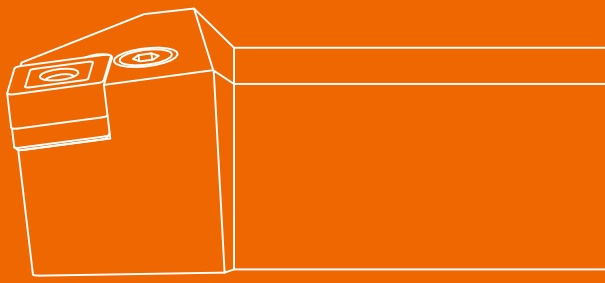
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



ТОЧЕНИЕ

A

C	N	M	G
1	2	3	4
Форма СМП	Задний угол	Класс точности	Тип СМП

1 Форма СМП

C N M G 12 04 08 PM

C (80°)	D (55°)	P	R
S	T	V (35°)	W (80°)

2 Задний угол

C N M G 12 04 08 PM

A 3°	B 5°	C 7°	D 15°	E 20°
F 25°	G 30°	N 0°	P 11°	O Другой

3 Класс точности

C N M G 12 04 08 PM

Класс	m	s	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
J *	±0,005	±0,025	±0,05± ~ 0,015
K*	±0,013	±0,025	±0,05± ~ 0,015
L *	±0,025	±0,025	±0,05± ~ 0,015
M*	±0,08 ~ ±0,18	±0,13	±0,05± ~ 0,015
N*	±0,08 ~ ±0,18	±0,025	±0,05± ~ 0,015
U *	±0,13 ~ ±0,38	±0,13	±0,08 ~ ±0,25

* зависит от размера пластины

Тип пластины P, S, T, C, ч, W, R

d, mm	Допуск на m		Допуск на d	
	M,N	U	M,J,K,L,N	U
6,35	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08
9,525	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08
12,7	±0,13	±0,20	±0,08	±0,13
15,875	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18
19,05	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18
25,4	±0,18	±0,38	±0,13	±0,25

Пластины форм D

d, mm	Допуск на m	Допуск на d
6,35	±0,11	±0,05
9,525	±0,11	±0,05
12,7	±0,15	±0,08
15,875	±0,18	±0,10
19,05	±0,18	±0,10

4 Тип СМП

C N M G 12 04 08 PM

A	F	G	M	N	R	T	W	X Специальный

12	04	08	-	PM
5	6	7		8
Длина режущей кромки	Толщина СМП, s, мм	Радиус при вершине, r, мм		Тип стружколома

5 Длина режущей кромки

C N M G **12** 04 08 - PM

Диаметр вписанной окружности, мм	C	D	V	P	R	S	T	W
3,97	04	-	-	-	-	03	06	-
4,76	04	05	08	-	-	04	08	-
5,56	05	06	09	-	-	05	09	03
6,00	-	-	-	-	06*	06*	-	-
6,35	06	07	11	04	06	06	11	04
7,94	08	09	13	05	07	07	13	05
8,00	-	-	-	-	08*	-	-	-
9,525	09	11	16	07	09	09	16	06
9,80	-	-	-	-	-	09*	-	-
11,50	-	-	-	-	-	11 *	-	-
12,7	12	15	22	09	12	12	22	08
14,30	-	-	-	-	-	14*	-	-
15,875	16	19	27	11	15	15	27	10
19,05	19	23	33	13	19	19	33	13
25,4	25	31	44	18	25	25	44	17
31,75	32	38	54	23	31	31	54	21

Символом * отмечено обозначение круглых и квадратных пластин с диаметром вписанной окружности в метрических единицах

6 Толщина СМП s, мм

C N M G 12 **04** 08 - PM

s=1,59	s=1,98	s=2,38	s=3,18	s=3,97	s=4,76	s=5,56	s=6,35	s=7,94	s=9,52	s=12,7
01	T1	02	03	T3	04	05	06	07	09	12

7 Радиус при вершине r, мм

C N M G 12 04 **08** - PM

r=0	r=0,2	r=0,4	r=0,8	r=1,2	r=1,6	r=2,4	r=3,2
00	02	04	08	12	16	24	32

8 Тип стружколома

C N M G 12 04 08 - **PM**

Черновой	Получистовой				Чистовой	
DR	DM	EM	PM	HM Для пластин с задними углами	DF	EF

Дополнительные обозначения

Совместимые державки для наружной обработки

Совместимые державки для внутренней обработки

Режимы резания

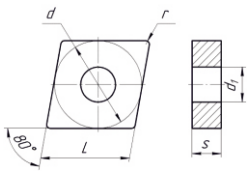
Применяемые СМП

Область применения марок твердых сплавов сменных многранных пластин для точения			
Обрабатываемые материалы	Группа обрабатываемого материала ISO	Сплавы с CVD покрытием	Сплавы с PVD покрытием
P Стали	P01		
	P10	PC20C, PC25C	PP20
	P20		
	P30		
	P40		
	P50		
M Нержавеющие стали	M01		
	M10		PP20
	M20		
	M30		
	M40		
K Чугуны	K01		
	K10	PC20C, PC25C	
	K20		
	K30		
	K40		
S Жаропрочные и титановые сплавы	S01		
	S10		PP20
	S20		
	S30		
	S40		

Описание марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для точения		
Марка сплава	**Группы обработки**	**Описание**
Сплавы с CVD покрытием		
PC20C	P10-P30	Твердый сплав с покрытием CVD для получистовой токарной обработки стали, стального литья и чугуна. Оптимальные характеристики износостойкости и ударной вязкости для широкой области применения.
	K10-K30	
PC25C	P10-P30	Универсальный твердый сплав с отличным сочетанием прочности и износостойкости. В сочетании с CVD покрытием MT-TiCN, слоем AL2O3 и TiN этот сплав является первым выбором для получистовой и легкой черновой обработки, в том числе прерывистого точения стали и чугуна при средней и низкой скорости резания.
	K10-K30	
Сплавы с PVD покрытием		
PP20	P10-P30	Мелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием nano-TiAIN, нанесенным методом PVD. Хорошее сочетание прочности и износостойкости. Для обработки сталей, нержавеющих сталей и жаропрочных материалов
	M10-M30	
	S10-S30	

Описание стружколомов		
Вид обработки	**Наименование геометрии стружколома**	**Описание**
Черновая обработка	DR	Положительная геометрия передней поверхности, прочная режущая кромка для черновой обработки сталей и чугунов. Подходит для обработки с ударом
Получистовая обработка	PM	Универсальный стружколом с упрочненной режущей кромкой. Подходит для получистовой обработки чугунов и сталей, в том числе прерывистого резания
	DM	Стружколом для получистовой обработки сталей, в том числе для прерывистого резания
	EM	Острая и стабильная режущая кромка для получистовой обработки вязких материалов и аустенитных нержавеющих сталей. Подходит также для прерывистого резания
	HM	Стружколом для получистовой обработки сталей и чугунов. Применяется на пластинах с положительным задним углом
Чистовая обработка	DF	Стружколом для чистовой и получистовой обработки сталей и чугунов
	EF	Острая режущая кромка, положительная геометрия для чистовой и получистовой обработки аустенитных нержавеющих сталей, низкоуглеродистых сталей, материалов повышенной вязкости, жаропрочных сплавов. Подходит для непрерывного и легкого прерывистого резания

Пластины CNMG



Обозначение	d	d_1	s
CNMG 0903 ☐☐	9,525	3,81	3,18
CNMG 1204 ☐☐	12,7	5,16	4,76
CNMG 1606 ☐☐	15,875	6,35	6,35
CNMG 1906 ☐☐	19,05	7,94	6,35
CNMG 2509 ☐☐	25,4	9,12	9,525

стр. A15-16

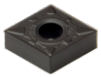
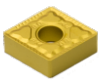
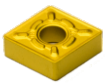
стр. A33

стр. A12

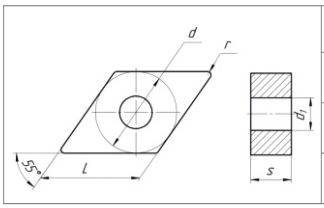
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A3-4

Описание стружколомов стр. A5

Обрабатываемые материалы						Условия обработки	
	Стали	P	●	●	●		
	Нержавеющие стали	M			●	●	Идеальные
	Чугуны	K	●	●		●	Нормальные
	Цветные металлы	N				●	Тяжелые
	Жаропрочные и титановые сплавы	S			●		

