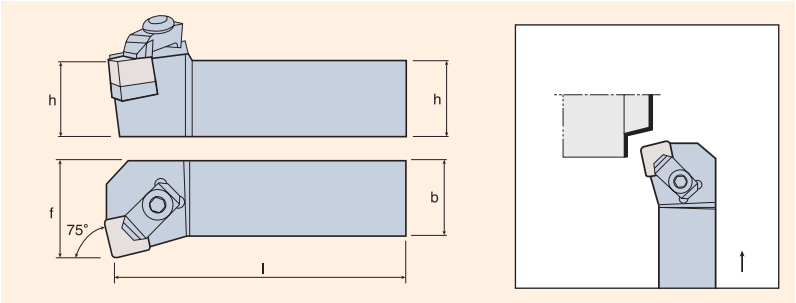


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
							Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		h	b	l	f						
CSDNN 2525 M12-CE	•	25	25	150	12.5	SNGN 1207□□	BCL 6	BH M6×1×20	S 40	BH M5×0.8×10	L-W 4
3225 P12-CE	•	32	25	170	12.5						
2020 K12-CEA		20	20	125	10	SNGN 1204□□		BH M6×1×25			
2525 M12-CEA	•	25	25	150	12.5						

● Пластины смотри стр. B107

•Стандартная позиция в наличии на складе

CSKNR/L-CE

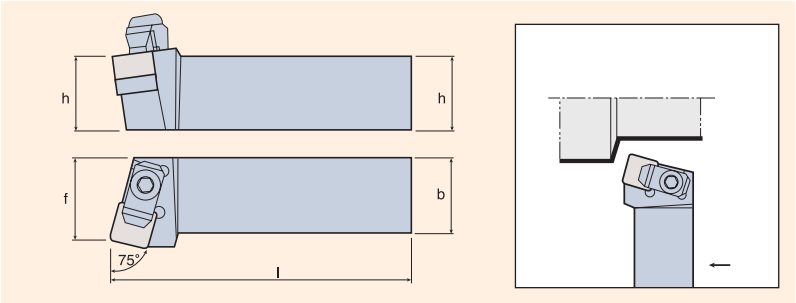


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
CSKNR/L 2525 M12-CE			25	25	150	32	SNGN 1207□□	BCL 6	BH M6×1×25	S 40	BH M5×0.8×10	L-W 4
2525 M12-CEA			25	25	150	32	SNGN 1204□□					

● Пластины смотри стр. B107

•Стандартная позиция в наличии на складе

CSRNR/L-CE

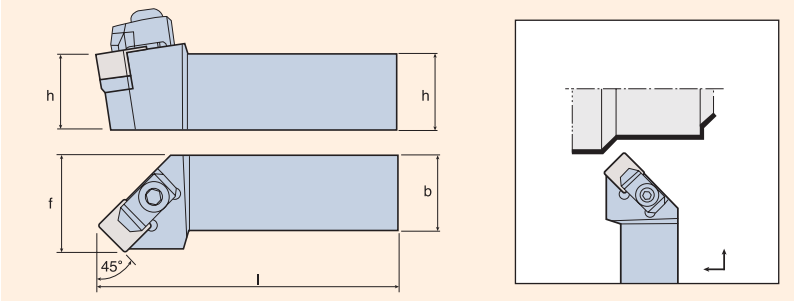


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	h	b	l	f						
CSRNR/L 2525 M12-CE	•		25	25	150	27	SNGN 1207□□	BCL 6	BH M6×1×20	S 40	BH M5×0.8×10	L-W 4
3225 P12-CE			32	25	170	27						
2525 M12-CEA			25	25	150	27	SNGN 1204□□					

● Пластины смотри стр. B107

•Стандартная позиция в наличии на складе

CSSNR/L-CE

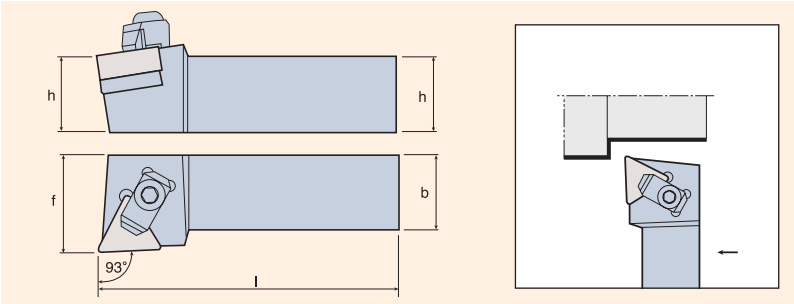


Обозначение		Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
									Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		R	L	h	b	l	f						
CSSNR/L	2525 M12-CE	•		25	25	150	32	SNGN 1207□□	BCL 6	BH M6×1×25	S 40	BH M5×0.8×10	L-W 4
	2525 M12-CEA	•		25	25	150	32	SNGN 1204□□		BH M6×1×20			

● Пластины смотри стр. B107

•Стандартная позиция в наличии на складе

CTJNR/L-CE

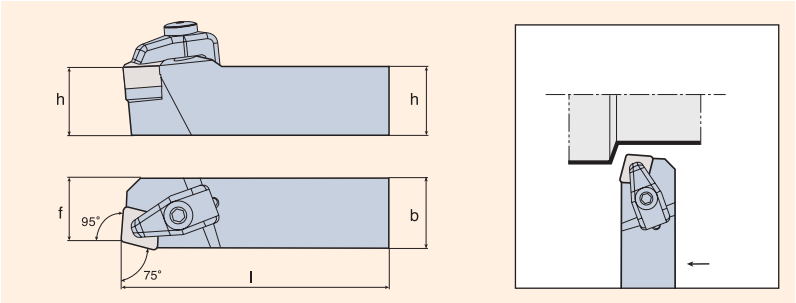


Обозначение		Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие				
									Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
		R	L	h	b	l	f						
CTJNR/L	2020 K16-CE			20	20	125	25	TNGN 1607□□	BCL 6	BH M6×1×25	S 3	BH M4×0.7×8	L-W 4
	2525 M16-CE	•		25	25	150	32			BH M6×1×20			
	2020 K16-CEA			20	20	125	25	TNGN 1604□□		BH M6×1×25			
	2525 M16-CEA	•		25	25	150	32			BH M6×1×20			

● Пластины смотри стр. B107

•Стандартная позиция в наличии на складе

TCBNR/L-CH

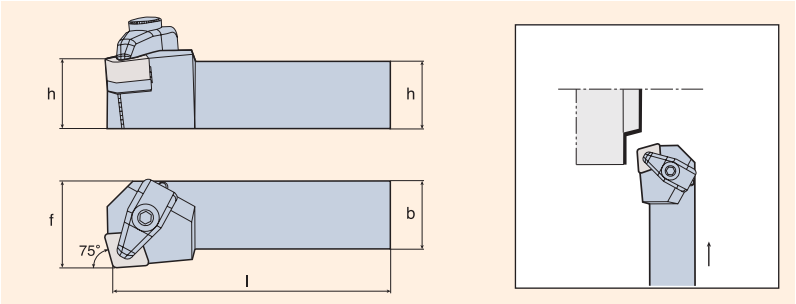


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°						
TCBNR/L 2525 M12-CH	•	•	25	25	150	22	CNGX 1207□□ CH	CCL 4	CSC 4	S 48	BH M5×0.8×10	DSP 5	L-W 4
3225 P12-CH	•		32	25	170	22							

● Пластины смотри стр. B105

•Стандартная позиция в наличии на складе

TCKNR/L-CH

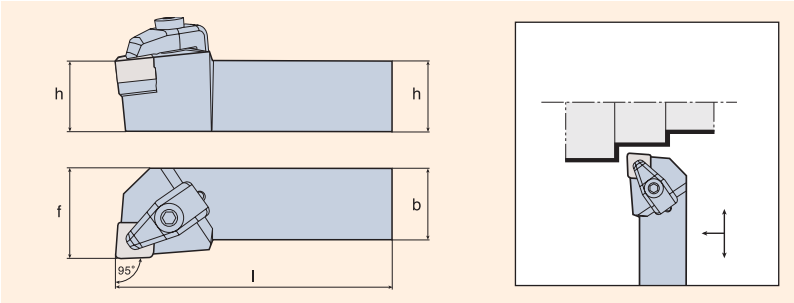


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°						
TCKNR/L 2525 M12-CH	•	•	25	25	150	32	CNGX 1207□□ CH	CCL 4	CSC 4	S 48	BH M5×0.8×10	DSP 5	L-W 4
3225 P12-CH			32	25	170	32							

● Пластины смотри стр. B105

•Стандартная позиция в наличии на складе

TCLNR/L-CH

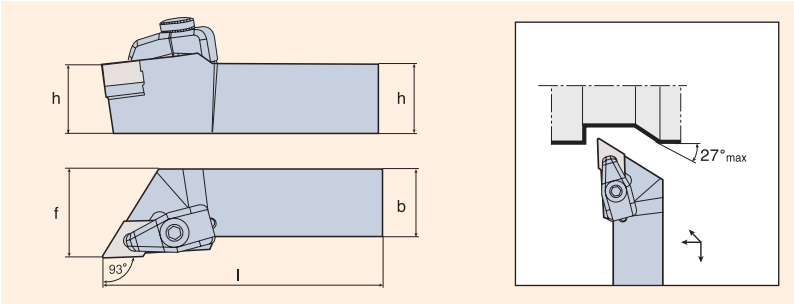


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	80°						
TCLNR/L 2525 M12-CH	•	•	25	25	150	32	CNGX 1207□□ CH	CCL 4	CSC 4	S 48	BH M5×0.8×10	DSP 5	L-W 4
3225 P12-CH	•	•	32	25	170	32							

● Пластины смотри стр. B105

•Стандартная позиция в наличии на складе

TDJNR/L-CH

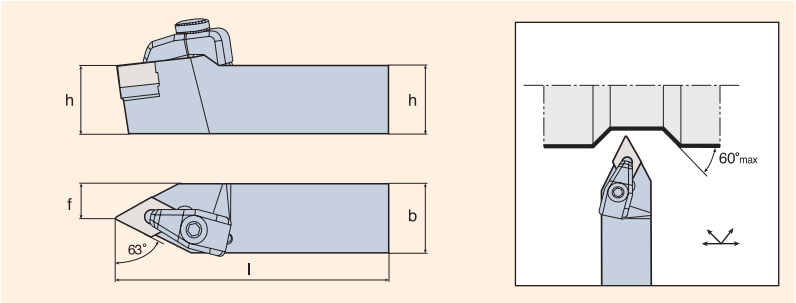


Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f	55°						
TDJNR/L 2525 M15-CH	•	•	25	25	150	32	DNGX 1507□□ CH	CCL 4	CSC 4	S 45	BH M5×0.8×10	DSP 5	L-W 4
3225 P15-CH	•	•	32	25	170	32							

● Пластины смотри стр. B106

•Стандартная позиция в наличии на складе

TDNNN-CH

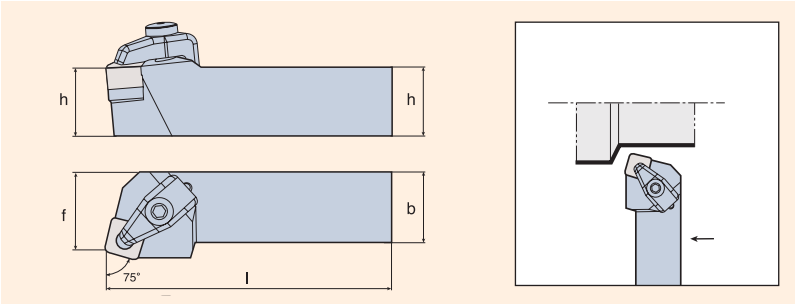


Обозначение	Наличие	Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
							Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
		h	b	l	f	55°						
TDNNN 2525 M15-CH	•	25	25	150	12.5	DNGX 1507□□ CH	CCL 4	CSC 4	S 45	BH M5×0.8×10	DSP 5	L-W 4
3225 P15-CH		32	25	170	12.5							

● Пластины смотри стр. B106

•Стандартная позиция в наличии на складе

TSRNR/L-CH

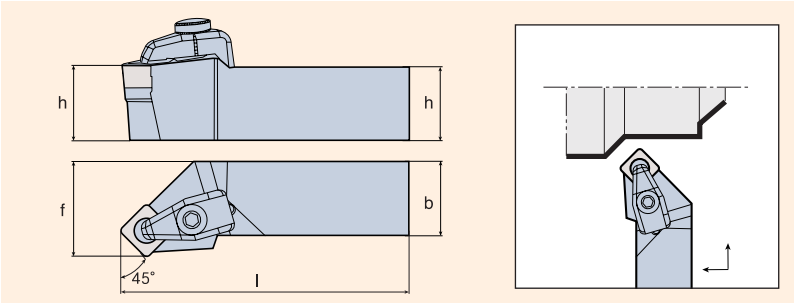


Designation	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f							
TSRNR/L 2525 M12-CH	•		25	25	150	27	SNGX 1207□□ CH	CCL 4	CSC 4	S 40	BH M5×0.8×10	DSP 5	L-W 4
3225 P12-CH			32	25	170	27							

● Пластины смотри стр. B107

•Стандартная позиция в наличии на складе

TSSNR/L-CH



Обозначение	Наличие		Размер (мм)				Пластина	Комплектующие					
								Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	h	b	l	f							
TSSNR/L 2525 M12-CH	•	•	25	25	150	32	SNGX 1207□□ CH	CCL 4	CSC 4	S 40	BH M5×0.8×10	DSP 5	L-W 4
3232 P12-CH			32	32	170	40							
3225 P15-CH	•		32	25	170	32	SNGX 1507□□ CH			S 50			

