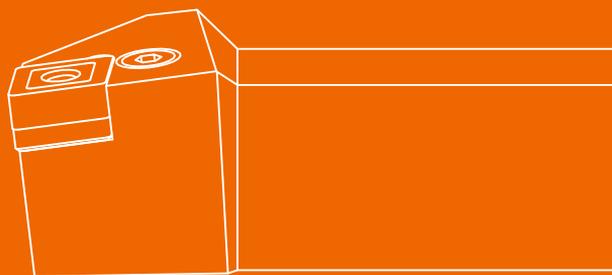


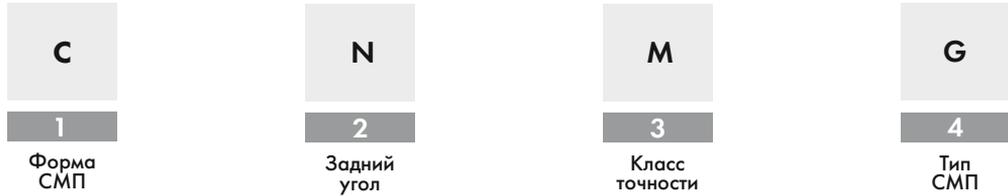
# ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



ТОЧЕНИЕ

A



**1 Форма СМП**

C N M G 12 04 08 PM

C	D	P	R
S	T	V	W

**2 Задний угол**

C N M G 12 04 08 PM

A	B	C	D	E
F	G	N	P	O Другой

**3 Класс точности**

C N M G 12 04 08 PM

Класс	m	s	d	Тип пластины P, S, T, C, W, R	Допуск на m		Допуск на d		
					M, N	U	M, J, K, L, N	U	
A	±0,005	±0,025	±0,025	Пластины форм D	d, mm	Допуск на m		Допуск на d	
F	±0,005	±0,025	±0,013		6,35	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08
C	±0,013	±0,025	±0,025		9,525	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08
H	±0,013	±0,025	±0,013		12,7	±0,13	±0,20	±0,08	±0,13
E	±0,025	±0,025	±0,025		15,875	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18
G	±0,025	±0,13	±0,025	19,05	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18	
J*	±0,005	±0,025	±0,05± ~ 0,015	25,4	±0,18	±0,38	±0,13	±0,25	
K*	±0,013	±0,025	±0,05± ~ 0,015	d, mm		Допуск на m		Допуск на d	
L*	±0,025	±0,025	±0,05± ~ 0,015	6,35	±0,11		±0,05		
M*	±0,08 ~ ±0,18	±0,13	±0,05± ~ 0,015	9,525	±0,11		±0,05		
N*	±0,08 ~ ±0,18	±0,025	±0,05± ~ 0,015	12,7	±0,15		±0,08		
U*	±0,13 ~ ±0,38	±0,13	±0,08 ~ ±0,25	15,875	±0,18		±0,10		
* зависит от размера пластины				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

Длина  
режущей  
кромки

6

Толщина  
СМП, s, мм

7

Радиус при  
вершине, r, мм

8

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
O1	T1	O2	O3	T3	O4	O5	O6	O7	O9	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



DR



DM

Получистой



EM



PM



HM

Для пластин с задними углами

Чистовой



DF



EF

## Дополнительные обозначения

Совместимые  
державки для  
наружной  
обработкиСовместимые  
державки для  
внутренней  
обработки

Режимы резания



Применяемые СМП

Описание марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для токарной обработки

Обрабатываемые материалы	Группа обрабатываемого материала ISO	Сплавы с CVD покрытием	Сплавы с PVD покрытием	Сплавы без покрытия
<b>P</b> Стали	P01			
	P10	PC20F, PC30R, KC20D	MP20M, MP25M	
	P20	PP22M, MC23M, PC15F, PC25M, PC25T, PC25L, PC20C, PC25S	MP20S, PP20R, MP25M, MP25R, MP20R, PP20	
	P30			
	P40			
	P50			
<b>M</b> Нержавеющие стали	M01	PP22M, PC20F	MP20M, MP25M, MP18M, MP25S, SP15F, MP20R, SP20R, SP25R, MP10L, MP15L, MP20L, MP25L, MP18L, MP20H, MP25H	PP20
	M10			
	M20	MC25M		
	M30			
	M40			
<b>K</b> Чугуны	K01	PP22M, PC20F, KC20D		
	K10			
	K20	PC30R, KC20D, KC15T, PC15T, PC20C, PC25S, PC25R	MP20R, MC20R	
	K30			
	K40			
<b>N</b> Цветные металлы	N01			
	N10			
	N20			
	N30			
<b>S</b> Жаропрочные и титановые сплавы	S01		MP20M, MP25M, MP25S, SP15F, SP15M, MP20R, SP20R, SP25R, PP20R, PP20	
	S10			
	S20			
	S30			
	S40			

Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для токарной обработки		
Марка сплава	Группы	Описание
<b>Сплавы с CVD покрытием</b>		
PC20C	P10-P30	Твердый сплав с покрытием CVD для получистовой токарной обработки стали,
	K10-K30	
PC25C	P10-P30	Мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием для чистовой обработки чугуна и жаропрочных материалов
	K10-K30	
PC22M	P15-P30	Многоцелевой сплав с широким диапазоном обработки и высокой термической стабильностью. Подходит от получистовой до черновой обработки с прерывистым точением. Выделяется благодаря своей универсальности при обработке сталей и литья. Также может использоваться для обработки нержавеющей стали и чугуна.
	M10-M20	
	K10-K15	
PC20F	P5-P20	Сплав для чистового точения, износостойкий. Применяется на чистовых и финишных операциях
	M05-10	
	K10-K15	
PC30R	P15-P30	Универсальный сплав, износостойкий, может работать при прерывистом точении. Универсальный сплав для чернового точения с ударами, так и для стабильного резания. Новое утолщенное CVD покрытие с подложкой высокой твердости, обеспечивает превосходную износостойкость.
	K15-K30	
KC20D	P5-P15	Для чистовой и получистовой обработки чугуна от стабильного до прерывистого точения. Возможно точение стали. Сплав с CVD покрытием наиболее универсальный и является первым выбором на вашем производстве для обработки чугуна.
	K10-K30	
PC20V	P20-P35	Сплав обладает хорошей износостойкостью и стойкостью к скалыванию. Имеет прочное CVD покрытие с отличной связующей способностью. Подходит для прерывистой обработки и лучший выбор для общей токарной обработки сталей.
PP25M	P10-P15	Сплав подойдет для черновой и получистовой обработки нержавеющей сталей и низколегированных сталей.
	M20-M30	
PC15F	P10-P20	Подходит для непрерывной и легкой прерывистой резки сталей. Подходит для чистовой обработки углеродистых и легированных сталей.
PC25M	P15-P30	Универсальный сплав для обработки сталей. Имеет CVD покрытие и работает в сочетании высокой износостойкости и ударной вязкости.
KC15R	K10-20	Сплав предназначен для обработки чугуна. Подойдет для черновой и получистовой обработки.
PC15T	P10-P20	Сплав для чистовой и получистовой обработки стали и чугуна. Отличается более высокой скоростью резания и температурой при хорошей износостойкости.
	K10-K20	
PC25T	P20 - P35	Сплав для средней и черновой обработки стали и чугуна. Оптимальные показатели износостойкости и ударной вязкости для широкой области применения.
	K20 - K35	
<b>Сплавы с PVD покрытием</b>		
MC25M	P10-P30	Мелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием папо-TiAlN, нанесенным методом PVD. Хорошее сочетание прочности и износостойкости. Для обработки сталей, нержавеющей сталей и жаропрочных материалов
	M10-30	
	S10-S30	
MP20M	P10-P15	Сплав с PVD покрытием. Оптимальный сплав для обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сталей и стали. Предназначен для точения в широком диапазоне режимов резания, от чистового до чернового точения. Оптимальное соотношения износостойкости, термостабильности и ударопрочности.
	M10-30	
	S5-S10	

Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для токарной обработки

Марка сплава	Группы	Описание
<b>Сплавы с PVD покрытием</b>		
MP25M	P10-P15	Сплав с PVD покрытием является наиболее универсальным и оптимально подходит для обработки нержавеющей стали. Хорошо подходит для стали 12X18H10T и ее аналогов,
	M10-S30	
	S10-S30	
MP25S	M05-M35	Подходит для полуставовой обработки жаропрочных, титановых и нержавеющей сталей на средних и низких режимах резания. Также применима для точения нержавеющей и высоколегированных сталей.
	S05-S20	
SP151F	M05-M35	Первый выбор при чистовом точении титановых, жаропрочных и жаропрочных сплавов на основе никеля. Обладает отличной износостойкостью.
	S05-S20	
SP151M	M15-M35	Универсальный сплав. Обладает хорошей износостойкостью. Может выдерживать кратковременную работу при ударных нагрузках. Применяется как для черногого так и для чистового точения жаропрочных и нержавеющей сталей.
	S05-S20	
MP202R	M05-M35	Сплав, работающий в тяжелых условиях обработки нержавеющей и жаропрочных сталей. Для данного сплава характерна работа с воздушным охлаждением без применения СОЖ.
	S05-S15	
SP201R	M25-M40	Сплав для черновой обработки и работы в тяжелых условиях работы. Первый выбор при черновом точении жаропрочных сплавов на основе никеля, нержавеющей и титановых сплавов. Обладает отличной ударной прочностью и хорошей износостойкостью
	S15-S25	
SP202R	M25-M40	Сплав для черновой обработки и работы в тяжелых условиях работы. Хороший выбор при черновом точении жаропрочных сплавов на основе никеля, нержавеющей и титановых сплавов. Обладает отличной ударной прочностью.
	S15-S25	
MP201R	M15-M35	Сплав, работающий в тяжелых условиях обработки нержавеющей стали. Для данного сплава характерна работа с воздушным охлаждением без применения СОЖ.
MP25F	M15-M30	Сплав с PVD покрытием, предназначенный для чистовой и полуставовой обработки нержавеющей сталей
PP20S	P15-P30	Предназначен для непрерывной и прерывистой обработки нержавеющей сталей. Имеет PVD покрытие, благодаря которому имеет малый коэффициент трения и отличную коррозионностойкость.
	M15-M30	
	K15-K30	
PP20R	P15-P30	Предназначен для непрерывной и прерывистой обработки нержавеющей сталей. Имеет PVD покрытие, благодаря которому имеет малый коэффициент трения и отличную коррозионностойкость.
	M15-M25	
	S20-S30	
MP18M	P05-P25	Сплав общего назначения. Подходит для общей обработки и полуставовой обработки нержавеющей сталей в стабильных условиях работы.
	M05-M25	
MP20R	P05-P25	Рекомендован для работы в тяжелых условиях и условиях прерывистого резания. Подходит для обработки аустенитных нержавеющей сталей. Обладает отличной стойкостью к сколам.
	M15-M35	
KP20R	P05-P25	Сплав обладает хорошей износостойкостью и стойкостью к окислению. Подходит для непрерывной и стабильной обработки стальных деталей и серого чугуна.
	K15 - K35	