Форма стружколома		Обозначение пластин		r, мм	С покрытием CVD		С покрытием PVD	Режимы резания	
					PC20C	PC25C	PP20	f_n, (мм/об)	a_p, (мм)
Чистовая	DF 	CNMG	090304-DF	0,4	●			0,05-0,30	0,10-1,50
			090308-DF	0,8	●			0,10-0,30	0,10-1,50
			120404-DF	0,4	●			0,05-0,30	0,10-1,50
			120408-DF	0,8	●			0,10-0,40	0,10-1,50
			120412-DF	1,2	●			0,10-0,50	0,10-1,50
	EF	CNMG	090304-EF	0,4			●	0,05-0,30	0,10-1,50
			090308-EF	0,8			●	0,10-0,30	0,10-1,50
			120404-EF	0,4			●	0,05-0,30	0,10-1,50
			120408-EF	0,8			●	0,10-0,40	0,10-1,50
			120412-EF	1,2			●	0,10-0,50	0,10-1,50
Получистовая	PM 	CNMG	090304-PM	0,4		●		0,05-0,30	0,50-3,50
			090308-PM	0,8		●		0,10-0,45	1,00-3,50
			120404-PM	0,4		●		0,05-0,30	0,50-5,00
			120408-PM	0,8		●		0,10-0,50	1,00-5,00
			120412-PM	1,2		●		0,10-0,60	1,50-5,00
			160608-PM	0,8		●		0,10-0,50	1,00-7,00
			160612-PM	1,2		●		0,10-0,60	1,50-7,00
			160616-PM	1,6		●		0,15-0,75	2,00-7,00
			190608-PM	0,8		●		0,10-0,65	1,00-7,00
			190612-PM	1,2		●		0,15-0,70	1,50-7,00
			190616-PM	1,6		●		0,15-0,75	2,00-7,00
	EM	CNMG	120404-EM	0,4			●	0,05-0,30	0,50-3,00
			120408-EM	0,8			●	0,10-0,40	1,00-4,50
			120412-EM	1,2			●	0,10-0,60	1,50-5,00
			160608-EM	0,8			●	0,10-0,50	1,00-7,00
			160612-EM	1,2			●	0,10-0,60	1,50-7,00
Черновая	DR 	CNMG	120408-DR	0,8		●		0,20-0,50	1,00-7,00
			120412-DR	1,2		●		0,25-0,50	1,50-7,00
			160608-DR	0,8		●		0,20-0,70	1,00-8,00
			160612-DR	1,2		●		0,25-0,70	1,50-8,00
			160616-DR	1,6		●		0,25-0,75	2,00-8,00
			190608-DR	0,8		●		0,20-0,70	1,50-10,00
			190612-DR	1,2		●		0,30-0,75	2,00-10,00
			190616-DR	1,6		●		0,30-0,80	2,00-10,00
			190624-DR	2,4		●		0,35-0,85	2,00-12,00
			250924-DR	2,4		●		0,40-1,00	2,50-15,00

Пластины DNMG



Обозначение	d	d_1	s
DNMG 1104□□	9,525	3,81	4,76
DNMG 1504□□	12,7	5,16	4,76
DNMG 1506□□	12,7	5,16	6,35

стр. A15-16

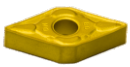
стр. A33

стр. A12

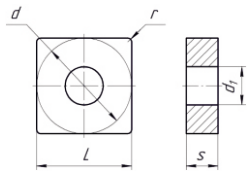
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A3-4

Описание стружколомов стр. A5

Обрабатываемые материалы						Условия обработки	
	Стали	P	●	●	●		
	Нержавеющие стали	M			●	●	Идеальные
	Чугуны	K	●	●		●	Нормальные
	Цветные металлы	N				●	Тяжелые
	Жаропрочные и титановые сплавы	S			●		

Форма стружколома		Обозначение пластин		r, мм	С покрытием CVD		С покрытием PVD	Режимы резания	
					PC20C	PC25C	PP20	f_n, (мм/об)	a_p, (мм)
Получистовая	DM 	DNMG	110404-DM	0,4		•		0,05-0,30	0,50-4,00
			110408-DM	0,8		•		0,10-0,50	1,00-4,00
			150404-DM	0,4		•		0,05-0,30	0,50-5,00
			150408-DM	0,8		•		0,10-0,50	1,00-5,00
			150604-DM	0,4		•		0,05-0,30	0,50-5,00
			150608-DM	0,8		•		0,10-0,50	1,00-5,00
	EM	DNMG	110404-EM	0,4			•	0,05-0,30	0,50-3,00
			110408-EM	0,8			•	0,10-0,50	1,00-3,00
			150404-EM	0,4			•	0,05-0,30	0,50-5,00
			150408-EM	0,8			•	0,10-0,45	1,00-5,00
			150604-EM	0,4			•	0,05-0,30	0,50-5,00
			150608-EM	0,8			•	0,10-0,45	1,00-5,00

Пластины SNMG

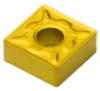
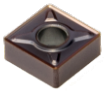
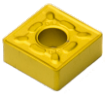


Обозначение	d	d_1	s
SNMG 0903□□	9,525	3,81	3,18
SNMG 1204 □□	12,7	5,16	4,76
SNMG 1506 □□	15,875	6,35	6,35
SNMG 1906 □□	19,05	7,94	6,35

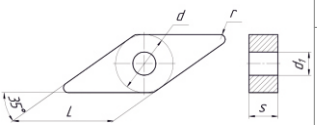
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A3-4

Описание стружколомов стр. A5

Обрабатываемые материалы						Условия обработки	
	Стали	P	●	●	●		
	Нержавеющие стали	M			●	●	Идеальные
	Чугуны	K	●	●		●	Нормальные
	Цветные металлы	N				●	Тяжелые
	Жаропрочные и титановые сплавы	S			●		

	Форма стружколома	Обозначение пластин		r, мм	С покрытием CVD		С покрытием PVD	Режимы резания	
					PC20C	PC25C	PP20	f_n, (мм/об)	a_p, (мм)
Получистовая	DM 	SNMG	090308-DM	0,8		●		0,10-0,50	1,00-3,50
			120404-DM	0,4		●		0,05-0,40	0,50-5,00
			120408-DM	0,8		●		0,10-0,50	1,00-5,00
			120412-DM	1,2		●		0,10-0,60	1,50-5,00
			120416-DM	1,6		●		0,15-0,60	1,50-5,00
			150608-DM	0,8		●		0,10-0,50	1,00-5,00
			150612-DM	1,2		●		0,10-0,60	1,50-6,00
			190612-DM	1,2		●		0,25-0,60	1,5-7,50
			190616-DM	1,6		●		0,25-0,60	2,00-7,50
	EM 	SNMG	120404-EM	0,4			●	0,05-0,40	0,50-5,00
			120408-EM	0,8			●	0,10-0,50	1,00-5,00
			120412-EM	1,2			●	0,10-0,60	1,50-5,00
			120416-EM	1,6			●	0,15-0,60	2,00-5,00
			150612-EM	1,2			●	0,25-0,60	1,50-6,00
			150616-EM	1,6			●	0,35-0,60	2,00-6,00
Черновая	DR 	SNMG	120408-DR	0,8		●		0,20-0,50	1,00-6,00
			120412-DR	1,2		●		0,20-0,50	1,50-6,00
			150612-DR	1,2		●		0,25-0,75	1,50-7,00
			150616-DR	1,6		●		0,30-0,80	2,00-7,00
			190612-DR	1,2		●		0,30-0,80	1,50-9,00
			190616-DR	1,6		●		0,45-1,20	2,00-12,00
			190624-DR	2,4		●		0,50-1,20	2,00-12,00

Пластины VNMG



Обозначение	d	d_1	s
VNMG 1604 □□	9,525	3,81	4,76

стр. A15-16

стр. A33

стр. A12

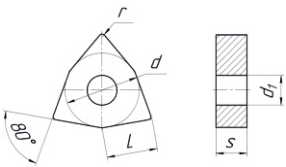
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A3-4

Описание стружколомов стр. A5

Обрабатываемые материалы						Условия обработки	
	Стали	P	★	★	★		
	Нержавеющие стали	M			★	●	Идеальные
	Чугуны	K	★	★		★	Нормальные
	Цветные металлы	N				★	Тяжелые
	Жаропрочные и титановые сплавы	S			★		