● Пластины смотри стр. B107

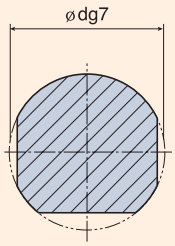
•Стандартная позиция в наличии на складе

Система обозначения расточных державок

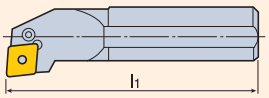
1 Расточная державка

- **S**: Стальной хвостовик
- **A**: Подвод СОЖ через стальной хвостовик
- **C**: Твердосплавный хвостовик
- **E**: Подвод СОЖ через твердосплавный хвостовик
- **X**: Специальный

2 Диаметр державки

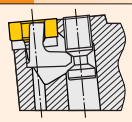


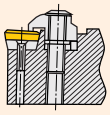
3 Длина державки

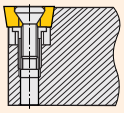


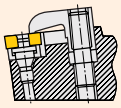
K	125	U	350
M	150	V	400
Q	180	W	450
R	200	Y	500
S	250	X	Специальный
T	300		

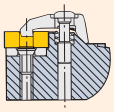
4 Система крепления пластины

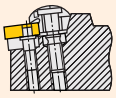

P-тип


C-тип


S-тип


M-тип


T-тип


W-тип

S	32	S	-	C	T	F	P	R	-	16	-	
1	2	3		4	5	6	7	8		9		10

5 Форма пластины

C

D

E

H

K

R

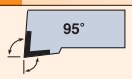
S

T

V

W

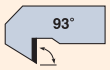
6 Угол в плане



L

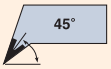
K

U



Z

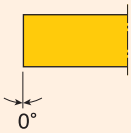
F



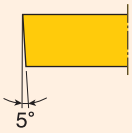
Q

P

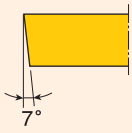
7 Задний угол пластины



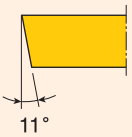
N



B



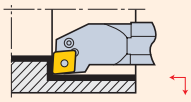
C



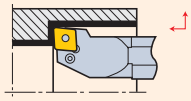
P

8 Исполнение

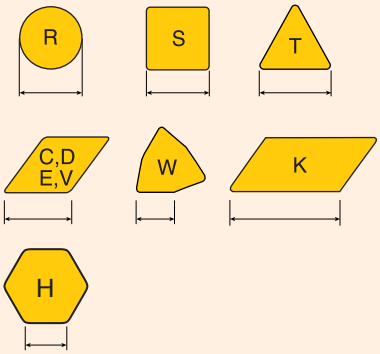
R


Правая

L


Левая

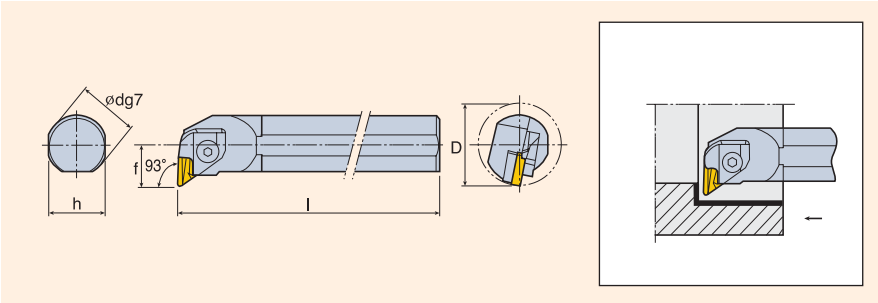
9 Длина режущей кромки



10 Обозначение завода-изготовителя

Зависит от завода-изготовителя

S-CKUNR/L

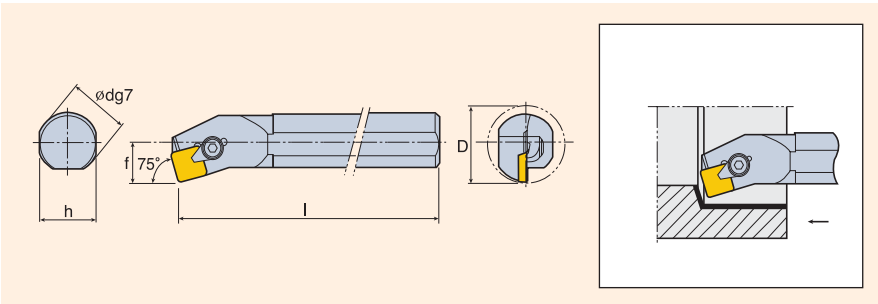


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие						
									Прижим	Винт	Прижимная пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Штифт и пружина	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	55°							
S32U CKUNR/L 16	•		32	30	350	22	44	KNUX 1604□□ R/L	CL 16KR/L	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604R/L	FH M3×0.5×10	KSP 48 KP 48S	L-W 4
S40V CKUNR/L 16	•		40	37	400	27	54								
S40W CKUNR/L 16	•		40	37	450	27	54								
S50W CKUNR/L 16			50	47	450	35	67.2								

● Пластины смотри стр. B51

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-CSKNR/L

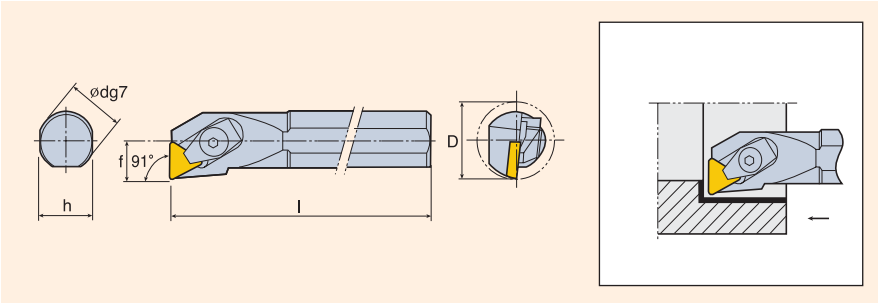


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие			
									Прижим	Винт	Упорное кольцо	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D					
S16R CSKPR/L 09	•		16	15	200	11	20	SPMR, SP□N 0903□□	CL 2C	CLS 2C	CSR 2C	L-W 2.5
S20S CSKPR/L 09	•		20	18	250	13	25					
S20R CSKPR/L 12			20	18	200	13	24	SPMR, SP□N 1203□□	CL 3	CLS 3S	WSR 4	L-W 3
S25T CSKPR/L 12			25	23	300	17	32					
S32U CSKPR/L 12			32	30	350	22	40					

● Пластины смотри стр. B83, B84, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-CTFCR/L

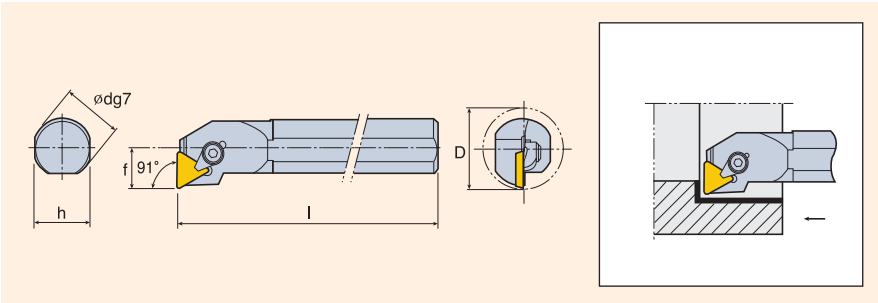


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие			
									Прижим	Винт	Упорное кольцо	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D					
S10K CTFCR/L 06	•		10	9	125	6.5	12	TCGR 0601□□	CL 1.25	CLS 1.25	CSR 1.25	L-W 1.5

● Пластины смотри стр. B87, B89, B90, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-CTFPR/L

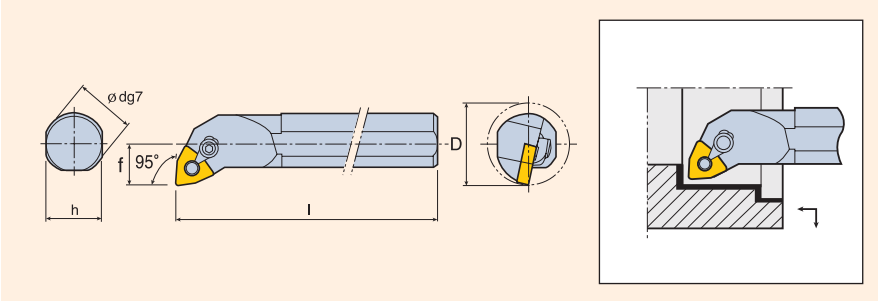


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие					
									Прижим	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D							
S10K CTFPR/L 06	•		10	9	125	6.5	12	TPGR 0601□□	CL 1.25	CLS 1.25	CSR 1.25	-	-	L-W 1.5
S12M CTFPR/L 06	•		12	11	150	9	16							
S12M CTFPR/L 09	•		12	11	150	9	16	TPGN, TP□R 0902□□						
S16R CTFPR/L 09			16	15	200	11	20							
S12M CTFPR/L 11	•		12	11	150	9	16	TPMR, TP □N 1103□□	CL 2C	CLS 2C	CSR 2C	-	-	L-W 2.5
S16M CTFPR/L 11			16	15	150	11	20							
S16R CTFPR/L 11	•	•	16	15	200	11	20							
S20S CTFPR/L 11	•		20	18	250	13	25							
S16R CTFPR/L 16	•		16	15	200	11	20	TPMR, TP □N 1603□□	CL 3	CLS 3	CSR 2	-	-	L-W 3
S20S CTFPR/L 16	•		20	18	250	13	25							
S25T CTFPR/L 16	•	•	25	23	300	17	32				WSR 4			
S32U CTFPR/L 16	•		32	30	350	22	40					CST 32	CSP 3	
S40V CTFPR/L 16	•		40	37	400	27	50							
S50W CTFPR/L 16			50	47	450	35	63							
S40V CTFPR/L 22			40	37	400	27	50	TPMR, TP□N 1603□□	CL 4	CLS 4	CSR 4	CST 43	CSP 16K	L-W 4
S50W CTFPR/L 22			50	47	450	35	63	TPMR, TP□N 2204□□						

● Пластины смотри стр. B87, B89, B90, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-MWLNR/L

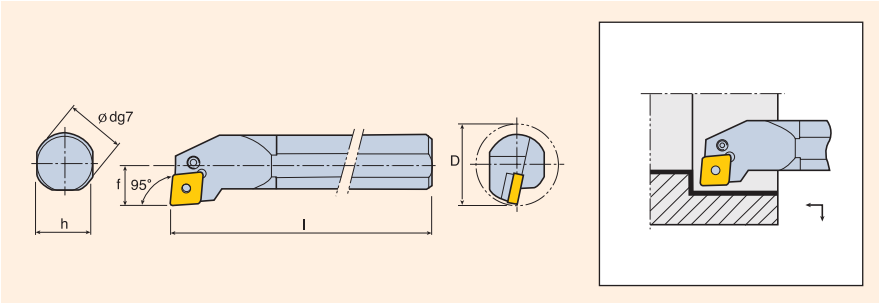


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие				
									Прижим	Винт	Упорное кольцо	Фиксирующий штифт	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	80°					
S25R MWLNR/L 08	•		25	23	200	17	32	WN□□ 0804□□	CL 2	CLS 2	CSR 2	MLP 4S	L-W 2.5
S32S MWLNR/L 08	•		32	30	250	22	44						

● Пластины смотри стр. B69 - B72, B108, B115

• Стандартная позиция в наличии на складе

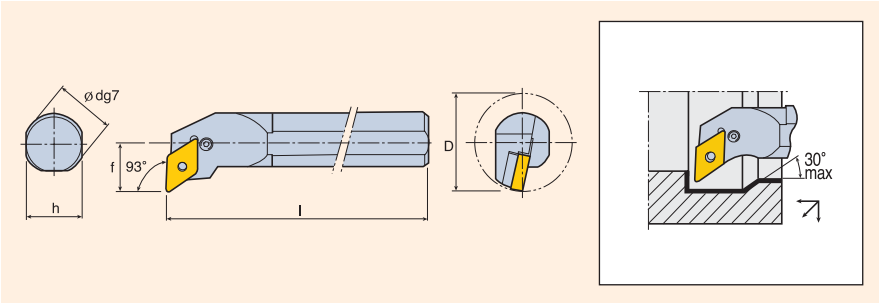
S-PCLNR/L



Обозначение	Наличие R	Наличие L	d	h	l	f	D	Пластина 80°	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ
S16R PCLNR/L 09	•	•	16	15	200	11	20	CN□□ 0903□□	LCL 3B	LCS 2B	-		LSR 3B	L-W 2
S20S PCLNR/L 09	•	•	20	18	250	13	25							
S20T PCLNR/L 09	•		20	18	300	13	25							
S25T PCLNR/L 09	•		25	23	300	17	32							
S25T PCLNR/L 12	•	•	25	23	300	17	32	CN□□ 1204□□	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5
S32S PCLNR/L 12			32	30	250	22	40		LCL 4	LCS 4S	LSC 42	LSP 4	-	L-W 3
S32U PCLNR/L 12	•	•	32	30	350	22	40							
S40V PCLNR/L 12	•	•	40	37	400	27	50		LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	L-W 3
S50W PCLNR/L 12	•	•	50	47	450	35	63							
S50W PCLNR/L 16	•		50	47	450	35	63	CN□□ 1606□□	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	-	L-W 3
S50W PCLNR/L 19	•	•	50	47	450	35	63	CN□□ 1906□□	LCL 6	LCS 6	LSC 63	LSP 6	-	L-W 4