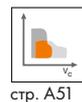
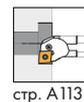
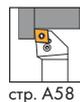
Описание стружколомов		
Вид обработки	Наименование геометрии стружколома	Описание
Получистовая обработка	JH	Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки
	MA	Предназначен для получистовой обработки нержавеющей сталей на средних режимах обработки
	MF	Разработан для получистовой обработки нержавеющей и жаропрочных сталей. Обеспечивает как низкое сопротивление резанию так и хорошее сопротивление к прерывистому точению. Также как и MSF позволяет эффективно дробить стружку, снижать температуру в зоне резания, исключать наростообразование, упрочнение и другие проблемы при точении жаропрочных сталей.
	MS	Предназначен для получистовой обработки нержавеющей сталей на средних режимах обработки
	MV	Предназначен для получистовой обработки нержавеющей сталей на средних режимах обработки
	VM	Предназначен для получистовой обработки стали.
	MM	Разработан для получистовой обработки нержавеющей и труднообрабатываемых сталей. Подходит для стабильного и прерывистого точения и эффективно избегает наростообразование на пластине. Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки
	OM	Разработан для получистового точения стали и нержавеющей стали. Универсальный стружколом подходящий от чистового до черногого точения. Обеспечивает хорошее дробление стружки на большом диапазоне режимов резания. Рекомендован как основной стружколом для вашего производства.
	SM	Эффективный контроль стружки. Острая режущая кромка, плавная и быстрая резка. Надлежащая прочность кромки увеличивает срок службы. Для жаропрочных сталей для получистового точения.
	OT	Получистовая обработка стали и нержавеющей стали. Хорошее стружкодробление на большом диапазоне режимов резания и универсальность применения делает данный стружколом предпочтительным для основного применения на производстве.
	SL	Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки
	GM	Подходит для длительной непрерывной обработки от получистовой до чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов.
	TG	Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки
	MT	Предназначен для получистовой обработки стали
ZM	Предназначен для получистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	
ZP	Предназначен для получистовой обработки нержавеющей сталей на средних режимах обработки	

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
	KR	Подходит для резки серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом прерывистой и черновой обработкой при высокой подаче и высокой скорости.
	PH	Стружолом разработан для тяжелого, черногого точения сталей. Предназначен для точения на средних и низких скоростях при высоких подачах и глубин резания
	PR	Разработан для черногого точения сталей. Подходит для грубой, прерывистой обработки сталей при низких и средних скоростях резания. Также может быть использован для получерновой обработки сталей и нержавеющей сталей.
	TR	Стружолом для позитивных пластин (с задним углом). Подходит для получистового и черногого точения сталей, нержавеющей сталей и чугуна. Прочная режущая кромка обеспечивает стабильную обработку и хорошее стружкодробление при высоких подачах на средних скоростях резания.
	RP	Стружолом для черновой обработки стали
	BR	Черновая обработка стали и чугуна. Сочетание переменного переднего угла и переменной ширины лезвия обеспечивает различную глубину резания.
	GR	Стружолом с защитной фаской на режущей кромке. Хороший контроль стружки. Уменьшенный риск скалывания режущей кромки, что обеспечивает длительный срок эксплуатации сменных пластин.
	GX	Стружолом для обработки в тяжелых условиях. Прочная режущая кромка способная выдерживать большую ударную нагрузку.
	GZ	Стружолом для работы в тяжелых условиях резания. Острая режущая кромка снижает удельную силу резания. Превосходное стружкодробление в широком диапазоне подач.
	RA	Двусторонний стружолом для черновой обработки. Форма стружколома снижает силы резания для черновой обработки. Стружолом обеспечивает высокую скорость съема металла, сохраняя хорошую износостойкость и срок службы режущей пластины.
JP	Предназначен для черновой обработки стали и чугуна в тяжелых условиях.	
TP	Предназначен для черновой обработки стали.	
Получистовая обработка	PM	Универсальный стружолом с упрочненной режущей кромкой. Подходит для получистовой обработки чугунов и сталей, в том числе прерывистого резания
	DM	Стружолом для получистовой обработки сталей, в том числе для прерывистого резания
	EM	Острая и стабильная режущая кромка для получистовой обработки вязких материалов и аустенитных нержавеющей сталей. Подходит также для прерывистого резания
	NM	Стружолом для получистовой обработки сталей и чугунов. Применяется на пластинах с положительным задним углом

Описание стружколомов		
Вид обработки	Наименование геометрии стружколома	Описание
Получистовая обработка	BM	Стружколом с острой геометрией режущей кромки. Подходит для обработки нержавеющей стали. Сохраняется баланс между высокой эффективностью и длительным сроком службы.
	CM	Для получистовой обработки нержавеющей и жаропрочных сталей
	TM	Универсальный стружколом для получистовой обработки. Подходит для стали, нержавеющей стали, чугуна и других материалов
	TT	Предназначен для получистовой обработки жаропрочных и нержавеющей сплавов.
Чистовая обработка	DF	Стружколом для чистовой и получистовой обработки сталей и чугунов
	EF	Острая режущая кромка, положительная геометрия для чистовой и получистовой обработки аустенитных нержавеющей сталей, низкоуглеродистых сталей, материалов повышенной вязкости, жаропрочных сплавов. Подходит для непрерывного и легкого прерывистого резания
	DN	Предназначен для чистовой обработки стали в стабильных условиях резания
	FM	Чистовая обработка стали
	GL	Предназначен для чистовой обработки чугуна
	HA	Предназначен для чистовой обработки нержавеющей стали
	GF	Разработан для чистовой обработки нержавеющей и жаропрочных сплавов. Острый, двойной угол режущей кромки обеспечивает низкое сопротивление резанию, что позволяет эффективно дробить стружку, снижать температуру в зоне резания, исключать наростообразование, упрочнение и другие проблемы при точении жаропрочных сплавов. А также обеспечивает высокое качество обработанной поверхности.
	PF	Разработан для чистового точения стали. Обеспечивает высокую точность и чистоту поверхности детали. Острая режущая кромка имеет низкие силы резания и стабильное дробление стружки.
	TF	Стружколом для позитивных пластин (с задним углом). Предназначен для чистового точения сталей и нержавеющей сталей. Низкие силы резания обеспечивают высокую чистоту и точность обрабатываемой поверхности на средних и высоких скоростях резания при стабильном точении.
	WS	Предназначен для чистовой обработки стали.
	CF	Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали а также жаропрочных и титановых сплавов
	XM	Предназначен для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали, а также жаропрочных и титановых сплавов.