Форма стружколома		Обозначение пластин		r, мм	С покрытием CVD		С покрытием PVD	Режимы резания	
					PC20C	PC25C	PP20	f_n, (мм/об)	a_p, (мм)
Получистовая	DM	VNMG	160408-DM	0,8		•		0,10-0,50	1,00-4,00
			160412-DM	1,2		•		0,20-0,50	1,50-4,00

Пластины WNMG



Обозначение	d	d_1	s
WNMG 06T3□□	9,525	3,81	3,97
WNMG 0604□□	9,525	3,81	4,76
WNMG 0804□□	12,7	5,16	4,76

стр. A15-16

стр. A33

стр. A12

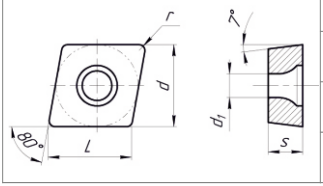
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A3-4

Описание стружколомов стр. A5

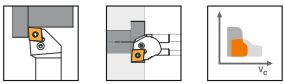
Обрабатываемые материалы						Условия обработки	
	Стали	P	◆	◆	◆		
	Нержавеющие стали	M			◆	●	Идеальные
	Чугуны	K	◆	◆		◆	Нормальные
	Цветные металлы	N				◆	Тяжелые
	Жаропрочные и титановые сплавы	S			◆		

Форма стружколома		Обозначение пластин		r, мм	С покрытием CVD		С покрытием PVD	Режимы резания	
					PC20C	PC25C	PP20	f_n, (мм/об)	a_p, (мм)
Чистовая	DF	WNMG	060404-DF	0,4		●		0,05-0,30	0,10-1,50
			060408-DF	0,8		●		0,10-0,40	0,10-1,50
			080404-DF	0,4		●		0,05-0,40	0,10-1,50
			080408-DF	0,8		●		0,10-0,40	0,10-1,50
			080412-DF	1,2		●		0,20-0,50	0,10-1,50
	EF	WNMG	060404-EF	0,4			●	0,05-0,30	0,10-1,50
			060408-EF	0,8			●	0,10-0,40	0,10-1,50
			06T308-EF	0,8			●	0,10-0,40	0,10-1,50
			080404-EF	0,4			●	0,05-0,30	0,10-1,50
			080408-EF	0,8			●	0,10-0,40	0,10-1,50
Получистовая	PM	WNMG	060408-PM	0,8		●		0,10-0,50	1,00-3,50
			080404-PM	0,4		●		0,05-0,30	0,50-5,00
			080408-PM	0,8		●		0,10-0,50	1,00-5,00
			080412-PM	1,2		●		0,25-0,60	1,00-5,00

Пластины CCMT



Обозначение	d	d_1	s
CCMT 0602 ▯▯	6,35	2,8	2,8
CCMT 09T3 ▯▯	9,525	4,4	3,97
CCMT 1204 ▯▯	12,7	5,56	4,76

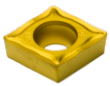


стр. A15-16 стр. A33 стр. A12

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A3-4

Описание стружколомов стр. A5

Обрабатываемые материалы						Условия обработки	
	Стали	P	●	●	●		
	Нержавеющие стали	M			●	●	Идеальные
	Чугуны	K	●	●		●	Нормальные
	Цветные металлы	N				●	Тяжелые
	Жаропрочные и титановые сплавы	S			●		

Форма стружколома		Обозначение пластин		r, мм	С покрытием CVD		С покрытием PVD	Режимы резания	
					PC20C	PC25C	PP20	f_n, (мм/об)	a_p, (мм)
Получистовая	HM 	CCMT	060204-HM	0,4		•		0,05-0,25	0,50-1,50
			060208-HM	0,8		•		0,05-0,30	0,70-1,50
			09T304-HM	0,4		•		0,05-0,30	0,50-2,00
			09T308-HM	0,8		•		0,10-0,30	0,90-2,00
			120404-HM	0,4		•		0,05-0,30	0,50-3,00
			120408-HM	0,8		•		0,10-0,35	0,90-3,50
			120412-HM	1,2		•		0,10-0,40	0,90-3,50

Рекомендуемая скорость резания при точении (обработка с применением СОЖ)						
ISO	Обрабатываемый материал		Твердость, HB	CVD Покрытие		PVD Покрытие
				PC20C	PC25C	PP20
				Подача, мм/об		
				0,05-0,5	0,05-1,2	0,05-0,6
				Скорость резания, м/мин		
P	Углеродистая сталь	C=0,15%	125	470-190	380-150	360-120
		C=0,35%	150	450-180	340-140	290-140
		C=0,6%	200	390-160	300-120	250-120
	Легированная сталь	Низколегированная отожженая	180	390-160	310-120	190-100
		Низколегированная закаленная	275	250-110	180-80	130-70
			300	230-100	160-60	115-60
			350	210-100	140-60	100-60
	Высоколегированная сталь	Высоколегированная отожженая	200	300-140	230-100	165-80
		Высоколегированная закаленная	325	140-80	80-40	75-50
	Отливки	Нелегированная	180	240-110	170-80	125-76
		Низколегированная	200	210-88	150-50	110-80
		Высоколегированная	225	180-80	110-40	85-45
M	Нержавеющая сталь	Ферритная	200			240-140
		Аустенитная	260			190-80
		Мартенситная	330			120-60
K	Чугун		180	260-100	190-80	
S	Жаропрочные и титановые сплавы		200-320			80-20

M	C	L	N
1	2	3	4
Система крепления СМП	Форма СМП	Главный угол в плане	Задний угол СМП

1 Система крепления СМП

M C L N R 20 20 K 12

Комбинированный прижим	Прижим рычагом через отверстие	Прижим винтом
M	P	S

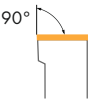
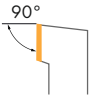
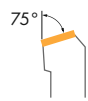
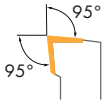
2 Форма СМП

M C L N R 20 20 K 12

C	D	P	R
S	T	V	W

3 Главный угол в плане

M C L N R 20 20 K 12

A	B	D	E	 F	 G	J	 K
 L	N	P	R	S	T	V	Y

4 Задний угол СМП

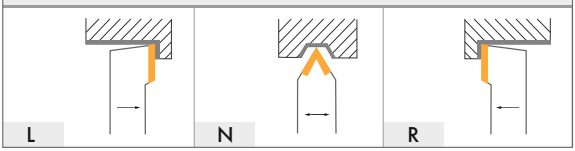
M C L N R 20 20 K 12

A	B	C	D	E	F	N	P

R	20	20	K	12
5	6	7	8	9
Исполнение державки	Высота державки	Ширина державки	Длина державки	Длина режущей кромки

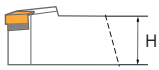
5 Исполнение державки

M C L N **R** 20 20 K 12



6 Высота державки H, мм

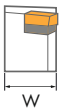
M C L N R **20** 20 K 12



8
10
16
20
25
32
40

7 Ширина державки W, мм

M C L N R 20 **20** K 12



8
10
16
20
25
32
40

8 Длина державки L, мм

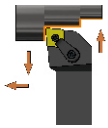
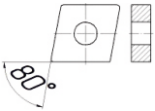
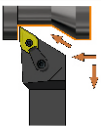
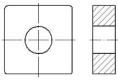
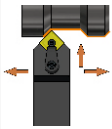
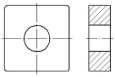
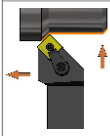
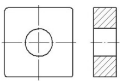
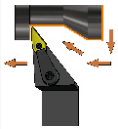
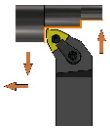
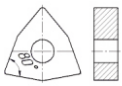
M C L N R 20 20 **K** 12

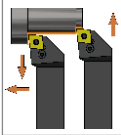
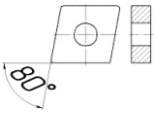
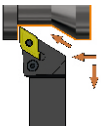
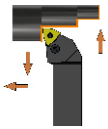
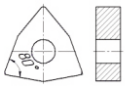
A	32	H	100	Q	180
B	40	J	110	R	200
C	50	K	125	S	250
D	60	L	140	T	300
E	70	M	150	U	350
F	80	N	160	V	400
G	90	P	170	W	450