● Пластины смотри стр. B32 - B43, B105, B113, B119 •Стандартная позиция в наличии на складе

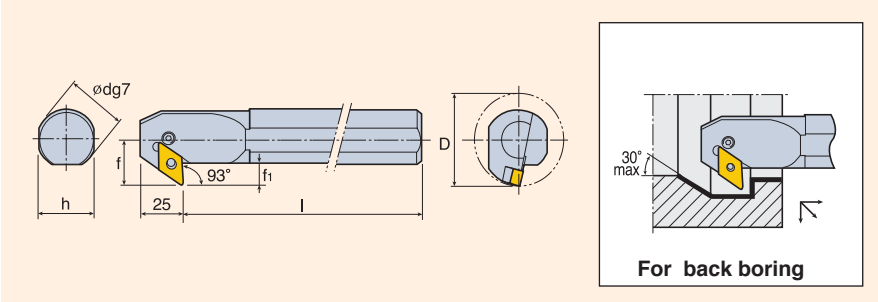
S-PDUNR/L



Обозначение	Наличие R	Наличие L	d	h	l	f	D	Пластина 55°	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
S32U PDUNR/L 15	•	•	32	30	350	22	40	DN□□ 1506□□	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	L-W 3
S40V PDUNR/L 15	•	•	40	37	400	27	50		LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	L-W 3
S50W PDUNR/L 15	•	•	50	47	450	35	63						
S32U PDUNR/L 15A			32	30	350	22	40	DN□□ 1504□□	LCL 4A	LCS 4S	LSP 42	LSP 4	L-W 3

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119 •Стандартная позиция в наличии на складе

S-PDZNR/L

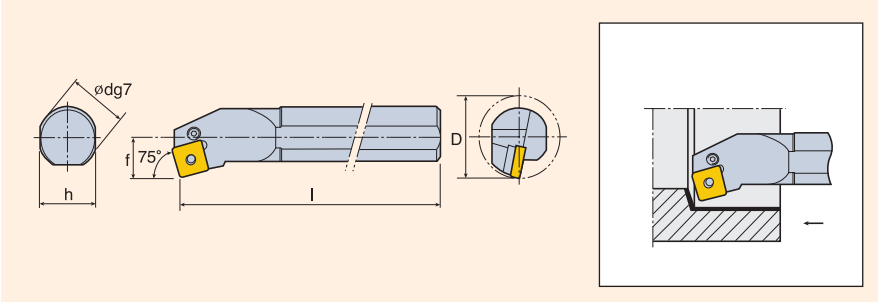


Обозначение	Наличие		Размер (мм)						Пластина	Комплектующие				
										Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
	R	L	d	h	l	f	f1	D	55°					
S32U PDZNR/L 15	•	•	32	30	350	25	9	45	DN□□ 1506□□	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	L-W 3
S40V PDZNR/L 15	•	•	40	37	400	29	9	50						
S50W PDZNR/L 15	•		50	47	450	35	10	63						

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-PSKNR/L

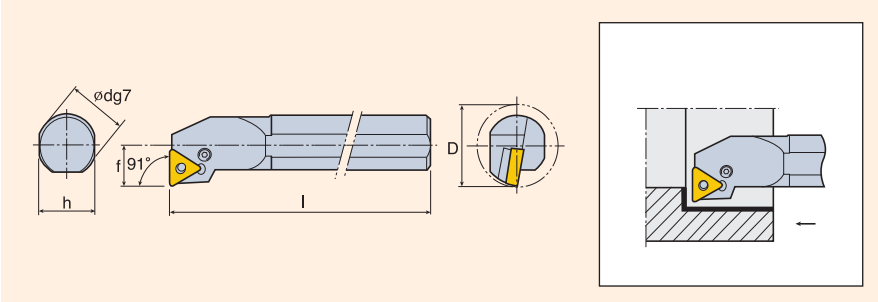


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие					
									Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D							
S25T PSKNR/L 12	•	•	25	23	300	17	32	SN□□ 1204□□	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5
S32U PSKNR/L 12	•	•	32	30	350	22	40		LCL 4	LCS 4S	LSS 42	LSP 4	-	L-W 3
S40V PSKNR/L 12	•		40	37	400	27	50			LCS 4				
S50W PSKNR/L 19			50	47	450	35	63	SN□□ 1906□□	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	-	L-W4

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B129

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-PTFNR/L

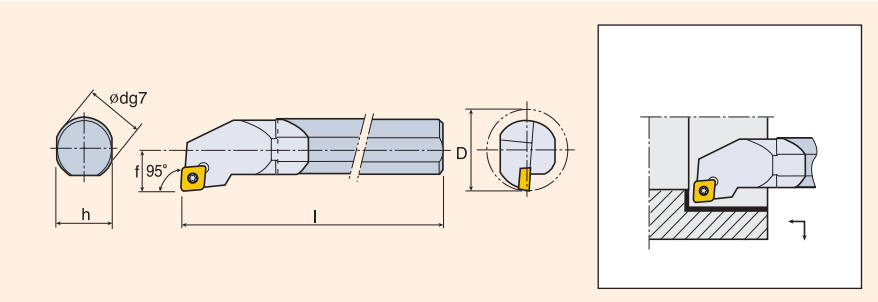


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие					
									Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Snap Ring	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D							
S20Q PTFNR/L 11	•		20	18	180	13	25	TN□□ 1103□□	LCL 2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	L-W 2
S25T PTFNR/L 16	•	•	25	23	300	17	32	TN□□ 1604□□	LCL 3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
S32U PTFNR/L 16	•	•	32	30	350	22	40		LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A		
S40V PTFNR/L 16	•	•	40	37	400	27	50		LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S50W PTFNR/L 16			50	47	450	35	63							
S40V PTFNR/L 22			40	37	400	27	50	TN□□ 2204□□	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	L-W 3
S50W PTFNR/L 22			50	47	450	35	63							

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

C-SCLCR/L



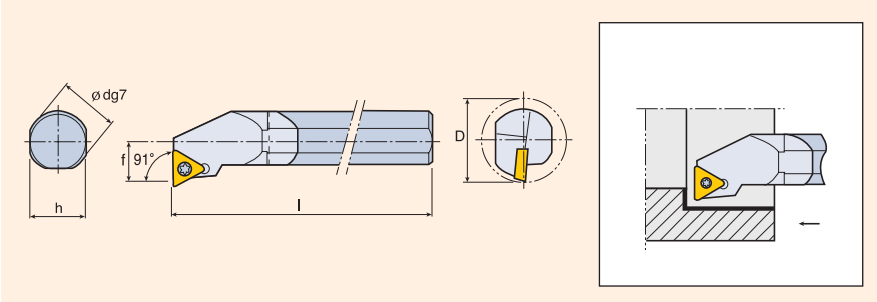
Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	80°		
C08K SCLCR/L 06	•		8	7	125	6	11	CC□T 0602□□	SO 25065I	T 7
C10K SCLCR/L 06	•		10	9	125	7	13			
C12K SCLCR/L 06	•		12	11	125	9	16			
C12M SCLCR/L 06	•		12	11	150	9	16			
C12M SCLCR/L 09	•		12	11	150	9	16	CC□T 09T3□□	SO 35080I	T 15
C16R SCLCR/L 09	•		16	15	200	11	20			
C20S SCLCR/L 09	•		20	18	250	13	25			

● Пластины смотри стр. B74 - B76, B95, B112, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

● Твердосплавный хвостовик

C-STFCR/L



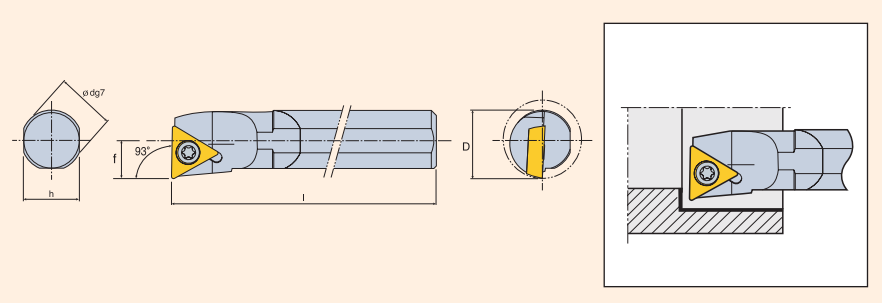
Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D			
C10K STFCR/L 09			10	9	125	7	13	TC□T 0902□□	SO 22050I	T 7
C10K STFCR/L 11	•		10	9	125	7	13	TC□T 1102□□	SO 25050I	T 7
C12M STFCR/L 11	•		12	11	150	9	16		SO 25065I	
C16R STFCR/L 11	•		16	15	200	11	20			

● Пластины смотри стр. B85, B86, B97, B114, B120

• Стандартная позиция в наличии на складе

● Твердосплавный хвостовик

C-STFPR/L



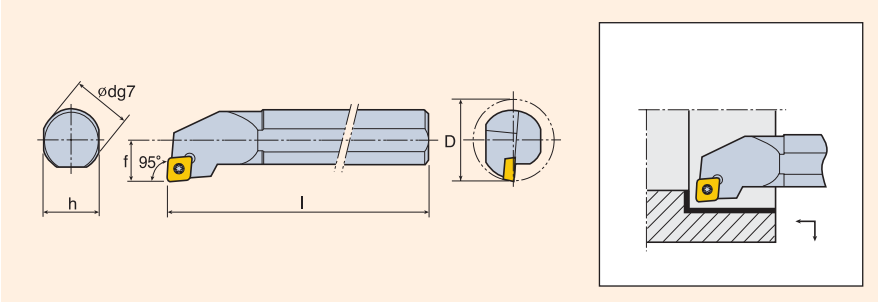
Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D			
C10K STFPR/L 11	•		10	9	125	6	12	TPGT 1103□□	SO 30055I	T 9
C12M STFPR/L 11	•		12	11	150	8	16		SO 30100I	

● Пластины смотри стр. B88, B90

• Стандартная позиция в наличии на складе

● Твердосплавный хвостовик

S-SCLCR/L

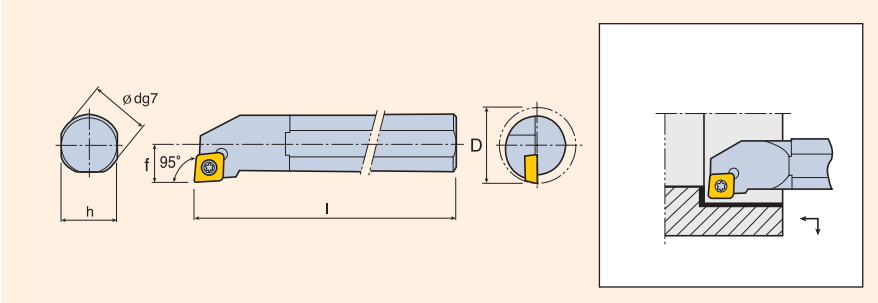


Обозначение	Наличие R	Наличие L	d	h	l	f	D	Пластина 80°	Комплектующие: Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
S08K SCLCR/L 06	•	•	8	7	125	6	11	CC□T 0602□□	SO 25050I	-	-	T 7
S10K SCLCR/L 06	•	•	10	9	125	7	13					
S12M SCLCR/L 06	•	•	12	11	150	9	16		SO 25065I			
S16R SCLCR/L 06	•		16	15	200	11	20					
S12M SCLCR/L 09	•	•	12	11	150	9	16	CC□T 09T3□□	SO 35080I	-	-	T 15
S16M SCLCR/L 09	•		16	15	150	11	20					
S16R SCLCR/L 09	•	•	16	15	200	11	20					
S20R SCLCR/L 09	•		20	18	200	13	25					
S20S SCLCR/L 09	•	•	20	18	250	13	25					
S25T SCLCR/L 12	•	•	25	23	300	17	32	CC□T 1204□□	SO 45100I	-	-	T 20
S32U SCLCR/L 12	•		32	30	350	22	40		SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20
S40V SCLCR/L 12	•		40	37	400	27	50					

Пластины смотри стр. B74 - B76, B95, B112, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-SCLPR/L

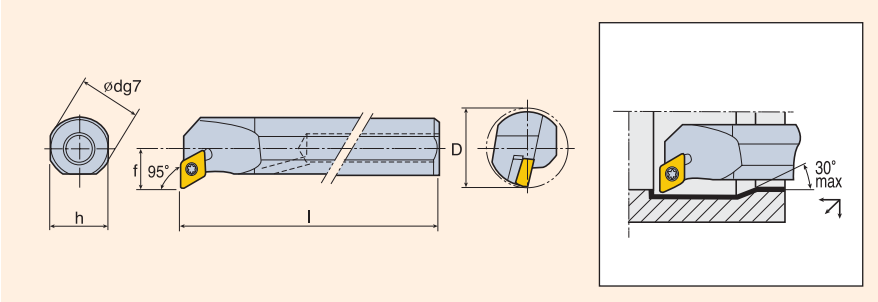


Обозначение	Наличие R	Наличие L	d	h	l	f	D	Пластина 80°	Комплектующие: Винт	Ключ
S10K SCLPR/L 08	•		10	9	125	6	12	CP□T 0802□□	SO 30100I	T 9
S10M SCLPR/L 08	•		10	9	150	6	12			
S12M SCLPR/L 08	•		12	11	150	8	16			
S16N SCLPR/L 09	•		16	15	160	10	20	CP□T 0903□□	SO 35080I	T 15
S16R SCLPR/L 09	•		16	15	200	10	20			
S20N SCLPR/L 09	•		20	18	160	12.5	25			
S20S SCLPR/L 09	•		20	18	250	12.5	25			