## Пластины ССМТ

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CCMT 0602	6,35	2,8	2,8
	CCMT 09T3	9,52	4,4	3,97
	CCMT 1204	12,7	5,56	4,76



Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	•	•					Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•			••	••	••	••	••		
	Чугуны	K	•	•	•••	••							
	Цветные металлы	N											
	Жаропрочные и титановые сплавы	S					•	••	•••	••	••		

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD				С покрытием PVD				Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC25C	MP20M	MP25M	SP151F	MP202R	SP151M	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая		CCMT 060202-TF	0,2	•								0,1-0,35	0,8-2,5
		CCMT 060204-TF	0,4	•	•							0,1-0,35	0,8-2,5
		CCMT 09T302-TF	0,2									0,1-0,35	0,8-2,5
		CCMT09T304-TF	0,4	•	•	•						0,1-0,35	0,8-2,5
		CCMT09T308-TF	0,8	•	•	•						0,1-0,35	0,8-2,5
		CCMT120404-TF	0,4	•	•							0,1-0,35	0,8-2,5
		CCMT 060202-CF	0,2						•		•	0,2-0,1	0,2-1,8
		CCMT 060204-CF	0,4						•	•	•	0,2-0,1	0,2-1,8
		CCMT 09T302-CF	0,2						•		•	0,2-0,1	0,2-1,8
		CCMT 09T304-CF	0,4						•	•	•	0,2-0,1	0,2-1,8
Получистовая		CCMT 09T308-CF	0,8					•	•	•	0,2-0,1	0,2-1,8	
		CCMT 120404-CF	0,4					•	•	•	0,2-0,1	0,2-1,8	
		CCMT 060204-HM	0,4				•					0,05-0,25	0,50-1,50
		CCMT 060208-HM	0,8				•					0,05-0,30	0,70-1,50
		CCMT 09T304-HM	0,4				•					0,05-0,30	0,50-2,00
		CCMT 09T308-HM	0,8				•					0,10-0,30	0,9-2,00
		CCMT 120404-HM	0,4				•					0,05-0,30	0,50-3,00
		CCMT 120408-HM	0,8				•					0,10-0,35	0,90-3,50
		CCMT 120412-HM	1,2				•					0,10-0,40	0,90-3,50
		Черновая		CCMT 060204-SL	0,4	•	•	•		•			0,2-0,3
CCMT 060208-SL	0,8			•	•	•					0,2-0,3	2,0-3,0	
CCMT 09T304-SL	0,4			•	•	•						0,2-0,3	2,0-3,0
CCMT 09T308-SL	0,8			•	•	•			•			0,2-0,3	2,0-3,0
CCMT 120404-SL	0,4			•	•	•			•			0,2-0,3	2,0-3,0
	CCMT 120408-SL		0,8	•	•	•						0,2-0,3	2,0-3,0
	CCMT 060204-XM		0,4						•		•	0,05-0,17	0,5-1,5
	CCMT 060208-XM		0,8						•		•	0,05-0,17	0,5-1,5
	CCMT 09T304-XM		0,4						•		•	0,05-0,17	0,5-1,5
	CCMT 09T308-XM		0,8						•		•	0,05-0,17	0,5-1,5
	CCMT 120404-XM	0,4						•		•	0,05-0,17	0,5-1,5	
	CCMT 120408-XM	0,8						•		•	0,05-0,17	0,5-1,5	
	CCMT 060208-TR	0,8						•			0,18-0,35	1,0-3,0	
	CCMT 09T308-TR	0,8	•	•	•		•				0,18-0,35	1,0-3,0	
	CCMT120408-TR	0,8	•	•	•		•				0,18-0,35	1,0-3,0	
	CCMT120412-TR	1,2	•	•	•		•				0,18-0,35	1,0-3,0	

## Пластины CNMA

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMA 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMA 1204	15,87	6,35	6,35



стр. A54-57



стр. A112-113



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	•	•	<b>Применение</b> ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		••	••	
	Чугуны	K	•	•	•••			
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				•	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD		Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	MP20M	MP25M	f <sub>n</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
			Черновая 	CNMA 120404	0,4			•	
CNMA 120408	0,8				•		0,2-0,6	3,0-5,0	
CNMA 120412	1,2				•		0,2-0,6	3,0-5,0	
CNMA 120416	1,6				•		0,2-0,6	3,0-5,0	
CNMA 160608	0,8				•		0,2-0,6	3,0-5,0	
CNMA 160612	1,2				•		0,2-0,6	3,0-5,0	
CNMA 160616	1,6				•		0,2-0,6	3,0-5,0	
CNMA 160612	1,2				•		0,2-0,6	3,0-5,0	
CNMA 160616	1,6				•		0,2-0,6	3,0-5,0	

## Пластины CNMG чистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMG 0903	9,52	3,81	3,18
	CNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMG 1606	15,87	6,35	6,35
	CNMG 1906	19,05	7,94	6,35
	CNMG 2509	25,4	9,12	9,52



стр. A54-57    стр. A112-113    стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	••	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•			••			
	Чугуны	K	•	•	•••	•	•	••	••	
	Цветные металлы	N								
	Жаропрочные и титановые сплавы	S								

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием CVD							Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC20V	MC25M	PC20C	PC25C	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Чистовая		CNMG 090304-DF	0,4						•		0,05-0,30	0,10-1,50
		CNMG 090308-DF	0,8						•		0,10-0,30	0,10-1,50
		CNMG 120404-DF	0,4						•		0,05-0,30	0,10-1,50
		CNMG 120408-DF	0,8						•		0,10-0,40	0,10-1,50
		CNMG 120412-DF	1,2						•		0,10-0,50	0,10-1,50
		CNMG 090304-EF	0,4								0,05-0,30	0,10-1,50
		CNMG 090308-EF	0,8								0,10-0,30	0,10-1,50
		CNMG 120404-EF	0,4								0,05-0,30	0,10-1,50
		CNMG 120408-EF	0,8								0,10-0,40	0,10-1,50
		CNMG 120412-EF	1,2								0,10-0,50	0,10-1,50
		CNMG 120404-JH	0,4	•	•						0,1-0,4	0,05-2,0
		CNMG 120408-JH	0,8	•	•						0,1-0,4	0,05-2,0
		CNMG 120404	0,4			•					0,2-0,6	3,0-5,0
		CNMG 120408	0,8			•					0,2-0,6	3,0-5,0
		CNMG 120412	1,2			•					0,2-0,6	3,0-5,0
		CNMG 160608	0,8			•					0,2-0,6	3,0-5,0
		CNMG 160612	1,2			•					0,2-0,6	3,0-5,0
		CNMG 160616	1,6			•					0,2-0,6	3,0-5,0
		CNMG 190612	1,2			•					0,2-0,6	3,0-5,0
		CNMG 190616	1,6			•					0,2-0,6	3,0-5,0
CNMG 120404-CF		0,4								0,05-0,32	0,2-2,8	
CNMG 120408-CF	0,8								0,05-0,32	0,2-2,8		
CNMG 120412-CF	1,2								0,05-0,32	0,2-2,8		