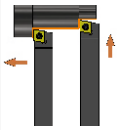
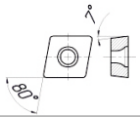
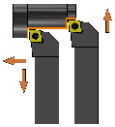
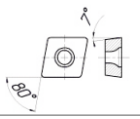
9 Длина режущей кромки

M C L N R 20 20 K **12**

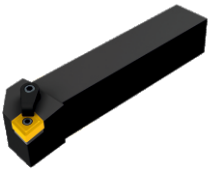
Диаметр вписанной окружности, мм	C	D	V	P	R	S	T	W
3,97	04	-	-	-	-	03	06	-
4,76	04	05	08	-	-	04	08	-
5,56	05	06	09	-	-	05	09	03
6,35	06	07	11	04	06	06	11	04
7,94	08	09	13	05	07	07	13	05
9,525	09	11	16	07	09	09	16	06
12,7	12	15	22	09	12	12	22	08
15,875	16	19	27	11	15	15	27	10
19,05	19	23	33	13	19	19	33	13
25,4	25	31	44	18	25	25	44	17
31,75	32	38	54	23	31	31	54	21

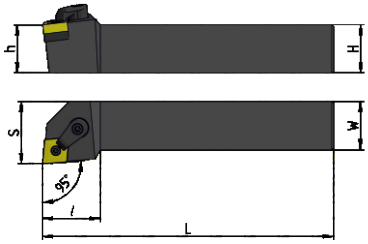
Тип М	Комбинированный прижим							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MCLNR/L	95°	CN 	22	•		•	•
	MDJNR/L	93°	DN	23	•	•	•	•
	MDPNN	62,5°	DN	24	•	•		
	MSBNR/L	75°	SN 	25	•			
	MSDNN	45°	SN 	26	•			
	MSSNR/L	45°	SN 	27	•		•	
	MVJNR/L	93°	VN	28	•	•		•
	MVVNN	72,5°	VN	29	•	•		
	MWLNR/L	95°	WN 	30	•		•	•

Тип P	Прижим рычагом через отверстие							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	PCLNR/L	95°	CN 	31	•		•	•
	PDJNR/L	93°	DN	32	•	•		•
	PWLNR/L	95°	WN 	33	•		•	•

Тип S	Прижим винтом							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	SCACR/L	90°	CC 	34	•		•	
	SCLCR/L	95°	CC 	35	•		•	•

MCLNR/L





Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А6

Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
MCLNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	32	CN □□ 1204□□	1
MCLNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	32	CN □□ 1204□□	1
MCLNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	32	CN □□ 1204□□	1
MCLNR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	35	CN □□ 1606□□	2
MCLNR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	35	CN □□ 1606□□	2
MCLNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	36	CN □□ 1906□□	3

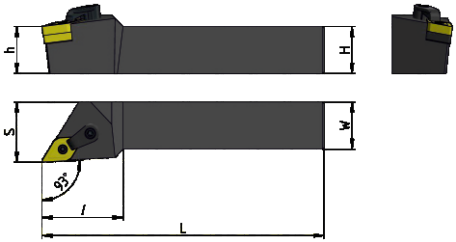
● Складская программа
○ Производство под заказ

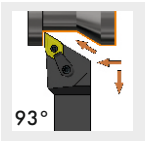
Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L2.5/L3.0
3	MC 1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

Beltools

MDJNR/L





Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A7

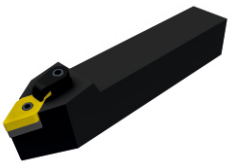
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
MDJNR/L 2020 K11	●	●	20	20	125	25	20	32	DN□□ 1104□□	1
MDJNR/L 2525 M11	●	●	25	25	150	32	25	32	DN□□ 1104□□	1
MDJNR/L 2020 K1504	●	●	20	20	125	25	20	38	DN□□ 1504□□	2
MDJNR/L 2020 K1506	●	●	20	20	125	25	20	38	DN□□ 1506□□	3
MDJNR/L 2525 M1504	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□ 1504□□	2
MDJNR/L 2525 M1506	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□ 1506□□	3
MDJNR/L 3232 P1504	●	●	32	32	170	40	32	38	DN□□ 1504□□	2
MDJNR/L 3232 P1506	●	●	32	32	170	40	32	38	DN□□ 1506□□	3

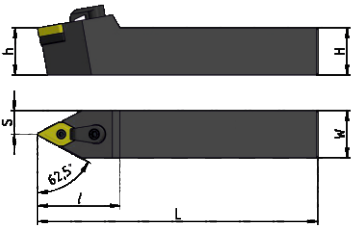
● Складская программа
○ Производство под заказ

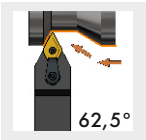
Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MD1103	CTM513	HL2114	ML0625	L2.0/L3.0
2	MD1504	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0
3	MD 1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0

MDPNN







стр. A7

(мм)

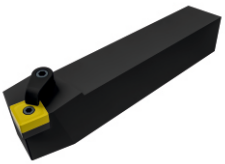
Обозначение	Исполнение N	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
MDPNN 2020 K11	●	20	20	125	10	20	37	DN□□ 1104□□	1
MDPNN 2525 M11	●	25	25	150	12,5	25	37	DN□□ 1104□□	1
MDPNN 2020 K1504	●	20	20	125	10	20	44	DN□□ 1504□□	2
MDPNN 2020 K1506	●	20	20	125	10	20	44	DN□□ 1506□□	3
MDPNN 2525 M1504	●	25	25	150	12,5	25	44	DN□□ 1504□□	2
MDPNN 2525 M1506	●	25	25	150	12,5	25	44	DN□□ 1506□□	3
MDPNN 3232 P1504	●	32	32	170	16	32	44	DN□□ 1504□□	2

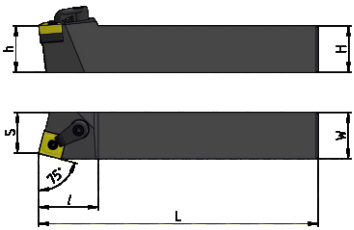
● Складская программа
○ Производство под заказ

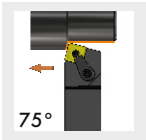
Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MD1103	CTM513	HL2114	ML0625	L2.0/L3.0
2	MD1504	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0
3	MD 1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0

MSBNR/L







Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A8

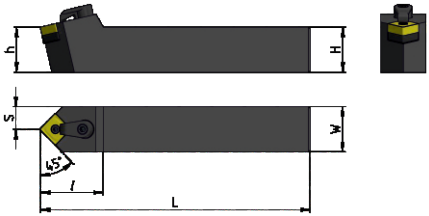
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта З/Ч
MSBNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	17	20	32	SN □□ 1204 □□	1
MSBNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	22	25	32	SN □□ 1204 □□	1
MSBNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	27	32	32	SN □□ 1204 □□	1
MSBNR/L 2525 M15	●	●	25	25	150	22	25	35	SN □□ 1506 □□	2
MSBNR/L 3232 P15	●	●	32	32	170	27	32	35	SN □□ 1506 □□	2
MSBNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	27	32	40	SN □□ 1906 □□	3

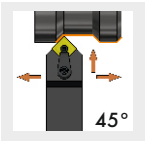
● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта З/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MS1504	CTM822	HL2217	ML0830	L3.0/L4.0
3	MS 1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MSDNN





стр. A8

(мм)

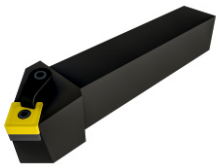
Обозначение	Исполнение N	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
MSDNN 2020 K12	●	20	20	125	10	20	34	SN□□ 1204 □□	1
MSDNN 2525 M12	●	25	25	150	12,5	25	34	SN□□ 1204 □□	1
MSDNN 3232 P12	●	32	32	170	16	32	34	SN□□ 1204 □□	1
MSDNN 2525 M15	●	25	25	150	12,5	25	40	SN□□ 1506 □□	2
MSDNN 3232 P15	●	32	32	170	16	32	40	SN□□ 1506 □□	2
MSDNN 3232 P19	●	32	32	170	16	32	40	SN□□ 1906 □□	3

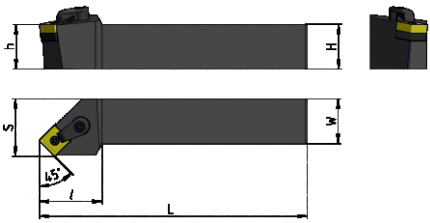
● Складская программа
○ Производство под заказ