Пластины смотри стр. B77

•Стандартная позиция в наличии на складе

A-SDLNR/L

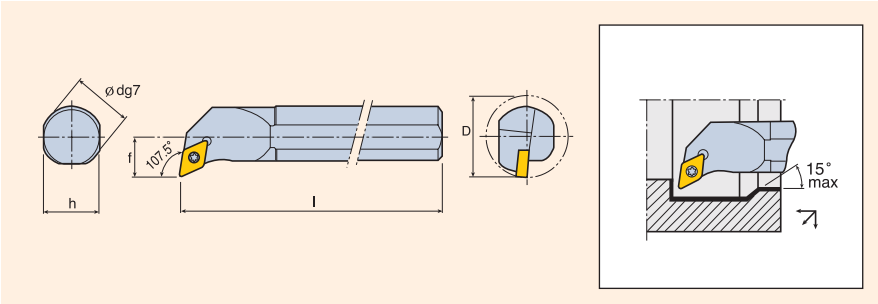


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие				
									Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ	Уплотнитель
	R	L	d	h	l	f	D	55°					
A20S SDLNR/L 11	•	•	20	18	250	13	24	DNM□ 1104□□	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A25T SDLNR/L 11			25	23	300	17	31			SSD 32	SO 50090S		PL 25

● Пластины смотри стр. B44, B46, B48

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-SDQCR/L

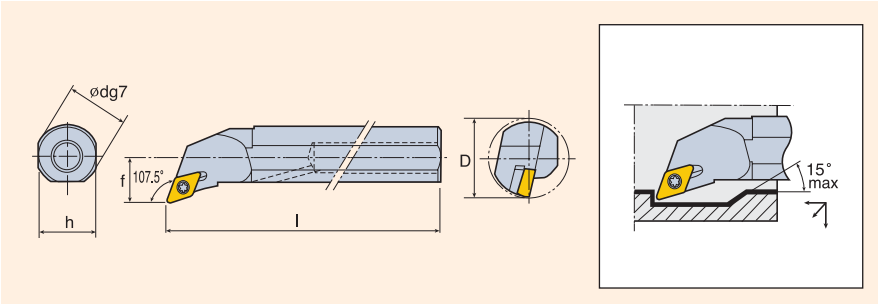


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	55°		
S10K SDQCR/L 07	•		10	9	125	7	13	DC□T 0702□□	SO 25050I	T 7
S10M SDQCR/L 07	•		10	9	150	7	13			
S12M SDQCR/L 07	•	•	12	11	150	9	16		SO 25065I	
S16R SDQCR/L 07	•	•	16	15	200	11	20			
S20N SDQCR/L 11	•		20	18	180	13	25	DC□T 11T3□□	SO 35080I	T 15
S20S SDQCR/L 11	•	•	20	18	250	13	25			
S25T SDQCR/L 11	•	•	25	23	300	17	32			

● Пластины смотри стр. B78 - B80, B95, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

A-SDQNR/L

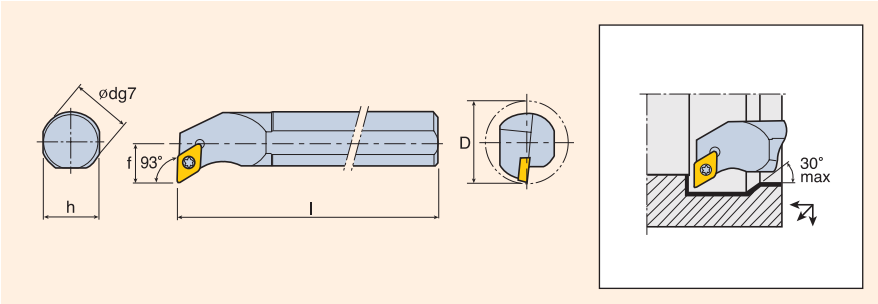


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие				
									Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ	Уплотнитель
	R	L	d	h	l	f	D	55°					
A16S SDQNR/L 11			16	15	250	13	23	DNM□ 1104□□	-	-	-	T 10	PL 16
A20S SDQNR/L 11	•		20	18	250	15	27		SO 35120I	SSD 32	SO 50090S		PL 20
A25T SDQNR/L 11			25	23	300	19	33						PL 25
A32U SDQNR/L 11			32	30	350	26	44						PL 32

● Пластины смотри стр. B44, B46, B48

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-SDUCR/L

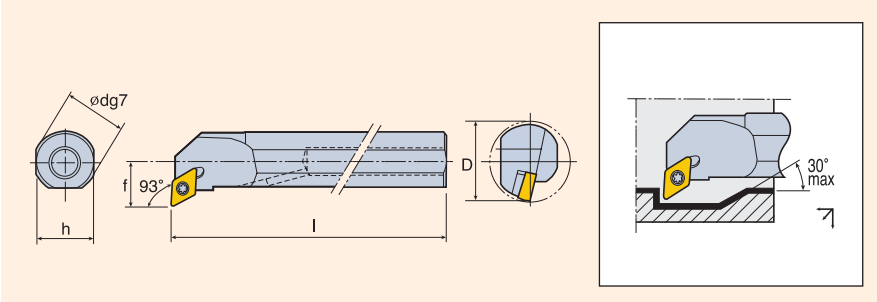


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	55°		
S10K SDUCR/L 07	•	•	10	9	125	7	13	DC□T 0702□□	SO 25050I	T 7
S12M SDUCR/L 07	•	•	12	11	150	9	16		SO 25065I	
S16M SDUCR/L 07			16	15	150	11	20			
S16R SDUCR/L 07	•	•	16	15	200	11	20			
S16R SDUCR/L 11	•	•	16	15	200	11	20	DC□T 11T3□□	SO 35080I	T 15
S20S SDUCR/L 11	•	•	20	18	250	13	25			
S25T SDUCR/L 11	•	•	25	23	300	17	32			
S32U SDUCR/L 11	•	•	32	30	350	22	40			

● Пластины смотри стр. B78 - B80, B95, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

A-SDUNR/L

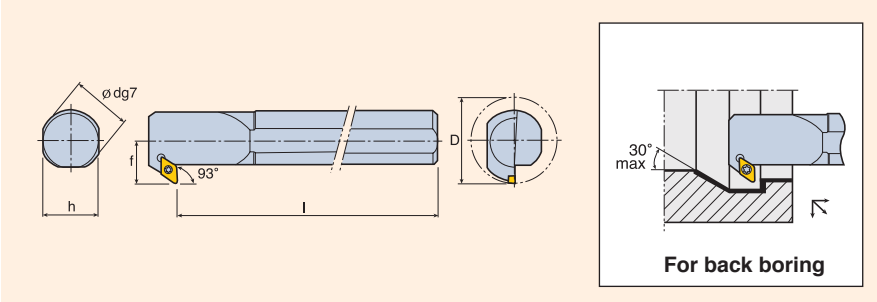


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие				
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Уплотнитель
	R	L	d	h	l	f	D	55°					
A20S SDUNR/L 11	•		20	18	250	15	27	DNM□ 1104□□	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A25T SDUNR/L 11	•		25	23	300	19	33			SSD 32	SO 50090S		PL 25
A32U SDUNR/L 11	•		32	30	350	26	44						PL 32

● Пластины смотри стр. B44, B46, B48

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-SDZCR/L

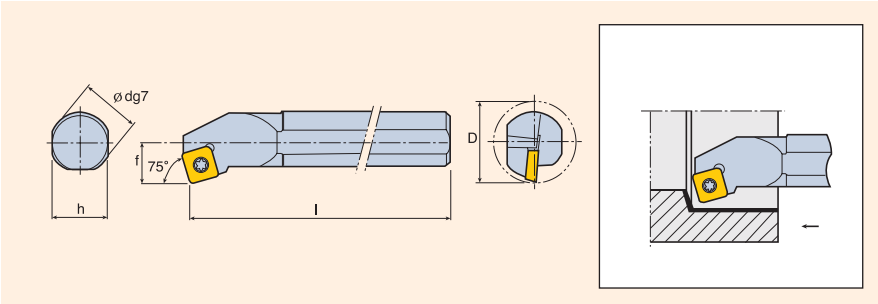


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие			
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	55°				
S16R SDZCR/L 07	•		16	15	200	13	22	DC□T 0702□□	SO 25065I	-	-	T 7
S20S SDZCR/L 07	•		20	18	250	15	27					
S25T SDZCR/L 07	•		25	23	300	18	33					
S20S SDZCR/L 11	•		20	18	250	15	27	DC□T 11T3□□	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
S32U SDZCR/L 11	•		32	30	350	22	40					

● Пластины смотри стр. B78 - B80, B95, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-SSKCR/L

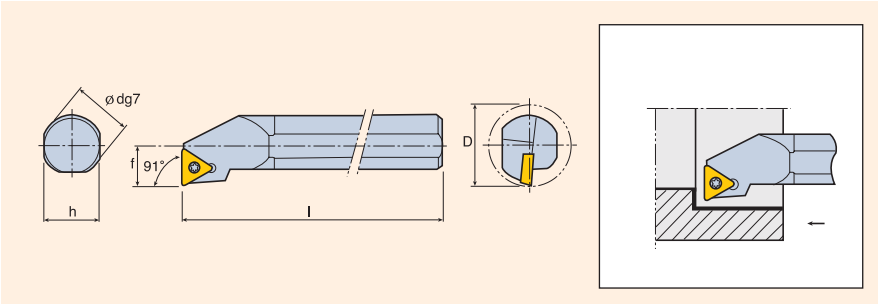


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D			
S16R SSKCR/L 09	•	•	16	15	200	11	20	SC□T 09T3□□	SO 35080I	T 15
S20S SSKCR/L 09	•		20	18	250	13	25			
S25T SSKCR/L 12			25	23	300	17	32	SC□T 1204□□	SO 45100I	T 20

● Пластины смотри стр. B82, B96

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-STFCR/L

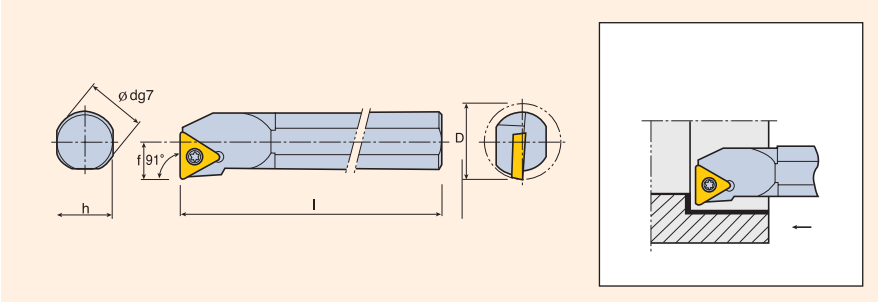


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие			
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D					
S08K STFCR/L 09	•		8	7	125	6	11	TC□T 0902□□	SO 22050I	-	-	T 7
S10K STFCR/L 09	•		10	9	125	7	13					
S12M STFCR/L 09	•		12	11	150	9	16					
S16R STFCR/L 09			16	15	200	11	20					
S12M STFCR/L 11	•	•	12	11	150	9	16	TC□T 1102□□	SO 25065I	-	-	T 7
S16R STFCR/L 11	•	•	16	15	200	11	20					
S20S STFCR/L 11	•	•	20	18	250	13	25					
S20S STFCR/L 16	•		20	18	250	13	25	TC□T 16T3□□	SO 35080I	-	-	T 15
S25T STFCR/L 16	•	•	25	23	300	17	32		SO 35124I	SST 32	SO 50090S	
S32U STFCR/L 16	•		32	30	350	22	40					
S40V STFCR/L 16	•		40	37	400	27	50					

● Пластины смотри стр. B85, B86, B97, B114, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-STFPR/L



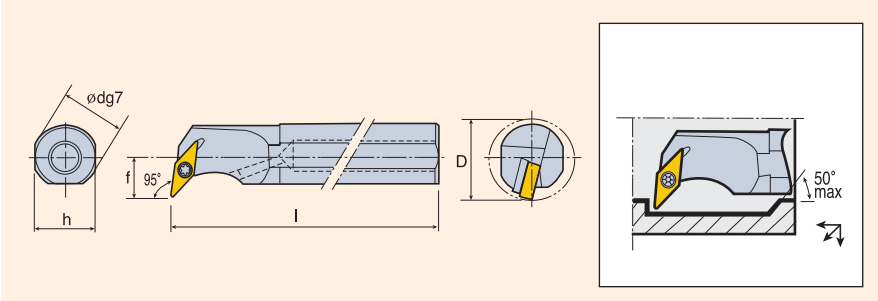
Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие	
									Винт	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D			
S08K STFPR/L 09-X01	•		8	7	125	6	11	TPGX 0902□□	SO 25061I	T 8
S08K STFPR/L 09	•		8	7	125	6	11	TP□T 0902□□	SO 22050I	T 7
S10K STFPR/L 11	•		10	9	125	6	12	TP□T 1103□□	SO 30055I	T 9
S10M STFPR/L 11	•		10	9	150	6	12			
S12M STFPR/L 11	•	•	12	11	150	8	16		SO 30100I	T 8
S16N STFPR/L 11	•		16	15	160	10	20		SO 30040I	T 9
S16R STFPR/L 11	•		16	15	200	10	20			
S16N STFPR/L 16	•		16	15	160	10	20	TP□T 1604□□	SO 35124I	T 15
S20N STFPR/L 16	•		20	18	160	12.5	25			
S20S STFPR/L 16	•		20	18	250	12.5	25			

● Пластины смотри стр. B88, B90

● Пластины TPGX могут быть с дополнительным винтом (TPGX 1103 → SO 30081I)