## Пластины CNMG получистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMG 0903	9,52	3,81	3,18
	CNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMG 1606	15,87	6,35	6,35
	CNMG 1906	19,05	7,94	6,35
	CNMG 2509	25,4	9,12	9,52



стр. A54-57



стр. A112-113



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

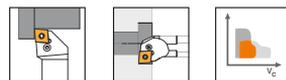
Описание стружколомов стр. A6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	••	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•			••			
	Чугуны	K	•	•	•••	•	•	••	••	
	Цветные металлы	N								
	Жаропрочные и титановые сплавы	S								

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием CVD						Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC20V	MC25M	PC20C	PC25C	f <sub>t</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Получистовая		CNMG090304-PM	0,4						•	0,05-0,30	0,50-3,50
		CNMG090308-PM	0,8						•	0,10-0,45	1,00-3,50
		CNMG120404-PM	0,4						•	0,05-0,30	0,50-5,00
		CNMG120408-PM	0,8						•	0,10-0,50	1,00-5,00
		CNMG120412-PM	1,2						•	0,10-0,60	1,50-5,00
		CNMG160608-PM	0,8						•	0,10-0,50	1,00-7,00
		CNMG160612-PM	1,2						•	0,10-0,60	1,50-7,00
		CNMG160616-PM	1,6						•	0,15-0,75	2,00-7,00
		CNMG190608-PM	0,8						•	0,10-0,65	1,00-7,00
		CNMG190612-PM	1,2						•	0,15-0,70	1,50-7,00
	CNMG190616-PM	1,6						•	0,15-0,75	2,00-7,00	
		CNMG120404-MT	0,4	•						0,2-0,5	0,7-5,0
		CNMG120408-MT	0,8	•	•					0,2-0,5	0,7-5,0
		CNMG120412-MT	1,2	•	•					0,2-0,5	0,7-5,0
		CNMG120404-EM	0,4							0,05-0,30	0,50-3,0
		CNMG120408-EM	0,8							0,10-0,40	0,100-4,5
CNMG120412-EM		1,2							0,10-0,6	0,150-5,0	
CNMG160608-EM		0,8							0,10-0,50	0,100-7,0	
CNMG160612-EM		1,2							0,10-0,60	0,150-7,00	
	CNMG160608-MM	0,8							0,13-0,4	0,8-4,2	

## Пластины CNMG получистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMG 0903	9,52	3,81	3,18
	CNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMG 1606	15,87	6,35	6,35
	CNMG 1906	19,05	7,94	6,35
	CNMG 2509	25,4	9,12	9,52



стр. A54-57    стр. A112-113    стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	••	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	••			••			
	Чугуны	K	•	•	•••	•	•	••	••	
	Цветные металлы	N								
	Жаропрочные и титановые сплавы	S								

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD						Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC20V	MC25M	PC20C	PC25C	f, (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Получистовая		CNMG120416-OM	1,6	•	•					0,125-0,45	1,0-4,6
		CNMG160608-OM	0,8	•	•					0,125-0,45	1,0-4,6
		CNMG160616-OM	1,6	•	•					0,125-0,45	1,0-4,6
		CNMG190608-OM	0,8		•					0,15-0,5	1,5-6,0
		CNMG190616-OM	1,6		•					0,15-0,5	1,5-6,0
		CNMG090304-MF	0,4							0,1-0,42	1,1-4,9
		CNMG120408-MF	0,8							0,1-0,42	1,1-4,9
		CNMG120412-MF	1,2							0,1-0,42	1,1-4,9
		CNMG160612-MF	1,2							0,1-0,42	1,1-4,9
		CNMG160612-ZP	1,2	•	•					0,05-0,3	0,5-5,0
		CNMG190612-ZP	1,2	•	•					0,05-0,3	0,5-5,0
		CNMG120404-CM	0,4							0,05-0,3	0,15-2,5
		CNMG120408-CM	0,8							0,05-0,3	0,15-2,5
		CNMG120412-CM	1,2							0,05-0,3	0,15-2,5
		CNMG120412-BM	1,2						•	0,1-0,6	0,8-5,8

## Пластины CNMG черновые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMG 0903	9,52	3,81	3,18
	CNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMG 1606	15,87	6,35	6,35
	CNMG 1906	19,05	7,94	6,35
	CNMG 2509	25,4	9,12	9,52



стр. A54-57



стр. A112-113



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	••	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•				•	•	
	Чугуны	K	•	•	•••	•	•	•	•	
	Цветные металлы	N								
	Жаропрочные и титановые сплавы	S								