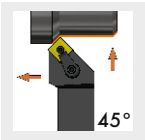
Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MS1504	CTM822	HL2217	ML0830	L3.0/L4.0
3	MS 1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MSSNR/L







Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A8

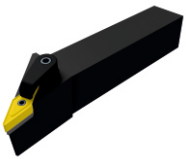
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта З/Ч
MSSNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	34	SN□□ 1204□□	1
MSSNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	34	SN□□ 1204□□	1
MSSNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	34	SN□□ 1204□□	1
MSSNR/L 2525 M15	●	●	25	25	150	32	25	36	SN□□ 1506□□	2
MSSNR/L 3232 P15	●	●	32	32	170	40	32	45	SN□□ 1506□□	2
MSSNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	50	SN□□ 1906□□	3

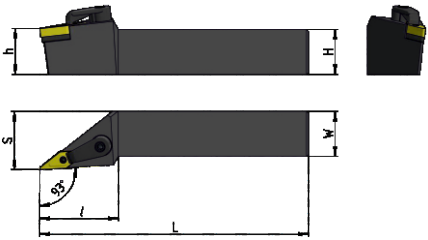
● Складская программа
○ Производство под заказ

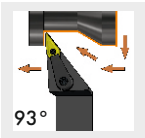
Комплектующие

№ комплекта З/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MS1504	CTM822	HL2217	ML0830	L3.0/L4.0
3	MS 1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MVJNR/L







Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A9

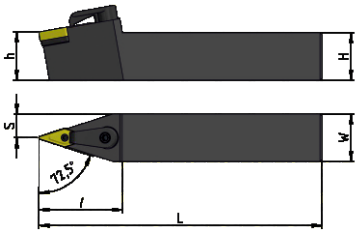
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
MVJR/L 2020 K16	●	●	20	20	125	25	20	36	VN□□ 1604□□	1
MVJR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	42	VN□□ 1604□□	1
MVJR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	42	VN□□ 1604□□	1

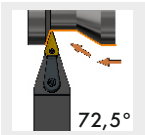
● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2.0/L3.0

MVVNN





стр. A9

(мм)

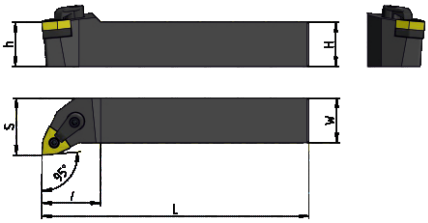
Обозначение	Исполнение N	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
MVJR/L 2020 K16	●	20	20	125	10	20	25	VN□□ 1604□□	1
MVJR/L 2525 M16	●	25	25	150	10	25	32	VN□□ 1604□□	1
MVJR/L 3232 P16	●	25	25	150	12,5	25	42	VN□□ 1604□□	1

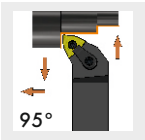
● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2.0/L3.0

MWLNR/L





Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A10

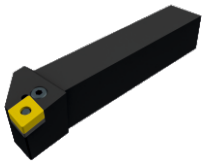
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
MWLNR/L 2020 K06	●	●	20	20	125	25	20	27	WN □□ 0604□□	1
MWLNR/L 2525 M06	●	●	25	25	150	32	25	27	WN □□ 0604□□	1
MWLNR/L 2020 K08	●	●	20	20	125	25	20	27	WN □□ 0804□□	2
MWLNR/L 2525 M08	●	●	25	25	150	32	25	27	WN □□ 0804□□	2
MWLNR/L 3232 P08	●	●	32	32	170	40	32	27	WN □□ 0804□□	2

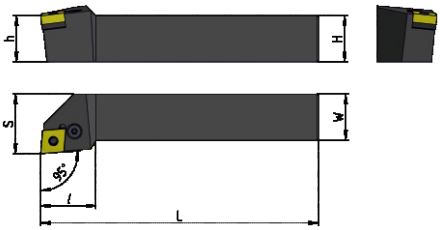
● Складская программа
○ Производство под заказ

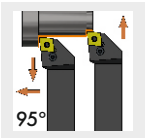
Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MW0603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0/L3.0
2	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0

PCLNR/L







Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А6

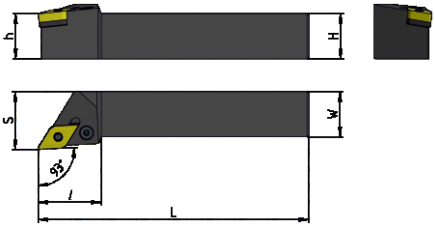
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
PCLNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□ 1204□□	1
PCLNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	28	CN□□ 1204□□	1
PCLNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	28	CN□□ 1204□□	1
PCLNR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	33	CN□□ 1606□□	2
PCLNR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	33	CN□□ 1606□□	2
PCLNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	38	CN□□ 1906□□	3

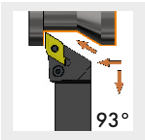
● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SC42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0
2	Sc53	SP5	LV5	VHX0825	L3.0
3	SC63N	SP6	LV6	VHX1027	L4.0

PDJNR/L





Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A7

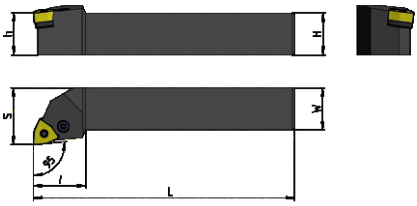
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/Ч
PDJNR/L 1616 H11	●		16	16	100	20	16	25	DN□□ 1104□□	1
PDJNR/L 2020 K11	●	●	20	20	125	25	20	25	DN□□ 1104□□	1
PDJNR/L 2525 M11	●	●	25	25	150	32	25	30	DN□□ 1104□□	1
PDJNR/L 2020 K1504	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□ 1504□□	2
PDJNR/L 2525 K1504	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□ 1504□□	2
PDJNR/L 3232 M1504	●	○	32	32	170	40	32	35	DN□□ 1504□□	2
PDJNR/L 2020 K1506	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□ 1506□□	3
PDJNR/L 2525 M1506	●	○	25	25	150	32	25	35	DN□□ 1506□□	3
	●	●	32	32	170	40	32	35	DN□□ 1506□□	3

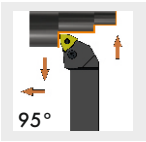
● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SD317	SP3	LV3	VHX0617	L2.5
2	SD42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0
3	SD42	SP4	LV4B	VHX0821	L3.0

PWLNR/L





Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A10

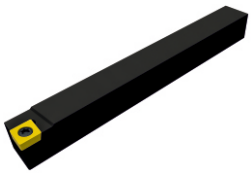
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта З/Ч
PWLNR/L 1616 H06	○		16	16	100	20	16	20	WN□□0604□□	1
PWLNR/L 2020 K06	●	●	20	20	125	25	20	20	WN□□0604□□	1
PWLNR/L 2525 M06	●	●	25	25	150	32	25	20	WN□□0604□□	1
PWLNR/L 2020 K08	●	○	20	20	125	25	20	26	WN□□0804□□	2
PWLNR/L 2525 K08	●	●	25	25	150	32	25	26	WN□□0804□□	2

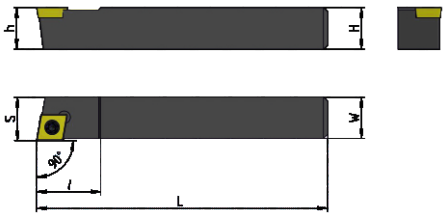
● Складская программа
○ Производство под заказ

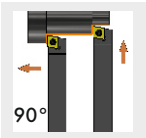
Комплектующие

№ комплекта З/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SW317	SP3	LV3	VHX0617	L2.5
2	SW42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0

SCACR/L







Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A11

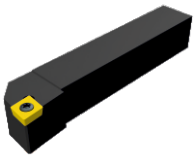
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта З/Ч
SCACR/L 1010 H06	●	●	10	10	100	10	10	10	CC □□0602□□	1
SCACR/L 1212 H09	●	●	12	12	100	12	12	13	CC □□09T3□□	2

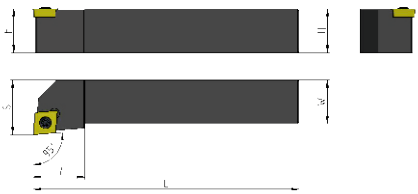
● Складская программа
○ Производство под заказ