• Стандартная позиция в налаичии на складе

A-SVLNR/L

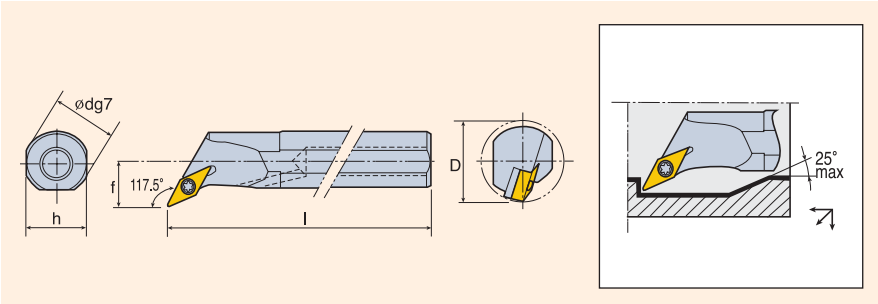


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие				
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Уплотнитель
	R	L	d	h	l	f	D	35°					
A25T SVLNR/L 13	•		25	23	300	16	31	VNM□ 1304□□	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 25
A32U SVLNR/L 13	•		32	30	350	20	38						PL 32

● Пластины смотри стр. B67, B68

• Стандартная позиция в наличии на складе

A-SVPNR/L

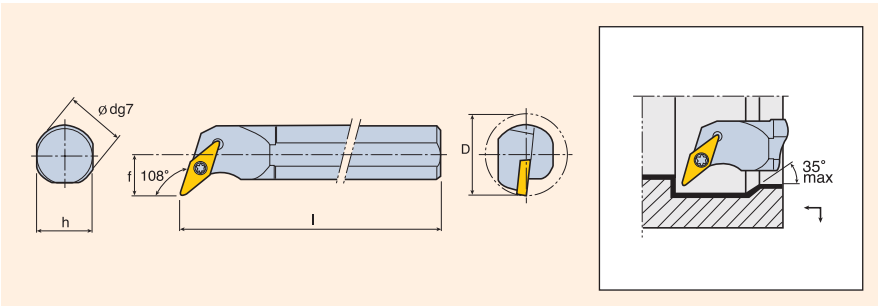


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие				
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Уплотнитель
	R	L	d	h	l	f	D	35°					
A25T SVPNR/L 13	•		25	23	300	19	33	VNM□ 1304□□	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 25
A32U SVPNR/L 13	•		32	30	350	26	44						PL 32

● Пластины смотри стр. B68

•Стандартная позиция в налаичии на складе

S-SVQBR/L

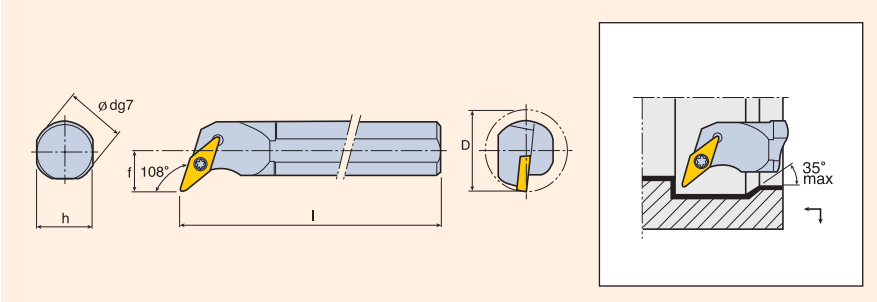


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие			
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	35°				
S25T SVQBR/L 16	•		25	23	300	17	32	VBMT 1604□□	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32U SVQBR/L 16	•	•	32	30	350	22	40					
S40V SVQBR/L 16	•	•	40	37	400	27	50					

● Пластины смотри стр. B91, B92, B93, B115, B120

•Стандартная позиция в налаичии на складе

S-SVQCR/L

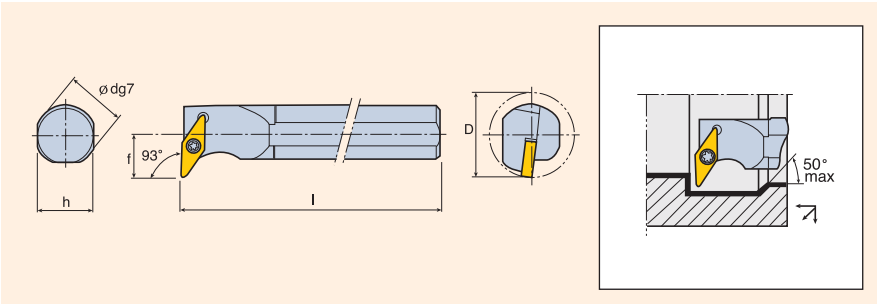


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие			
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	35°				
S32U SVQCR/L 16	•		32	30	350	22	40	VCGT 1604□□	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40V SVQCR/L 16	•	•	40	37	400	27	50					

● Пластины смотри стр. B97, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-SVUBR/L

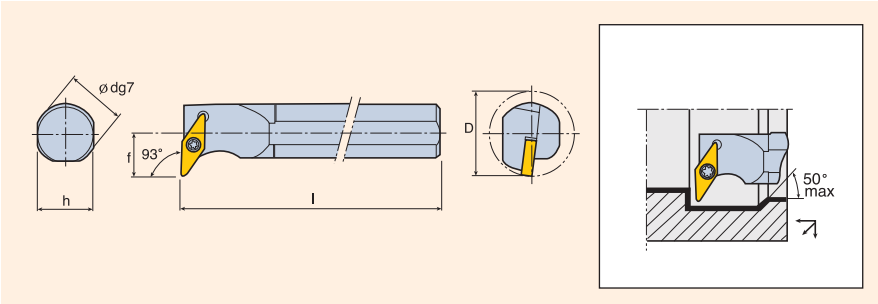


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие			
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	35°				
S32U SVUBR/L 16	•	•	32	30	350	22	40	VBMT 1604□□	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40V SVUBR/L 16	•		40	37	400	27	50					

● Пластины смотри стр. B91, B92, B93, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-SVUCR/L

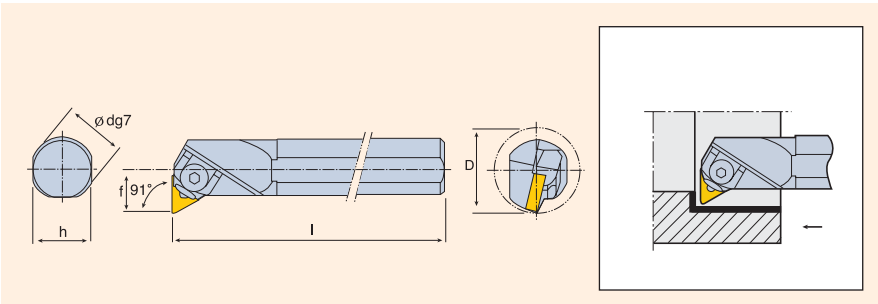


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие			
									Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	35°				
S32U SVUCR/L 16	•		32	30	350	22	40	VCGT 1604□□	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40V SVUCR/L 16		•	40	37	400	27	50					

● Пластины смотри стр. B97, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-WTFNR/L

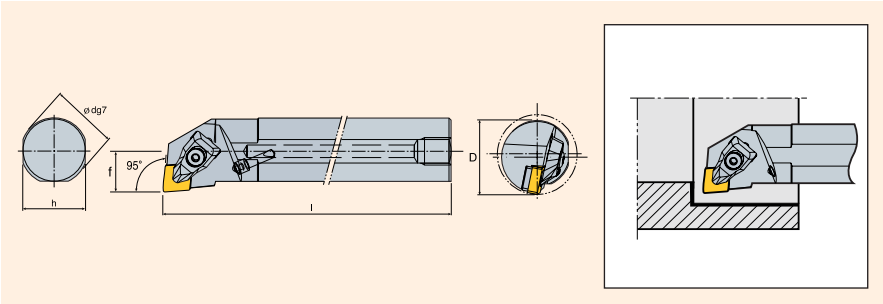


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие					
									Прижим	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Винт штифта	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D							
S25T WTFNR/L 16	•	•	25	23	300	17	32	TN□□ 1604□□	WC 33	WCS 4B	WSR 4	-	WSS 33-1	L-W 3
S32U WTFNR/L 16	•	•	32	30	350	22	40					WST 33	WSS 33	
S40V WTFNR/L 16	•		40	37	400	27	50							
S40V WTFNR/L 22			40	37	400	27	50	TN□□ 2204□□	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	L-W 3
S50W WTFNR/L 22			50	47	450	35	63							

● Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120

•Стандартная позиция в наличии на складе

A-TCLNR/L

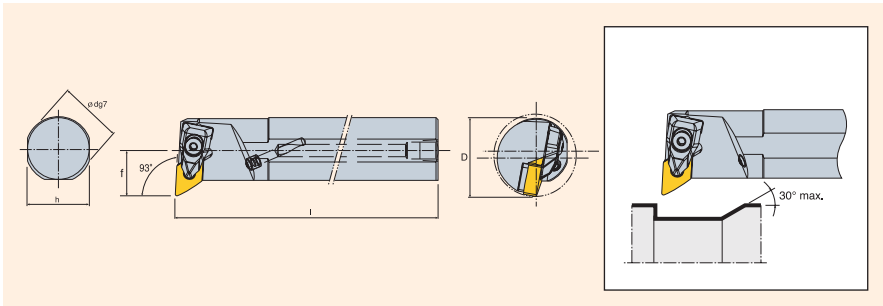


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие						
									Прижим	Винт прижима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Форсунка	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	80°							
A25T TCLNR/L 12	•	•	25	23	300	17	32	CNM□ 1204□□	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	L-W 3
A32U TCLNR/L 12	•	•	32	30	350	22	40								
A40V TCLNR/L 12	•	•	40	37	400	22	50				TSC 44	SO 40085I		NZ 104	
A50W TCLNR/L 12	•		50	47	450	35	63								

● Пластины смотри стр. B32 - B43, B105, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

A-TDUNR/L

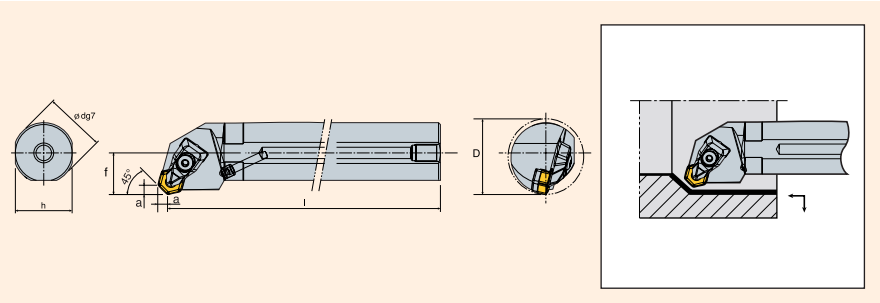


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие						
									Прижим	Винт прижима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Форсунка	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	55°							
A32U TDUNR/L 15	•	•	32	30	350	22	40	DNM□ 1506□□	DLM 4	DLS 4	LSD 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	L-W 3
A40V TDUNR/L 15	•	•	40	37	400	27	50				TSD 43	SO 40085I		NZ 104	
A50W TDUNR/L 15	•	•	50	47	450	35	63								

● Пластины смотри стр. B44 - B49, B105, B106, B113, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

A-THSNR/L

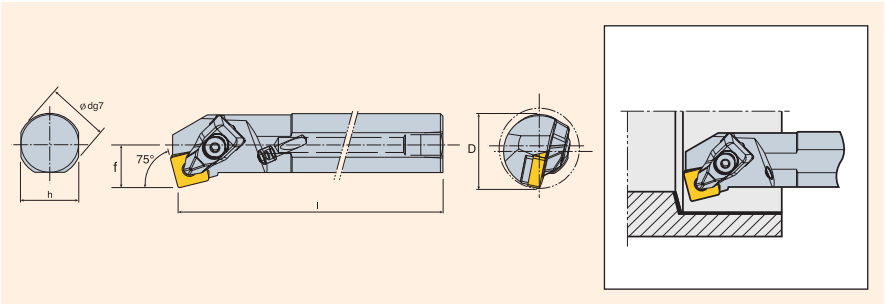


Обозначение	Наличие		Размер (мм)						Пластина	Комплектующие						
										Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Форсунка	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	a	120°							
A32U THSNR/L 05	•	•	32	30	350	22	40	4.2	HN□G 050408	DLM 4	DLS 4	TSH 42	SO40050I	DSP 4	NZ 62	L-W 3
A40V THSNR/L 05	•		40	37	400	27	50	4.2				TSH 44			NZ 104	
A50W THSNR/L 05	•		50	47	450	35	63	4.2								

● Пластины смотри стр. B50

•Стандартная позиция в наличии на складе

A-TSKNR/L

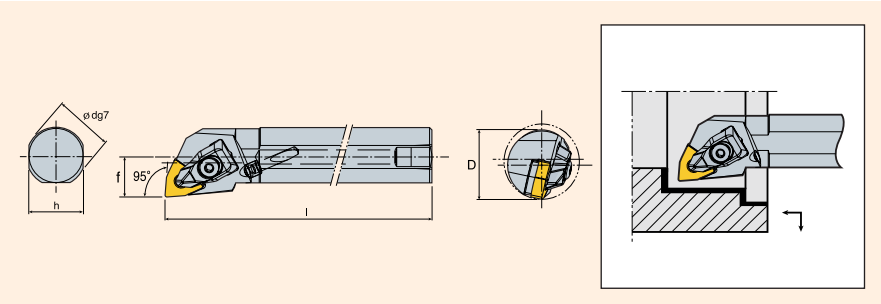


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие						
									Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Форсунка	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D								
A25T TSKNR/L 12	•	•	25	23	300	17	32	SNM□ 1204□□	DLM 4	DLS 4	LSS 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	L-W 3

● Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119

•Стандартная позиция в наличии на складе

A-TWLNR/L

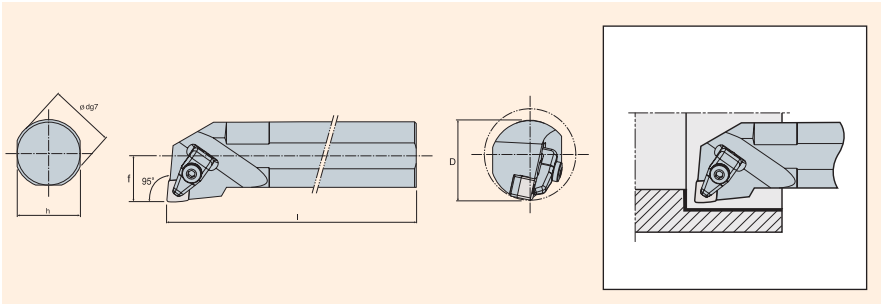


Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие						
									Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Форсунка	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	80°							
A20S TWLNR/L 06	•	•	20	18	250	13	25	WNM□ 0604□□	DLM 3	DLS 3	-	-	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNR/L 06	•	•	25	23	300	17	32				PSW 32	SO 40090I			
A32U TWLNR/L 06	•		32	30	350	22	40								
A25T TWLNR/L 08	•	•	25	23	300	17	32	WNM□ 0804□□	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4		L-W 3
A32U TWLNR/L 08	•	•	32	30	350	22	40								
A40V TWLNR/L 08	•	•	40	37	400	27	50				TSW 44	SO 40050I		NZ 104	

● Пластины смотри стр. B69 - B73, B108, B115

•Стандартная позиция в наличии на складе

S-TCLNR/L-CH



Обозначение	Наличие		Размер (мм)					Пластина	Комплектующие					
									Прижим	Прижимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Ключ
	R	L	d	h	l	f	D	80°						
S40V TCLNR/L 1207-CH	•	•	40	37	400	27	70	CNGX 1207□□ CH	CCL 4	CSC 4	S 48	BH M5×0.8×1.0	DSP 4	L-W 4
S50W TCLNR/L 1207-CH	•		50	47	450	32	70							

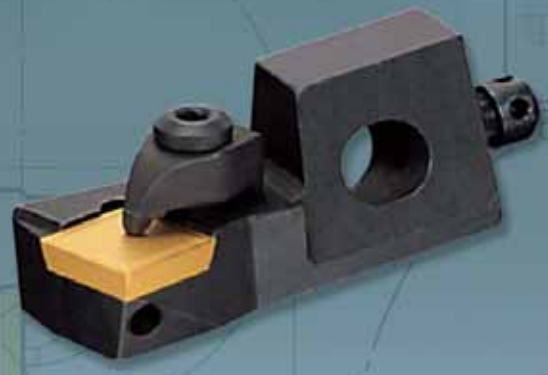
● Пластины смотри стр. B105

•Стандартная позиция в наличии на складе

TaeguTurn

Картриджи

Крепление P-типа



Крепление C-типа

Крепление S-типа

Система обозначения картриджей

1	Система крепления
P	P-тип
C	C-тип
S	S-тип

2	Форма пластины
T	
C	80°
S	

3	Угол в плане		
L	95°	S	45°
F	90°	R	75°
K	75°	G	90°
W	60°	T	60°

4	Задний угол пластины
C	7°
P	11°
N	0°

P	C	L	N	R	–	16	C	A	–	12
1	2	3	4	5		6	7	8		9

5	Исполнение
R	Правая
L	Левая

6	Высота хвостовика
	h

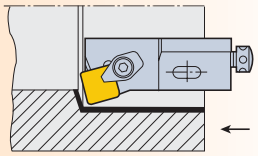
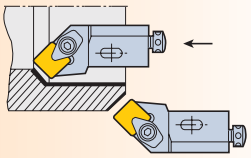
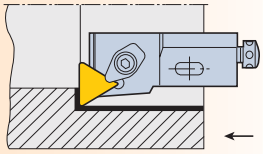
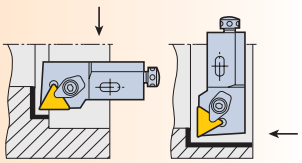
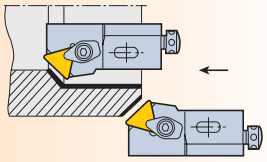
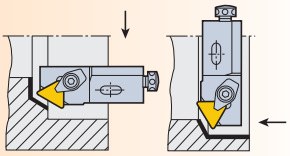
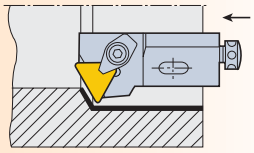
7	Тип инструмента
C	C: Картридж

8	Конструкция
A	Вариант конструкции

9	Длина режущей кромки
	T
	S
	C

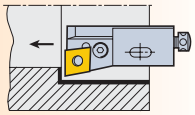
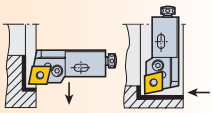
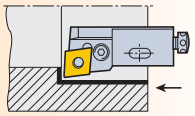
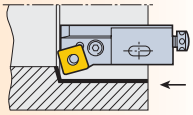
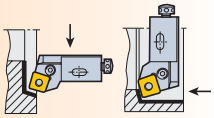
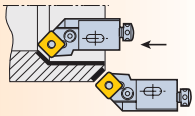
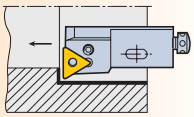
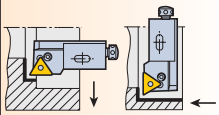
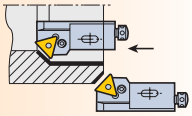
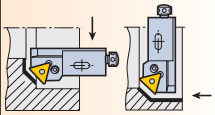
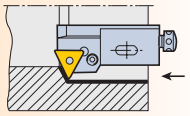
Номенклатура картриджей

Крепление C-типа

Угол в плане	Тип		Размер картриджа		
			10CA	12CA	16CA
75°		**CSKPR/L** страница B200	10CA 09	12CA 12	16CA 12
45°		**CSSPR/L** страница B200		12CA 12	16CA 12
90°		**CTFPR/L** страница B201	10CA 11	12CA 16	16CA 16
90°		**CTGPR/L** страница B201	10CA 11	12CA 16	16CA 16
45°		**CTSPR/L** страница B201	10CA 11	12CA 16	16CA 16
60°		**CTTPR/L** страница B201	10CA 11	12CA 16	16CA 16
60°		**CTWPR/L** страница B201	10CA 11	12CA 16	16CA 16

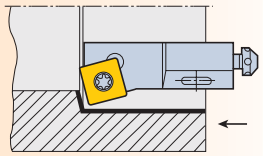
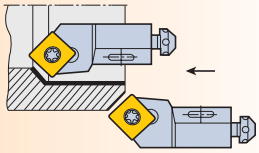
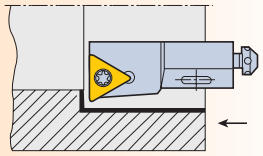
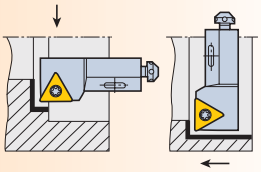
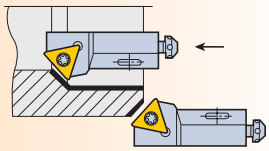
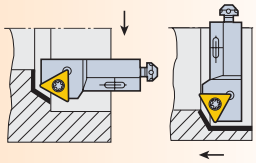
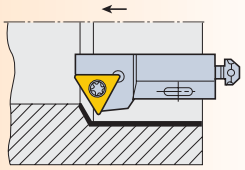
Номенклатура картриджей

Крепление P-типа

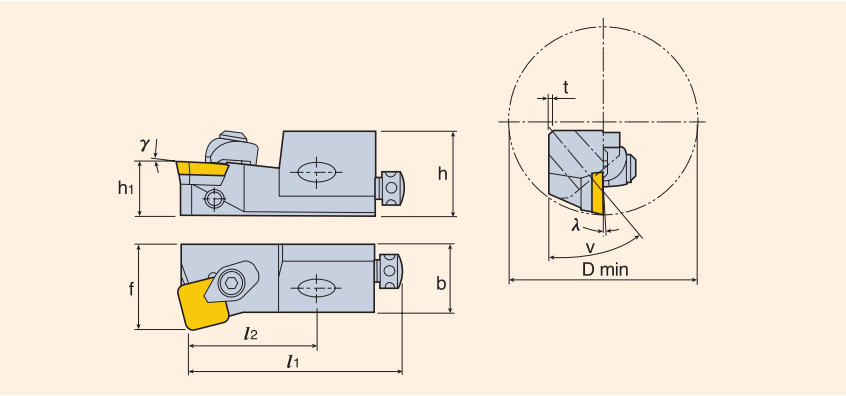
Угол в плане	Тип		Размер картриджа				
			10CA	12CA	16CA	20CA	25CA
90°		**PCFNR/L** страница B202			16CA 12		25CA 19
90°		**PCGNR/L** страница B202			16CA 12		25CA 19
95°		**PCLNR/L** страница B202			16CA 12		25CA 19
75°		**PSKNR/L** страница B203	10CA 09	12CA 12	16CA 12	20CA 15	25CA 19
75°		**PSRNR/L** страница B203			16CA 12	20CA 15	
45°		**PSSNR/L** страница B203		12CA 12	16CA 12	20CA 15	
90°		**PTFNR/L** страница B206	10CA 11	12CA 16	16CA 16	20CA 22	25CA 27
90°		**PTGNR/L** страница B204	10CA 11	12CA 16	16CA 16	20CA 22	
45°		**PTSNR/L** страница B204	10CA 11	12CA 16	16CA 16	20CA 22	
60°		**PTTNR/L** страница B204	10CA 11	12CA 16	16CA 16	20CA 22	
60°		**PTWNR/L** страница B204	10CA 11	12CA 16	16CA 16	20CA 22	

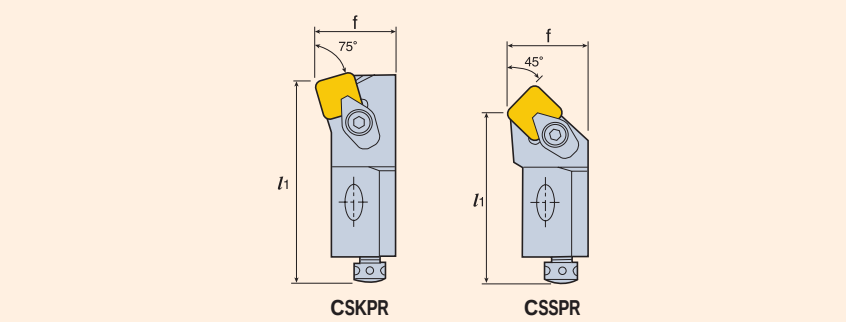
Номенклатура картриджей

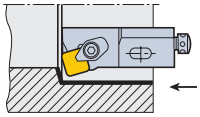
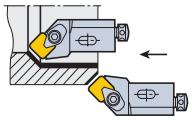
Крепление S-типа

Угол в плане	Тип		Размер картриджа		
			10CA	12CA	16CA
75°		**SSKCR/L** страница B205	10CA 09	12CA 09	
45°		**SSSCR/L** страница B205	10CA 09	12CA 12	
90°		**STFCR/L** страница B206	10CA 11	12CA 16	16CA 16
90°		**STGCR/L** страница B206	10CA 11	12CA 16	16CA 16
45°		**STSCR/L** страница B206	10CA 11	12CA 16	16CA 16
60°		**STTCR/L** страница B206	10CA 11	12CA 16	16CA 16
60°		**STWCR/L** страница B206	10CA 11	12CA 16	16CA 16

CSKPR/L CSSPR/L

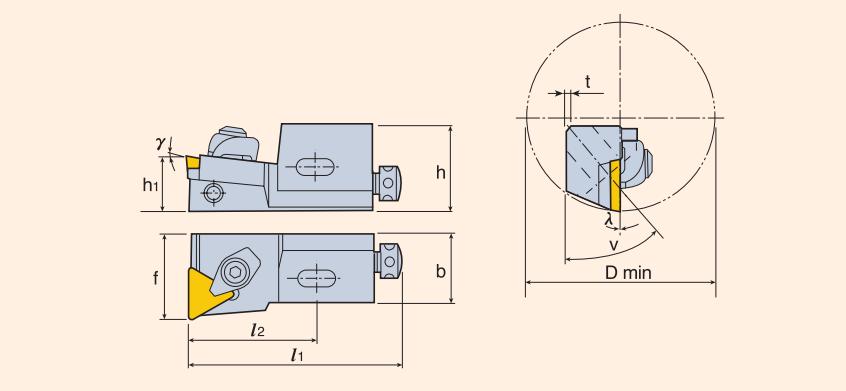


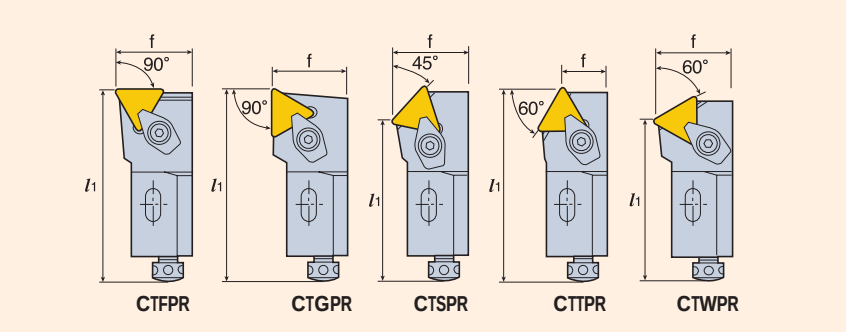


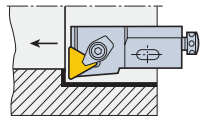
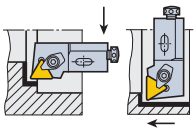
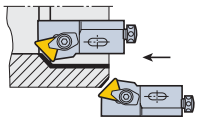
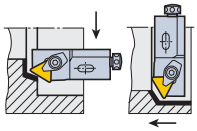
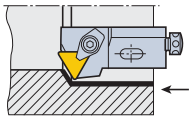
Угол в плане	Обозначение		Размер (мм)											Тип пластины	
			h	h_1	b	l_1	l_2	f	γ	λ	t	v	D min		
75° 	CSKPR/L	10CA 09	15	10	11	50	30	14	6°	2°	5	20°	40	SPMR SP□N	0903 □□
		12CA 12	20	12	15	55	35	20	6°	2°	6	20°	50		1203 □□
		16CA 12	21	16	20	63	38	25	6°	2°	0	45°	55		
45° 	CSSPR/L	12CA 12	20	12	15	47	27	20	4°	4°	6	20°	50		1203 □□
		16CA 12	21	16	20	53	28	25	3°	3°	0	45°	55		