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD						Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC20V	MC25M	PC20C	PC25C	f <sub>t</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
	CNMG 120408-DR	0,8							•	0,20-0,50	1,00-7,00
	CNMG 120412-DR	1,2							•	0,25-0,50	1,50-7,00
	CNMG 160608-DR	0,8							•	0,20-0,70	1,00-8,00
	CNMG 160612-DR	1,2							•	0,25-0,70	1,50-8,00
	CNMG 160616-DR	1,6							•	0,25-0,75	2,00-8,00
	CNMG 190608-DR	0,8							•	0,20-0,70	1,50-10,00
	CNMG 190612-DR	1,2							•	0,30-0,75	2,00-10,00
	CNMG 190616-DR	1,6							•	0,30-0,80	2,00-10,00
	CNMG 190624-DR	2,4							•	0,35-0,85	2,00-12,00
	CNMG 250924-DR	2,4							•	0,40-1,00	2,50-15,00
	CNMG 120408-PR	0,8		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 120412-PR	1,2		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 120416-PR	1,6		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 160608-PR	0,8		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 160612-PR	1,2		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 160616-PR	1,6		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 190608-PR	0,8		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 190612-PR	1,2		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 190616-PR	1,6		•	•					0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG 120412-TR	1,2	•	•						0,18-0,35	1,0-3,0
	CNMG 120416-KR	1,6			•					1,0-3,0	0,5-5,0
	CNMG 190624-RA	2,4				•				0,45-0,95	4,3-7,7
	CNMG 120416-BR	1,6								0,19-0,65	0,9-5,6
	CNMG 190624-BR	2,4								0,19-0,65	0,9-5,6



## Пластины CNMG получистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMG 0903	9,52	3,81	3,18
	CNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMG 1606	15,87	6,35	6,35
	CNMG 1906	19,05	7,94	6,35
	CNMG 2509	25,4	9,12	9,52



стр. A54-57    стр. A112-113    стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	••	•	•						•	•	•	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное		
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••			
	Чугуны	K																•	••
	Цветные металлы	N																	
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	•	••	•••	••	••	•••	••	••	••	•					

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием PVD										Режимы резания						
			PP20	MP25S	MP20M	MP25M	SP15TF	MP20R	SP15TM	SP202R	MP201R	MP20R	MP18M	KP20R	f <sub>z</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)			
Получистовая		CNMG090304-PM	0,4														0,05-0,30	0,50-3,50	
		CNMG090308-PM	0,8															0,10-0,45	1,00-3,50
		CNMG120404-PM	0,4															0,05-0,30	0,50-5,00
		CNMG120408-PM	0,8															0,10-0,50	1,00-5,00
		CNMG120412-PM	1,2															0,10-0,60	1,50-5,00
		CNMG160608-PM	0,8															0,10-0,50	1,00-7,00
		CNMG160612-PM	1,2															0,10-0,60	1,50-7,00
		CNMG160616-PM	1,6															0,15-0,75	2,00-7,00
		CNMG190608-PM	0,8															0,10-0,65	1,00-7,00
		CNMG190612-PM	1,2															0,15-0,70	1,50-7,00
	CNMG190616-PM	1,6															0,15-0,75	2,00-7,00	
		CNMG120404-MT	0,4															0,2-0,5	0,7-5,0
		CNMG120408-MT	0,8															0,2-0,5	0,7-5,0
		CNMG120412-MT	1,2															0,2-0,5	0,7-5,0
		CNMG120404-EM	0,4	•														0,05-0,30	0,50-3,0
		CNMG120408-EM	0,8	•														0,10-0,40	0,100-4,5
CNMG120412-EM		1,2	•														0,10-0,6	0,150-5,0	
CNMG160608-EM		0,8	•														0,10-0,50	0,100-7,0	
CNMG160612-EM		1,2	•														0,10-0,60	0,150-7,00	
	CNMG160608-MM	0,8		•	•	•											0,13-0,4	0,8-4,2	

## Пластины CNMG полуставые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMG 0903	9,52	3,81	3,18
	CNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMG 1606	15,87	6,35	6,35
	CNMG 1906	19,05	7,94	6,35
	CNMG 2509	25,4	9,12	9,52



стр. A54-57 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	••	•	•						•	•	•	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное	
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••		
	Чугуны	K																•••
	Цветные металлы	N																
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	•	••	•••	••	••	•••	••	••	•					

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD										Режимы резания						
			PP20	MP25S	MP20M	MP25M	SP15TF	MP20R	SP15TM	SP202R	MP201R	MP20R	MP18M	KP20R	f <sub>t</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)			
Полуставая		CNMG120416-OM	1,6														0,125-0,45	1,0-4,6	
		CNMG160608-OM	0,8															0,125-0,45	1,0-4,6
		CNMG160616-OM	1,6	•	•													0,125-0,45	1,0-4,6
		CNMG190608-OM	0,8			•												0,15-0,5	1,5-6,0
		CNMG190616-OM	1,6			•												0,15-0,5	1,5-6,0
		CNMG090304-MF	0,4			•												0,1-0,42	1,1-4,9
		CNMG120408-MF	0,8			•												0,1-0,42	1,1-4,9
		CNMG120412-MF	1,2		•	•												0,1-0,42	1,1-4,9
		CNMG160612-MF	1,2		•	•												0,1-0,42	1,1-4,9
		CNMG160612-ZP	1,2															0,05-0,3	0,5-5,0
		CNMG190612-ZP	1,2			•												0,05-0,3	0,5-5,0
		CNMG120404-CM	0,4					•		•	•							0,05-0,3	0,15-2,5
		CNMG120408-CM	0,8					•		•	•							0,05-0,3	0,15-2,5
		CNMG120412-CM	1,2					•		•	•	•						0,05-0,3	0,15-2,5
		CNMG120412-BM	1,2															0,1-0,6	0,8-5,8

## Пластины CNMG черновые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMG 0903	9,52	3,81	3,18
	CNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMG 1606	15,87	6,35	6,35
	CNMG 1906	19,05	7,94	6,35
	CNMG 2509	25,4	9,12	9,52



Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	••	•	•						•	•	•	••	••	Применение		
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••		••	<ul style="list-style-type: none"> <li>••• - наилучшее</li> <li>•• - хорошее</li> <li>• - возможное</li> </ul>
	Чугуны	K																•••	
	Цветные металлы	N																	
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	•	••	•••	••	••	•••	••	••	••	•					