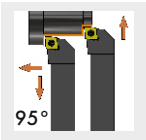
Комплектующие

№ комплекта З/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M3.5x9	T15

SCLCR/L







Изображено правое исполнение

стр. A11

(мм)

Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта З/Ч
SCLCR/L 1010 F06	●	●	10	10	80	12	10	12	CC□□0602□□	1
SCLCR/L 1212 F09	●	●	12	12	80	16	12	16	CC□□09T3□□	2
SCLCR/L 1616 H09	●	●	16	16	100	20	16	16	CC□□09T3□□	2
SCLCR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	20	CC□□1204□□	3
SCLCR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	20	CC□□1204□□	3

● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта З/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M3.5x9	T15
3	M5.5x12	T20

S	12	M	-	S	C
1	2	3		4	5
Тип корпуса державки	Диаметр державки	Длина державки		Система крепления СМП	Форма СМП

1 Тип корпуса державки

S 12 M - S C L C R 06

A - из стали с внутренним подводом СОЖ

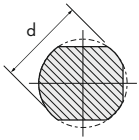
E - из твердого сплава с внутренним подводом СОЖ

C - из твердого сплава

S - из стали

2 Диаметр державки d, мм

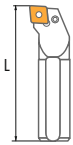
S 12 M - S C L C R 06



8
10
12
16
20
25
32
40

3 Длина державки L, мм

S 12 M - S C L C R 06



F	80	M	150	T	300
G	90	N	160	U	350
H	100	Q	180	V	400
J	110	R	200	W	450
K	125	S	250	Y	500

4 Система крепления СМП

S 12 M - S C L C R 06

M	P	S
Комбинированный прижим	Прижим рычагом через отверстие	Прижим винтом

5 Форма СМП

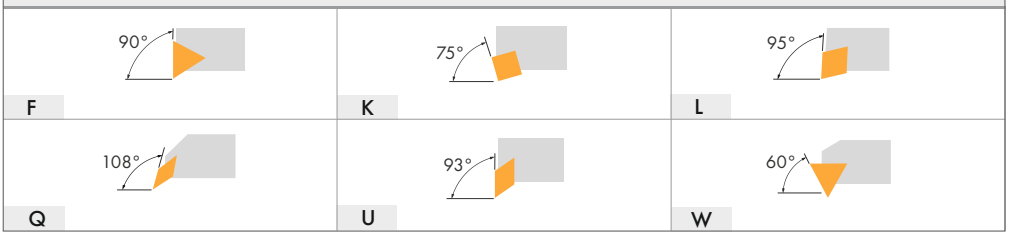
S 12 M - S C L C R 06

C	D	S	T	V	W
80°	55°			35°	80°

L	C	R	06
6	7	8	9
Главный угол в плане	Задний угол СМП	Исполнение державки	Длина режущей кромки

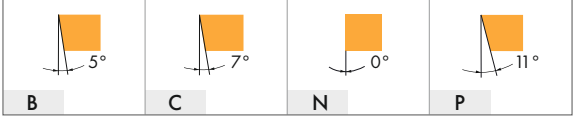
6 Главный угол в плане

S 12 M S C **L** C R 06



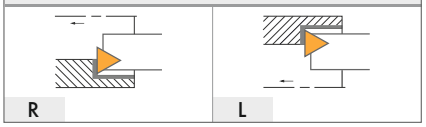
7 Задний угол СМП

S 12 M S C L **C** R 06



8 Исполнение державки

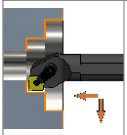
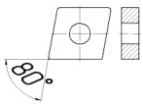
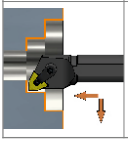
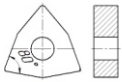
S 12 M S C L C **R** 06

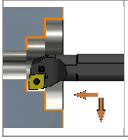
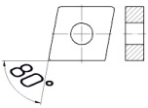


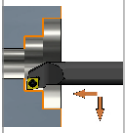
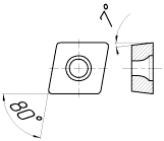
9 Длина режущей кромки

S 12 M S C L C R **06**

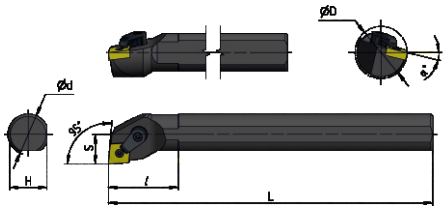
Диаметр вписанной окружности, мм	C	D	V	P	R	S	T	W
3,97	04	-	-	-	-	03	06	-
4,76	04	05	08	-	-	04	08	-
5,56	05	06	09	-	-	05	09	03
6,35	06	07	11	04	06	06	11	04
7,94	08	09	13	05	07	07	13	05
9,525	09	11	16	07	09	09	16	06
12,7	12	15	22	09	12	12	22	08
15,875	16	19	27	11	15	15	27	10
19,05	19	23	33	13	19	19	33	13
25,4	25	31	44	18	25	25	44	17
31,75	32	38	54	23	31	31	54	21

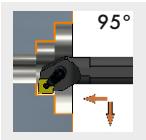
Тип M	Комбинированный прижим							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MCLNR/L	95°	CN 	39	•		•	•
	MWLNR/L	95°	WN 	40	•		•	•

Тип P	Прижим рычагом через отверстие							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	PCLNR/L	95°	CN 	41	•		•	•

Тип S	Прижим винтом							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	SCLCR/L	95°	CC 	42	•		•	•

MCLNR/L





Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А6

Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°	Пластина	№ комплекта 3/Ч
S16Q-MCLNR/L 09	●	●	20	16	15	180	11	28	15°	CN□□0903□□	1
S20Q-MCLNR/L 09	●	●	23	20	18	180	13	33	15°	CN□□0903□□	1
S25R-MCLNR/L 09	●	●	30	25	23	200	17	45	15°	CN□□0903□□	1
S25R-MCLNR/L 12	●	●	30	25	23	200	17	45	12°	CN□□ 1204□□	2
S32S-MCLNR/L 12	●	●	38	32	30	250	22,5	50	17°	CN□□ 1204□□	3
S40T-MCLNR/L 12	●	●	47	40	38	300	27	55	15°	CN□□ 1204□□	3

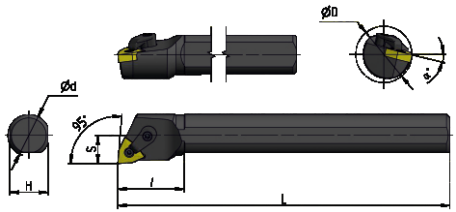
● Складская программа
○ Производство под заказ

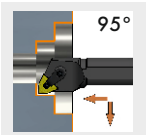
Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	—	CTM509	HL1511	ML0515	L2.0/L2.5
2	—	CTM613	HL1814	ML0626	L2.5/L3.0
3	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0

Beltools

MWLNR/L





Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A10

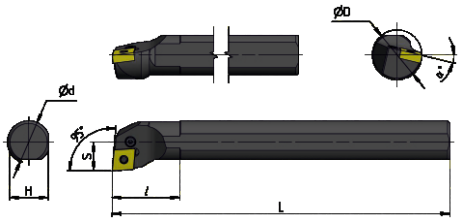
Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°	Пластина	№ комплекта 3/Ч
S16Q-MWLNR/L 06	●	●	19	16	15	180	11	28	18°	WN□□0604□□	1
S20Q-MWLNR/L 06	●	●	23	20	18	180	13	42	15°	WN□□0604□□	1
S25R-MWLNR/L 06	●	●	30	25	23	200	17	45	12°	WN□□0604□□	2
S20Q-MWLNR/L 08	●	●	23	20	18	180	13	40	15°	WN□□0804□□	3
S25R-MWLNR/L 08	●	●	30	25	23	200	17	45	12°	WN□□0804□□	4
S32S-MWLNR/L 08	●	●	38	32	30	250	22	50	17°	WN□□0804□□	5

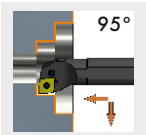
● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	—	CTM510	HL1511	ML0519	L2.0/L2.5
2	—	CTM510	HI1814	ML0625	L2.0/L3.0
3	—	CTM613	HL1812	ML0622	L2.5/L3.0
4	—	CTM613	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
5	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0

PCLNR/L





Изображено правое исполнение

стр. А6

(мм)

Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°
S25R-PCLNR/L12	●	○	32	25	23	200	17	40	12°
S32S-PCLNR/L12	●	○	40	32	30	250	22	50	11°

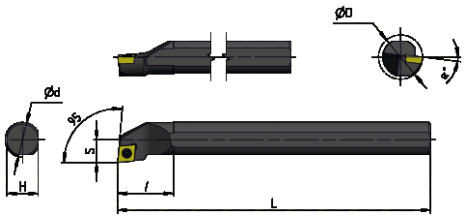
Пластина	№ комплекта З/Ч
CN□□ 1204 □□	1
CN□□ 1204 □□	2

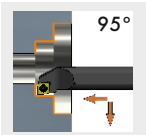
● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта З/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	—	—	LV4A	VHX0613A	L2.5
2	SC42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0

SCLCR/L





стр. A11

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение R	Исполнение L	ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°	Пластина	№ комплекта 3/Ч
S08K-SCLCR/L 06	●	●	10	8	7	125	5	18	13°	CC□□0602□□	1
S10K-SCLCR/L 06	●	●	12	10	9	125	6	22	12°	CC□□0602□□	1
S12M-SCLCR/L 06	●	●	15	12	11	150	8	25	12°	CC□□0602□□	2
S12M-SCLCR/L 09	●	●	15	12	11	150	8	27	12°	CC□□09T3□□	3
S16Q-SCLCR/L 09	●	●	17	16	15	180	9,5	34	10°	CC□□09T3□□	3
S20Q-SCLCR/L 09	●	●	21	20	18	180	11,5	38	8°	CC□□09T3□□	3
S25R-SCLCR/L 09	●	●	26	25	23	200	14	45	6°	CC□□09T3□□	3
S25R-SCLCR/L 12	●	●	26	25	23	200	14,5	45	5°	CC□□1204□□	4
S32S-SCLCR/L 12	●	●	33	32	30	250	18	45	6°	CC□□1204□□	4

● Складская программа
○ Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x5	T8
2	M2.5x6	T8
3	M3.5x9	T15
4	M5x12	T20

Винт	Обозначение	Размер «под ключ»	Резьба
	ML0515 ML0519 ML0622 ML0625 ML0830	L2.5 L2.5 L3.0 L3.0 L4.0	M5x0,8 M5x0,8 M6x1 M6x1 M8x1,25
	M2.5x5 M2.5x6 M3.5x9 M5x12	T8 T8 T15 T20	M2,5x0,45 M2,5x0,45 M3,5x0,6 M5x0,8
	VHX0613A VHX0617 VHX0821 VHX0825	L2.5 L2.5 L3.0 L3.0	M6x1 M6x1 M8x1 M8x1

Опорная пластина. Обозначение							
MC1204 MC1604 MC1904	MD1103 MD1504 MD1506	MS1204 MS1504 MS1904	MV1603	MW0603 MW0804	SC42 SC53 SC63N	SD317 SD42	SW317 SW42

Штифт	Обозначение	Размер «под ключ»
	CTM509 CTM510 CTM513 CTM613 CTM617 CTM619 CTM822 CTM1022	L2.0 L2.0 L2.0 L2.5 L2.5 L2.5 L3.0 L4.0

Ключ с шестигранным профилем	
Обозначение	Размер
L2.0 L2.5 L3.0	2 2,5 3 4

Ключ с TORX профилем
Обозначение (размер)
T8 T15 T20

Опорная втулка	Обозначение
	SP3 SP4 SP5 SP6

Рычаг	Обозначение
	LV3 LV4 LV4A LV4B LV5 LV6

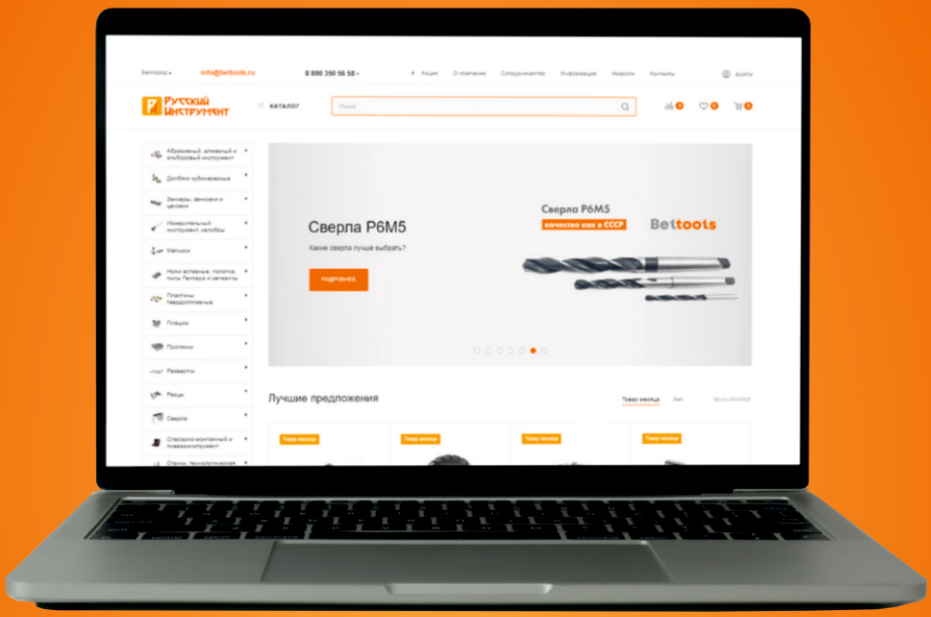
Кронштейн	Обозначение	Резьба
	HL1511 HL1812 HL1814 HL2114 HL2217 HL2417	M5x0,8 M6x1 M6x1 M6x1 M8x1,25 M6x1

ISO	Вид обработки	Beltools		Sandvik		Seco		Kennametal		ISCAR		Walter		Mitsubishi		ZCC-CT		Sumitomo		Tungaloy		Kyocera		Korloy		Ingersoll Tague Tec		K3TC	
		0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+
Сталь P	Чистовая обработка	EF DF		PF QF	PF UF 23	FF1 MF1	FF1 F1	FF FN	11 UF LF	SF	PF SM	NF3 NS6	PF4 PF5	FH FS	FJ FV	DF EF	SF HF	NSE NSU NLU NFA NFL	NLU NFP NFK	TF TS 17	PF 01	DP GP VF	CF	VG VF VL	VF	FG FC VF	FA SA FG	F1	PF F2 F3 F4 F5 F6 F7
	Получистовая обработка	EM DM PM	HM	PM QM	PM UM PR UR	MF2 M3 MF3	F2	FN MN	MF	NF TF SM GN PP NR	14 16 17 19	NS6	PS5 PM5	SH SA MV MZ MA	SW SV MV MW	DM PM EM	DM PM EM	NSX NGE NGU NUX	NSU NSC NSK NMU NSF	TS TM AS DM	PS PM	HQ CQ CJ GS CS HS PS	CK DP GP VF XP HQ XQ GK	VQ VC VB VM	HMP C25	WT ML PC MC MT MG MF	WT PC MT PMR	M1 M2 M3 M4 M6 M7 M9 PR	PM M5
	Черновая обработка	DR		PR QR 31		M5 MR5 MR7		RP UN RN		TNM GN	19	NM9		GH MAT MT		DR		NMU NMX	NMU	TH TR TU		PT GT HT	G St-form	HR		RT		PR R2 R3 R4 R5 R6 R8 R9 R12 R1 H1 H2 H3 H4	H5
Нержавеющая сталь M	Чистовая обработка	EF	EF	MF	MF UF	FF1 F2 MF1	F1	FF FP	11 UF LF	NF VL	PF SM	NF4	PF4 PF5	FS	FJ FV	EF DF	EF HF	NSU NLU	NSU NLU	SS	SS	GU			VF	EA SF	FG	F1	F3 F4 F6 F7
	Получистовая обработка	EM	EF	MF MM	MF MM UM	MF3 R6 56	F2	FP MP	MF HP	PP TF	14 16 17 19	NM4 NR4	PS5 PM5	SH MS ES MH	SW SV MV MW	EF EM DM	EF EM HF HM	NEX NUP NGU	NSU NMU	SS SM SA	PS PM	MS	CK DP GP VF XP HQ XQ GK	VP2 HS VP3	HMP C25	EM SU MT	MT PMR WT	M1 M2 M8 M9 MH R4	M5
Чугун K	Чистовая обработка	DF		KF	KF	F1	F1	FF FN	11 UF LF	NF SM	14 19		PS5			DF	HF	NSU	NLU			C		VM					F2 F3 F4 F6 F7
	Получистовая обработка	PM DM	HM	KF KM QM	KF KM	M3	F2	FN UN	MF HP	GN NR	14 19	NM5 NM6	PS5 PM5	GH		PM DR	HM HR	NUX NGU NUZ NGU NMU	NSU NMU	CM		C St-form GC ZS		B25 VK GR	HMP C25	MT MG	MT PMR WT	M1 M3 M6 M9 R4	
	Черновая обработка	DR		KR QR	KR UR	M5				NR		NR6		GH		DR	HR	NMU				ZS		MA		RT	CMX	R1 R2 R4 MA H3	R10 H5
Титановые и жаропрочные сплавы S	Чистовая обработка	EF		NGP	MF	MF1		FS	GT-HP	SF PF	PF SM		PF4	FJ		NF EF	NF	NSU	NSU					VP1				F1	F4
	Получистовая обработка	EM		23 MF	MM UM	MF1 M1		FS MS	GT-MF MT-LF	SF PF PP TF	PF SM		PF5 PS5	MJ MS		NF NM EM	NF	NEX NUP NMU	NSU NSK					VP2 VP3	AK HMP			M2 M8 M9 MH R4	