- Комплектующие смотри стр. B207
- Пластины смотри стр. B83, B84, B119
- Все картриджи изготавливаются по специальному заказу

CTFPR/L CTGPR/L CTSPR/L CTTPR/L CTWPR/L

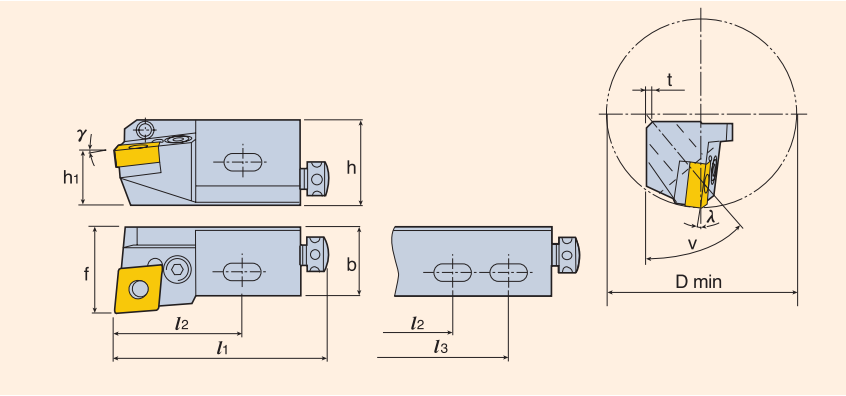


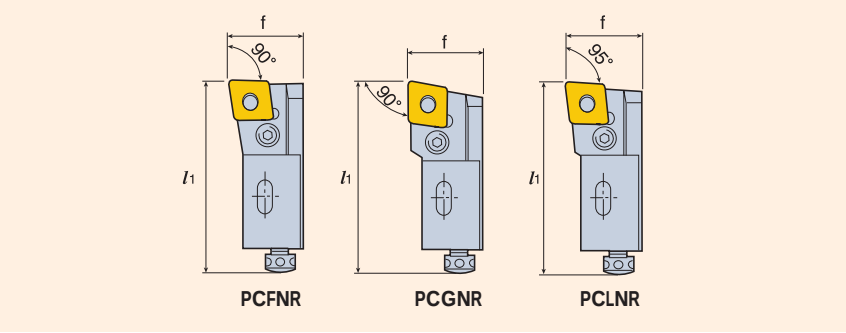


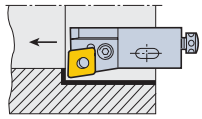
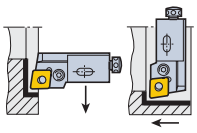
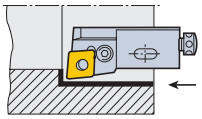
Угол в плане	Обозначение		Размер (мм)											Тип пластины	
			h	h_1	b	l_1	l_2	f	γ	λ	t	v	D min		
90° 	CTFPR/L	10CA 11	15	10	11	50	30	14	6°	0°	5	20°	40	TPMR TP□N	1103 □□
		12CA 16	20	12	15	55	35	20	6°	0°	6	20°	50		1603 □□
		16CA 16	21	16	20	63	38	25	6°	0°	0	45°	55		
90° 	CTGPR/L	10CA 11	15	10	11	50	30	14	0°	4°	5	20°	40		1103 □□
		12CA 16	20	12	15	55	35	20	0°	4°	6	20°	50		1603 □□
		16CA 16	21	16	20	63	38	25	0°	4°	0	45°	60		
45° 	CTSPR/L	10CA 11	15	10	11	44	24	14	3°	3°	5	20°	40		1103 □□
		12CA 16	20	12	15	47	27	20	3°	3°	6	20°	50		1603 □□
		16CA 16	21	16	20	53	28	25	3°	3°	0	45°	55		
60° 	CTTPR/L	10CA 11	15	10	11	50	30	9	3°	4°	5	20°	40		1103 □□
		12CA 16	20	12	15	55	35	13	3°	4°	6	20°	50		1603 □□
		16CA 16	21	16	20	63	38	15	2°	3°	0	45°	60		
60° 	CTWPR/L	10CA 11	15	10	11	44	24	14	5°	3°	5	20°	40		1103 □□
		12CA 16	20	12	15	47	27	20	5°	3°	6	20°	50		1603 □□
		16CA 16	21	16	20	53	28	25	3°	2°	0	45°	55		

- Комплектующие смотри стр. B207
- Пластины смотри стр. B87, B89, B90, B108, B115, B120
- Все картриджи изготавливаются по специальному заказу

PCFNR/L PCGNR/L PCLNR/L

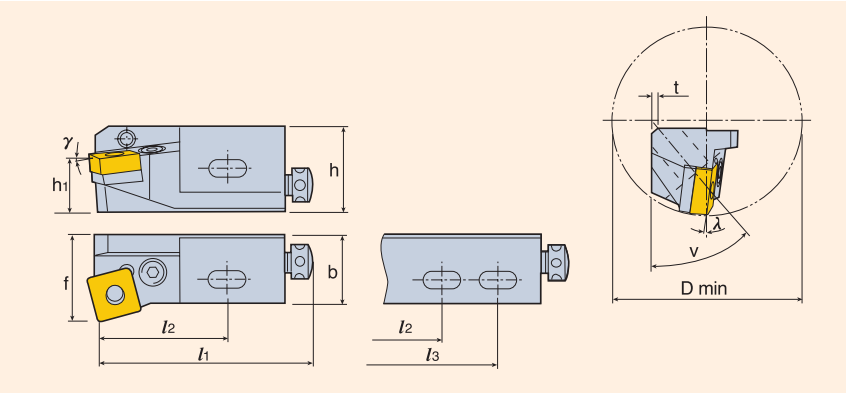


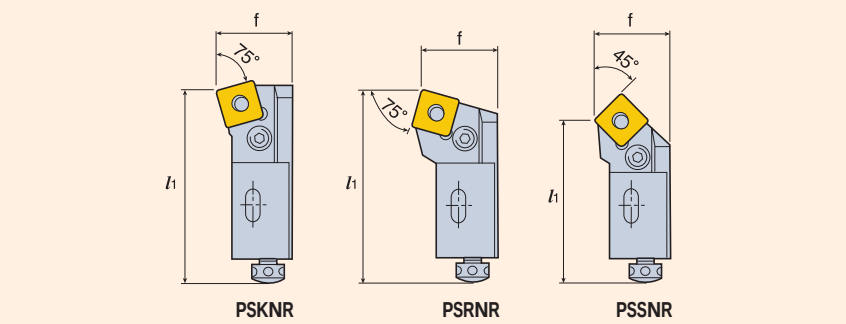


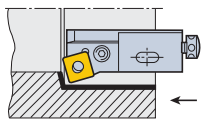
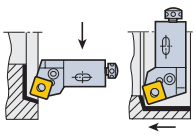
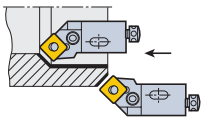
Угол в плане	Обозначение		Размер (мм)												Тип пластины	
			h	h1	b	l_1	l_2	l_3	f	γ	λ	t	v	D min		
90° 	PCFNR/L	16CA 12	25	16	20	63	38	-	25	- 6°	- 8°	0	45°	55	CN□□	1204□□
		25CA 19	38	25	25	100	50	70	32	- 6°	- 8°	0	45°	100		1906□□
90° 	PCGNR/L	16CA 12	25	16	20	63	38	-	25	- 10°	- 6°	0	45°	55		1204□□
		25CA 19	38	25	25	100	50	70	32	- 8°	- 6°	0	45°	100		1906□□
95° 	PCLNR/L	16CA 12	25	16	20	63	38	-	25	- 8°	- 8°	0	45°	55		1204□□
		25CA 19	38	25	25	100	50	70	32	- 8°	- 8°	0	45°	100		1906□□

- Комплектующие смотри стр. B207
- Пластины смотри стр. B105, B113, B119
- Все картриджи изготавливаются по специальному заказу

PSKNR/L PSRNR/L PSSNR/L

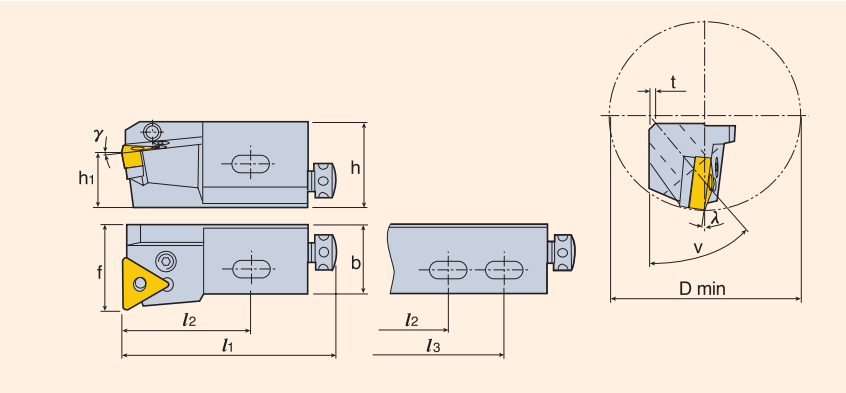


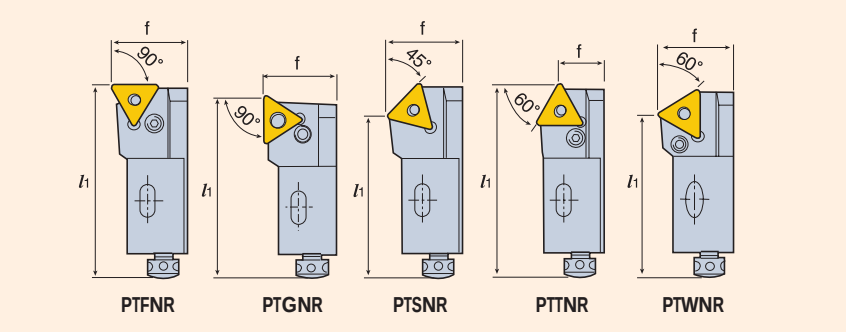


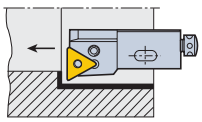
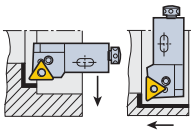
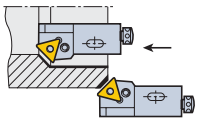
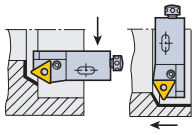
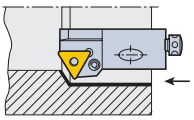
Угол в плане	Обозначение		Размер (мм)												Тип пластины	
			h	h1	b	l_1	l_2	l_3	f	γ	λ	t	v	D min		
75° 	PSKNR/L	10CA 09	17	10	11	50	30	-	14	- 4°	- 8°	5	20°	40	SN□□	0903□□
		12CA 12	20	12	15	55	35	-	20	- 4°	- 9°	6	20°	50		1204□□
		16CA 12	25	16	20	63	38	-	25	- 4°	- 8°	0	45°	55		
		20CA 15	30	20	20	70	40	-	25	- 4°	- 9°	0	45°	70		1506□□
		25CA 19	38	25	25	100	50	70	32	- 4°	- 8°	0	45°	100		1906□□
75° 	PSRNR/L	16CA 12	25	16	20	63	38	-	25	- 11°	- 3°	0	45°	60		1204□□
		20CA 15	30	20	20	70	40	-	25	- 11°	- 3°	0	45°	70		1506□□
45° 	PSSNR/L	12CA 12	20	12	15	47	27	-	20	- 9°	- 5°	6	20°	50		1204 □□
		16CA 12	25	16	20	53	28	-	25	- 9°	- 5°	0	45°	55		
		20CA 15	30	20	20	60	30	-	25	- 9°	- 5°	0	45°	70		1506□□

- Комплектующие смотри стр. B207
- Пластины смотри стр. B52 - B59, B107, B114, B119
- Все картриджи изготавливаются по специальному заказу