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD											Режимы резания				
			PP20	MP25S	MP20M	MP25M	SP15TF	MP20R	SP15TM	SP202R	MP201R	MP20R	MP18M	KP20R	f <sub>z</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)		
Черновая	CNMG120408-DR	0,8															0,20-0,50	1,00-7,00
	CNMG120412-DR	1,2															0,25-0,50	1,50-7,00
	CNMG160608-DR	0,8															0,20-0,70	1,00-8,00
	CNMG160612-DR	1,2															0,25-0,70	1,50-8,00
	CNMG160616-DR	1,6															0,25-0,75	2,00-8,00
	CNMG190608-DR	0,8															0,20-0,70	1,50-10,00
	CNMG190612-DR	1,2															0,30-0,75	2,00-10,00
	CNMG190616-DR	1,6															0,30-0,80	2,00-10,00
	CNMG190624-DR	2,4															0,35-0,85	2,00-12,00
	CNMG250924-DR	2,4															0,40-1,00	2,50-15,00
	CNMG120408-PR	0,8															0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG120412-PR	1,2															0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG120416-PR	1,6															0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG160608-PR	0,8															0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG160612-PR	1,2															0,14-0,6	1,5-6,0
	CNMG160616-PR	1,6		•	•												0,14-0,6	1,5-6,0
CNMG190608-PR	0,8															0,14-0,6	1,5-6,0	
CNMG190612-PR	1,2		•	•												0,14-0,6	1,5-6,0	
CNMG190616-PR	1,6		•	•												0,14-0,6	1,5-6,0	
	CNMG120412-TR	1,2														0,18-0,35	1,0-3,0	
	CNMG120416-KR	1,6														1,0-3,0	0,5-5,0	
	CNMG190624-RA	2,4														0,45-0,95	4,3-7,7	
	CNMG120416-BR	1,6											•	•		0,19-0,65	0,9-5,6	
	CNMG190624-BR	2,4													•	0,19-0,65	0,9-5,6	

## Пластины CNMM

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	CNMM 1906	19,05	7,94	6,35
	CNMM 2509	25,4	9,12	9,52



стр. А54-57



стр. А112-113



стр. А51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	•••	•••	•••	••	••	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•			•	••	••	
	Чугуны	K	•	••	••	••			
	Цветные металлы	N							
	Жаропрочные и титановые сплавы	S					•	•	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD				С покрытием PVD		Режимы резания	
			PC20F	PC30R	PC25M	PC15F	MP25S	MP20M	f <sub>t</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Тяжелые условия обработки		CNMM190612-JP	1,2	•				•	0,3-0,8	1,5-8,0
		CNMM190616-JP	1,6		•			•	0,3-0,8	1,5-8,0
		CNMM190616-PH	1,6	•					0,3-1,2	1,5-10
		CNMM190624-MP	2,4	•					0,3-0,8	2,0-12,0
		CNMM250924-RP	2,4	•					0,3-1,2	1,5-10
		CNMM160616-GZ	1,6			•	•		0,28-1,0	2,3-12,0
		CNMM250932-GZ	3,2		•				0,28-1,0	2,3-12,0
		CNMM250932-GX	3,2		•				0,4-1,2	4,2-12,4

## Пластины DCMT

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	DCMT 0702	6,35	2,8	2,38
	DCMT 11T3	9,525	4,4	3,97



стр. A58



стр. A113



стр. A58

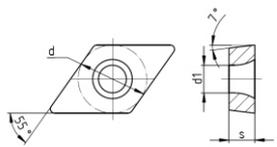
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

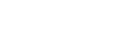
Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	•	••	•••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•			•	•	
	Чугуны	K	•	•	•••	••	•	•	
	Цветные металлы	N							
	Жаропрочные и титановые сплавы	S							

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD						Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	KC15R	PC15F	PC25M	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая	DCMT070202-TF	0,2	•						0,1-0,35	0,8-2,5
	DCMT11T302-TF	0,2	•						0,1-0,35	0,8-2,5
	DCMT070204-W5	0,4	•	•	•				0,05-0,25	0,5-2,5
	DCMT11T304-W5	0,4			•				0,05-0,25	0,5-2,5
	DCMT11T308-W5	0,8	•	•	•	•	•	•	0,05-0,25	0,5-2,5
	DCMT070204-CM	0,4							0,05-0,25	0,5-2,2
	DCMT11T304-CM	0,4							0,05-0,25	0,5-2,2
Получистовая	DCMT070204-SL	0,4	•	•	•				0,1-0,3	2,0-3,0
	DCMT070208-SL	0,8	•	•	•				0,1-0,3	2,0-3,0
	DCMT11T304-SL	0,4	•	•	•				0,1-0,3	2,0-3,0
	DCMT11T308-SL	0,8	•	•	•				0,1-0,3	2,0-3,0
	DCMT070204-XM	0,4							0,05-0,22	0,5-2,2
	DCMT070208-XM	0,8							0,05-0,22	0,5-2,2
	DCMT11T304-XM	0,4							0,05-0,22	0,5-2,2
	DCMT11T308-XM	0,8							0,05-0,22	0,5-2,2
Черновая	DCMT11T308-MV	0,8	•	•	•				0,1-0,35	0,3-3,0

## Пластины DCMT

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	 стр. А58	 стр. А113	 стр. А58
	DCMT 0702	6,35	2,8	2,38			
	DCMT 11T3	9,525	4,4	3,97	Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-8		

Обрабатываемые материалы	Стали	P	•	•			•	••	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	••		•••	••	••	
	Чугуны	K						••	•	
	Цветные металлы	N								
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	••	•••	••	••			