ISO		Beltools	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	ZCC-CT	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia	K3TC	K3TC сплавы без покрытия
P	P10-15	PC20C PC25C	GC4315 GC4215	KCP10 KC9110	AC810P AC700G	UC6110 MY5015	YB6315 YBC152 YBC252	T9015 T9115	CA510 CA5515 CA510	WPP10 WPP10S	IC8150 IC8250 IC9150 IC9250 IC9015	TP1500 TP1501	NC3010	TT8115 TT8125	WP15CT	TC20PT TC20PT-P	H10 (аналог T15K6) H20 (аналог T14K8)
	P20-25	PC20C PC25C	GC4325 GC4225 GC4025	KCP25 KC9125	AC820P AC8020P AC900G AC2000	UE6020 MC6025	YBC252 YBC251 YBM251	T9025 T9125	CA5525 CA525 CR9025	WPP20 WPP20S	IC8150 IC8250 IC9250 IC9025	TP2501 TP2500 TP200	NC3220 NC3120	TT8125 TT3500	WP25CT	TC20PT TC20PT-P	H20 (аналог T14K8)
	P30-35	PC20C PC25C	GC4335 GC4235 GC4035	KCP30 KC8050	AC830P AC3000	UE6035 UE6400	YBC352 YBC351 YBM351	T903 T9135	CA530 CA5535 CA535	WPP30 WPP30S	IC8250 IC8350 IC9350	TP3500	NC3030 NC5330 NC500H	TT5100 TT8135	WP35CT	TC33PT TC40PT	H30 (аналог T5K10)
K	K10-15	PC20C PC25C	GC3215	KCK15 KC9315	AC410K AC415K AC420K AC700G	MC5015 UC5115 MY5015	YB7315 YBD102 YBD152 YBD152C	T5105 T5115	CA4010 CA4515 CA4115	WAK10 WAK10S	IC9015 IC9007 IC8150 IC5010 IC428 IC4028 IC9150	TK1001 TK1000	NC6210	TT1300 TT7310 T7015	—	BC20HT	A10 (аналог BK6OM) B20 (аналог MC-321)
	K20-25	PC20C PC25C	GC3225	KCK20 KC9320	AC420K AC900G	MC5015 UC5115 UE6110 MY5015	YB7315 YBD252	T5125 T9125	CA4125	WAK20 WKK20S	IC5010 IC428 IC4028 C9150	TK2000 TK2001	NC5330	—	WK20CT	BC20HT BC35HT	B20 (аналог MC-321) B35 (аналог BK8)
	K30	PC20C PC25C	—	—	—	—	YBD252	—	—	—	—	—	—	—	—	BC20HT BC35HT	B35(аналог BK8)

ISO		Beltools	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	ZCC-CT	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia	K3TC	K3TC сплавы без покрытия
P	P10-15	PP20	GC1515 GC1115 GC1025	KC5010 KC5510 KC7215 KC7315	AC510U	VP10MF VP15TF	YBG101 YBG102 YBG105	AH710	PR930 PR1005 PR930 PR115	WSM10 WXN10	IC520N IC507 IC570 IC807 IC907 IC908	–	–	–	–	AP10AM TP20AM	H10(аналог T15K6) H20(аналог T14K8)
P	P20-25	PP20	GC1515 GC1115 GC1025	KC5025 KC5525 KU25T	AC520U	VP20RT VP20MF	YB9320 YBG205 YBG202	AH725 AH120	PR930 PR1025 PR1225	WSM20 WMP20S WSM21	IC228 IC250 IC308 IC828 IC350 IC354 IC507 IC807 IC808 IC907 IC908 IC928 IC1008 IC1028 IC3028	CP200 CP250 TP2000 TS2500	–	TT8020 TT9020	–	TP20AM	H20 (аналог T14K8)
P	P30-35	PP20	GC1125 GC2035	KC7335	AC530U	–	YBG302	SH730 J740 GH130 AH740	PR660	WSM30	IC228 IC250 IC328 IC330 IC354 IC528 IC1008 IC1028 IC3028	CP500	PC5300	–	–	TP35AM TP40AM	H30(аналог T5K10)
M	M10	PP20	GC1105 GC1115 GC1025 GC1125 GC1515	KCU10 KC5010 KC5510 KC6005 KC6015	EH10Z AC510U AC530U	VP10MF	YBG101 YBG102 YBG105	AH710	PR915 PR1005	WSM10	IC330 IC354 IC507 IC520 IC570 IC807 IC1028 IC3028	CP500 TS2000	PC8110	TT5080	WS10PT	AP10AM	A10(аналог BK6OM)
M	M20	PP20	GC1025 GC1125	KC501 KCU25	AC520U AC530U	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF	YB9320 YBG205 YBG202	AH120 AH725 SH730 AH710 AH630 GH330	PR1025 PR1125 PR1225	WSM10 WMP20S WSM20 WSM21	IC228 IC250 IC354 IC808 IC908 IC1008 IC1028 IC3028	TS2000 TS2500 CP200 CP250	–	TT8020 TT9020 TT9080	WS25PT	TP20TT BP20TT	A30 (аналог BK10OM) B20(аналог MC-321)
M	M30	PP20	GC2035	KC5025 KCU25	–	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF MP7035	YBG302	AH12 AH725 SH730 AH710 AH630 GH330 J740	PR1025 PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC228 IC250 IC328 IC330 IC1008 IC1028 IC3028	CP500 TS2500	PC5300 PC9030	–	–	TP20TT BP20TT AP30AM BP35TT	A30(аналог BK10OM) B35 (аналог BK8)
S	S10	PP20	GC1105 GC1115	KC5010 KCU10 KC5510 KCS10	AC510U EH510Z	MP9015 VP10RT	YBG102 YBG105 YBG202 YBG205	AH905 SH730 AH110 AH120	–	WSM10	IC507 IC807 IC808 IC806 IC907	CP200 CP250 TS2000 TS2500	PC8110	TT5080	WS10PT	AP10AM	A10 (аналог BK6OM) B20 (аналог MC-321)
S	S20	PP20	GC1025 GC1125 GC1515	KC5010 KCU10 KC5025 KCU25 KC5525	AC520U EH520Z	MP9015 MT9015 VP20RT	YB9320 YBG202 YBG205	AH120 AH725	PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC507 IC807 IC907	CP250 TS2500 CP500	PC5300	TT5080 TT8020 TT9080	WS25PT	AP10AM AP30AM	A30 (аналог BK10OM) B20 (аналог MC-321) B35(аналог BK8)
S	S30	PP20	–	–	AC520U	VP15TF	YBG302	AH725	PR1125	WSM30	IC3028 IC808 IC830	–	PC5400	TT8020	–	AP30AM	B35 (аналог BK8)

beltools.ru



26 000 наименований в наличии

- Метчики
- Плашки
- Фрезы
- Зенковки
- Резцы
- Сверла
- Развертки
- Зенкеры
- Технологическая оснастка
- Абразивный инструмент
- Пластины твердосплавные

Перейти на сайт