PTFNR/L PTGNR/L PTSNR/L PTTNR/L PTWNR/L

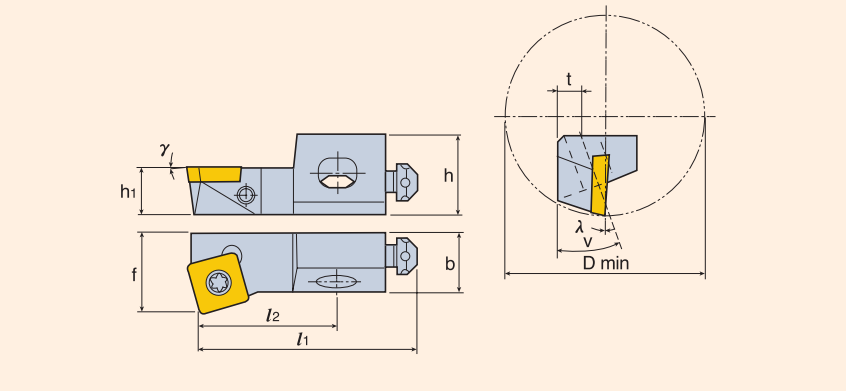


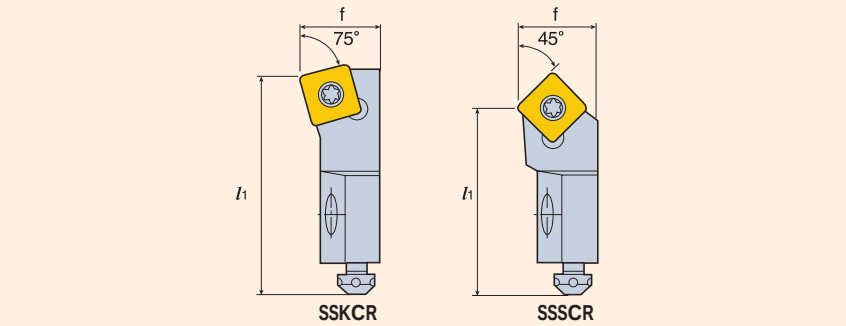


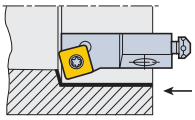
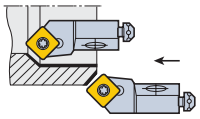
Угол в плане	Обозначение		Размер (мм)												Тип пластины	
			h	h_1	b	l_1	l_2	l_3	f	γ	λ	t	v	D min		
90° 	PTFNR/L	10CA 11	17	10	11	50	30	-	14	- 6°	- 8°	5	20°	40	TN□□	1103□□
		12CA 16	20	12	15	55	35	-	20	- 6°	- 9°	6	20°	50		1604□□
		16CA 16	25	16	20	63	38	-	25	- 6°	- 8°	0	45°	55		
		20CA 22	30	20	20	70	40	-	25	- 6°	- 8°	0	45°	70		2204□□
		25CA 27	38	25	25	100	50	70	32	- 6°	- 9°	0	45°	100		2706□□
90° 	PTGNR/L	10CA 11	17	10	11	50	30	-	14	- 10°	- 6°	5	20°	40		1103□□
		12CA 16	20	12	15	55	35	-	20	- 10°	- 6°	6	20°	50		1604□□
		16CA 16	25	16	20	63	38	-	25	- 10°	- 6°	0	45°	60		
		20CA 22	30	20	20	70	40	-	25	- 8°	- 6°	0	45°	70		2204□□
45° 	PTSNR/L	10CA 11	17	10	11	44	24	-	14	- 5°	- 9°	5	20°	40		1103□□
		12CA 16	20	12	15	47	27	-	20	- 5°	- 9°	6	20°	50		1604□□
		16CA 16	25	16	20	53	28	-	25	- 8°	- 8°	0	45°	55		
		20CA 22	30	20	20	60	30	-	25	- 8°	- 8°	0	45°	70		2204□□
60° 	PTTNR/L	10CA 11	17	10	11	50	30	-	9	- 6°	- 7°	5	20°	40		1103□□
		12CA 16	20	12	15	55	35	-	13	- 6°	- 7°	6	20°	50		1604□□
		16CA 16	25	16	20	63	38	-	15	- 7°	- 8°	0	45°	60		
		20CA 22	30	20	20	70	40	-	15	- 7°	- 8°	0	45°	70		2204□□
60° 	PTWNR/L	10CA 11	17	10	11	44	24	-	14	- 1°	- 10°	5	20°	40		1103□□
		12CA 16	20	12	15	47	27	-	20	- 3°	- 9°	6	20°	50		1604□□
		16CA 16	25	16	20	53	28	-	25	- 2°	- 8°	0	45°	55		
		20CA 22	30	20	20	60	30	-	25	- 2°	- 8°	0	45°	70		2204□□

- Комплектующие смотри стр. B207
- Пластины смотри стр. B60 - B66, B107, B108, B115, B120
- Все картриджи изготавливаются по специальному заказу

SSKCR/L SSSCR/L

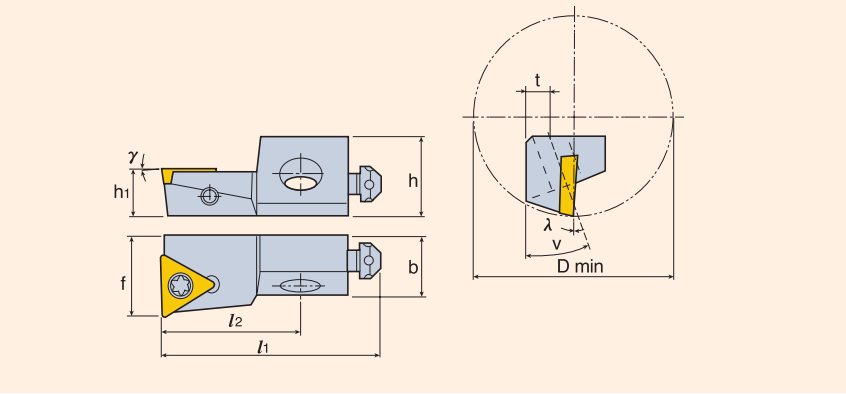


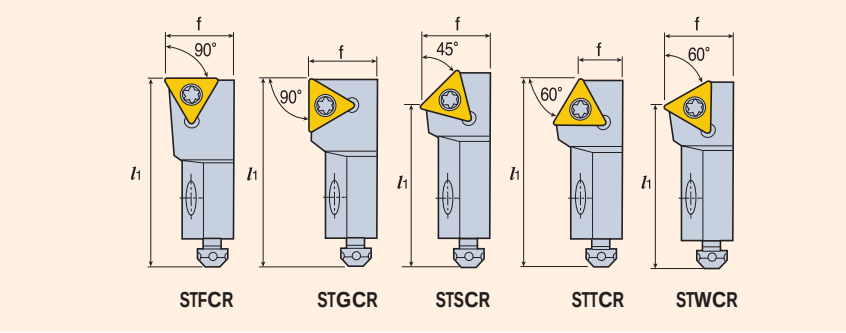


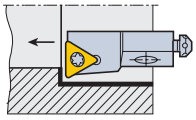
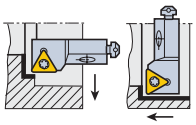
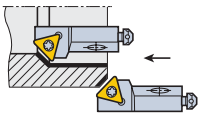
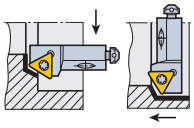
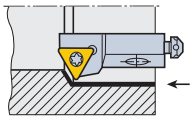
Угол в плане	Обозначение		Размер (мм)												Тип пластины	
			h	h_1	b	l_1	l_2	l_3	f	γ	λ	t	v	D min		
75° 	SSKCR/L	10CA 09	15	10	11	50	30	-	14	- 1°	- 4°	5	20°	40	SC□□	09T3□□
		12CA 12	20	12	15	55	35	-	20	- 1°	- 4°	6	20°	50		1204□□
45° 	SSSCR/L	10CA 09	15	10	11	44	24	-	14	- 4°	- 4°	5	20°	40		09T3□□
		12CA 12	20	12	15	47	27	-	20	- 4°	- 4°	6	20°	50		1204□□

- Комплектующие смотри стр. B207
- Пластины смотри стр. B82, B96
- Все картриджи изготавливаются по специальному заказу

STFCR/L STGCR/L STSCR/L STTCR/L STWCR/L





Угол в плане	Обозначение		Размер (мм)											Тип пластины	
			h	h_1	b	l_1	l_2	f	γ	λ	t	v	D min		
90° 	STFCR/L	10CA 11	15	10	11	50	30	14	0°	- 3°	5	20°	40	TC□□	1102□□
		12CA 16	20	12	15	55	35	20	0°	- 3°	6	20°	50		16T3□□
		16CA 16	21	16	20	63	38	25	0°	- 6°	0	45°	55		
90° 	STGCR/L	10CA 11	15	10	11	50	30	14	0°	- 3°	5	20°	40		1102□□
		12CA 16	20	12	15	55	35	20	0°	- 3°	6	20°	50		16T3□□
		16CA 16	21	16	20	63	38	25	- 3°	- 5°	0	45°	60		
45° 	STSCR/L	10CA 11	15	10	11	44	24	14	- 3°	- 3°	5	20°	40		1102□□
		12CA 16	20	12	15	47	27	20	- 4°	- 4°	6	20°	50		16T3□□
		16CA 16	21	16	20	53	28	25	- 2°	- 6°	0	45°	55		
60° 	STTCR/L	10CA 11	15	10	11	50	30	9	- 3°	- 4°	5	20°	40		1102□□
		12CA 16	20	12	15	55	35	13	- 3°	- 2°	6	20°	50		16T3□□
		16CA 16	21	16	20	63	38	15	- 4°	- 3°	0	45°	60		
60° 	STWCR/L	10CA 11	15	10	11	44	24	14	- 2°	- 3°	5	20°	40		1102□□
		12CA 16	20	12	15	47	27	20	- 4°	- 2°	6	20°	50		16T3□□
		16CA 16	21	16	20	53	28	25	- 5°	- 3°	0	45°	55		

- Комплектующие смотри стр. B207
- Пластины смотри стр. B85, B86, B97, B114, B120
- Все картриджи изготавливаются по специальному заказу

Комплектующие

Комплектующие для крепления P-типа

Обозначение картриджей		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Осевой установочный винт	Радиальный установочный винт	Крепёжный винт	Шайба	Ключ
PCLNR/L PCFNR/L PCGNR/L	16CA 12	LCL 4	LCS 4S	LSC 42	LSP 4	-	ASM 6	SS M5×0.8×5	BH M8×1.25×30	MW 8.4×18	L-W 3
	25CA 19	LCL 6	LCS 6	LSC 63	LSP 6	-	ASM 6		BH M10×1.5×40	MW 10.4×20	L-W 4
PSKNR/L PSSNR/L PSRNR/L	10CA 09	LCL 3B	LCS 2B	-	-	LSR 3B	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×20	-	L-W 2
	12CA 12	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	AJM 5F		BH M6×1×25	MW 6.4×12	L-W 2.5
	16CA 12	LCL 4	LCS 4S	LSS 42	LSP 4	-	ASM 6	SS M5×0.8×5	BH M8×1.25×30	MW 8.4×18	L-W 3
	20CA 15	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	-	ASM 6		BH M8×1.25×35		L-W 4
	25CA 19	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	-	ASM 6		BH M10×1.5×40	MW 10.4×20	L-W 4
PTFNR/L PTWNR/L PTSNR/L PTGNR/L PTTNR/L	10CA 11	LCL 2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×20	-	L-W 2
	12CA 16	LCL 3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	AJM 5F		BH M6×1×25	MW 6.4×12	L-W 2
	16CA 16	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	ASM 6	SS M5×0.8×5	BH M8×1.25×30	MW 8.4×18	L-W 2.5
	20CA 22	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	ASM 6		BH M8×1.25×35		L-W 3
	25CA 27	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	-	ASM 6		BH M10×1.5×40	MW 10.4×20	L-W 3

Комплектующие для крепления S-типа

Обозначение картриджей		Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Осевой установочный винт	Радиальный установочный винт	Крепёжный винт	Шайба	Ключ
SSKCR/L SSSCR/L	10CA 09	SO 35080I	-	-	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×16	-	T 15
	12CA 12	SO 45100I	-	-	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×25	MW 6.4×12	T 20
STFCR/L STWCR/L STSCR/L STTCR/L STGCR/L	10CA 11	SO 25065I	-	-	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×16	-	T 7
	12CA 16	SO 35080I	-	-	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×25	MW 6.4×12	T 15
	16CA 16	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	ASM 6	SS M5×0.8×5	BH M8×1.25×30	MW 8.4×18	T 15

Комплектующие для крепления C-типа

Обозначение картриджей		Прижим	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Осевой установочный винт	Радиальный установочный винт	Крепёжный винт	Шайба	Ключ
CSKPR/L CSSPR/L	10CA 09	CL 2C	CLS 2C	-	-	CSR 2C	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×20	-	L-W 2.5
	12CA 12	CL 3C	CLS 3C	-	-	CSR 2	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×25	MW 6.4×12	L-W 3
	16CA 12	CL 3C	CLS 3C	CSS 42	CSP 3	CSR 2	ASM 6	SS M5×0.8×5	BH M8×1.25×30	MW 8.4×18	L-W 3
CTFPR/L CTWPR/L CTSPR/L CTTPR/L CTGPR/L	10CA 11	CL 2C	CLS 2C	-	-	CSR 2C	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×20	-	L-W 2.5
	12CA 16	CL 3C	CLS 3C	-	-	CSR 2	AJM 5F	SS M4×0.7×5	BH M6×1×25	MW 6.4×12	L-W 3
	16CA 16	CL 3C	CLS 3C	CST 32	CSP 3	CSR 2	ASM 6	SS M5×0.8×5	BH M8×1.25×30	MW 8.4×18	L-W 3