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD						Режимы резания		
			MP20M	MP25M	SP151F	MP202R	SP201R	PP20S	MP25F	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая	 DCMT070202-TF	0,2								0,1-0,35	0,8-2,5
	 DCMT11T302-TF	0,2								0,1-0,35	0,8-2,5
	 DCMT070204-WS	0,4								0,05-0,25	0,5-2,5
	 DCMT11T304-WS	0,4								0,05-0,25	0,5-2,5
	 DCMT11T308-WS	0,8						•	•	0,05-0,25	0,5-2,5
	 DCMT070204-CM	0,4			•	•				0,05-0,25	0,5-2,2
Получистовая	 DCMT11T304-CM	0,4			•	•				0,05-0,25	0,5-2,2
	 DCMT070204-SL	0,4		•						0,1-0,3	2,0-3,0
	 DCMT070208-SL	0,8		•						0,1-0,3	2,0-3,0
	 DCMT11T304-SL	0,4	•							0,1-0,3	2,0-3,0
	 DCMT11T308-SL	0,8		•						0,1-0,3	2,0-3,0
	 DCMT070204-XM	0,4			•		•			0,05-0,22	0,5-2,2
	 DCMT070208-XM	0,8			•		•			0,05-0,22	0,5-2,2
	 DCMT11T304-XM	0,4			•		•			0,05-0,22	0,5-2,2
Черновая	 DCMT11T308-XM	0,8			•		•			0,05-0,22	0,5-2,2
	DCMT11T308-MV	0,8								0,1-0,35	0,3-3,0

## Пластины DNMA

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	DNMA 1504	12,7	5,16	4,76
	DNMA 1506	12,7	5,16	6,35



стр. A54-57



стр. A113



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-7

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	•	•	<b>Применение</b> ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		••	••	
	Чугуны	K	•	•	•••			
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				•	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD		Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	MP20M	MP25M	f <sub>n</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Черновая 	DNMA 150404	0,4			•			0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMA 150408	0,8			•			0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMA 150604	0,4			•			0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMA 150608	0,8			•			0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMA 150612	1,2			•			0,2-0,6	3,0-5,0

## Пластины DNMG чистовые, черновые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	стр. A54-57          стр. A113          стр. A51
	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. A54-57



стр. A113



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-7

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	<b>Применение</b> ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•			
	Чугуны	K	•	•	•••	••	
	Цветные металлы	N					
	Жаропрочные и титановые сплавы	S					

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD				Режимы резания			
			PC22M	PC20F	KC20D	PC25C	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)		
Чистовая		DNMG110404-PF	0,4		•	•		0,08-0,3	0,6-2,1	
		DNMG110408-PF	0,8	•	•	•		0,08-0,3	0,6-2,1	
		DNMG150408-PF	0,8	•				0,08-0,3	0,6-2,1	
		DNMG150604-PF	0,4	•	•			0,08-0,3	0,6-2,1	
		DNMG150608-PF	0,8	•	•			0,08-0,3	0,6-2,1	
		DNMG150404	0,4			•		0,2-0,6	3,0-5,0	
		DNMG150408	0,8			•		0,2-0,6	3,0-5,0	
		DNMG150412	1,2			•		0,2-0,6	3,0-5,0	
		DNMG150608	0,8			•		0,2-0,6	3,0-5,0	
		DNMG150612	1,2			•		0,2-0,6	3,0-5,0	
		DNMG150404-JH	0,4	•	•			0,1-0,4	0,05-2,0	
		DNMG150608-JH	0,8		•			0,1-0,4	0,05-2,0	
			DNMG110404-CF	0,4					0,05-0,3	0,2-2,8
			DNMG150608-CF	0,8					0,05-0,3	0,2-2,8
			DNMG150604-CF	0,4					0,05-0,3	0,2-2,8
DNMG150608-CF	0,8						0,05-0,3	0,2-2,8		
DNMG150604-CF	0,4						0,05-0,3	0,2-2,8		
Черновая		DNMG150408-PR	0,8	•				0,14-0,6	1,5-6,0	
		DNMG150412-PR	1,2	•				0,14-0,6	1,5-6,0	
		DNMG150608-PR	0,8	•				0,14-0,6	1,5-6,0	
		DNMG150612-PR	1,2	•				0,14-0,6	1,5-6,0	
		DNMG150616-PR	1,6	•		•		0,14-0,6	1,5-6,0	

## Пластины DNMG полуцистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	 стр. A54-57	 стр. A113	 стр. A51
	DNMG 1104	9,525	3,81	4,76			
	DNMG 1504	12,7	5,16	4,76			
	DNMG 1506	12,7	5,16	6,35			

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-7

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	<b>Применение</b> ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•			
	Чугуны	K	•	•	•••	••	
	Цветные металлы	N					
	Жаропрочные и титановые сплавы	S					

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD				Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	PC25C	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Полуцистовая	DNMG110404-DM	0,4				•	0,05-0,30	0,50-4,00
	DNMG110408-DM	0,8				•	0,10-0,50	1,00-4,00
	DNMG150404-DM	0,4				•	0,05-0,30	0,50-5,00
	DNMG150408-DM	0,8				•	0,10-0,50	1,00-5,00
	DNMG150604-DM	0,4				•	0,05-0,30	0,50-5,00
	DNMG150608-DM	0,8				•	0,10-0,50	1,00-5,00
	DNMG110404-EM	0,4					0,05-0,30	0,50-3,00
	DNMG110408-EM	0,8					0,10-0,50	1,00-3,00
	DNMG150404-EM	0,4					0,05-0,30	0,50-5,00
	DNMG150408-EM	0,8					0,10-0,45	1,00-5,00
	DNMG150604-EM	0,4					0,05-0,30	0,50-5,00
	DNMG150608-EM	0,8					0,10-0,45	1,00-5,00
	DNMG110404-OM	0,4	•				0,125-0,45	1,0-4,6
	DNMG110408-OM	0,8	•				0,125-0,45	1,0-4,6
	DNMG110412-OM	1,2	•				0,125-0,45	1,0-4,6
	DNMG150412-OM	1,2	•	•			0,125-0,45	1,0-4,6
	DNMG110404-MS	0,4					0,05-0,25	0,3-1,5
	DNMG150408-MS	0,8					0,05-0,25	0,3-1,5
	DNMG150612-MS	1,2					0,05-0,25	0,3-1,5
	DNMG110404-MM	0,4					0,13-0,4	3,0-5,0
	DNMG110408-MM	0,8					0,13-0,4	3,0-5,0
	DNMG150608-MM	0,8					0,13-0,4	3,0-5,0
	DNMG150412-MM	1,2					0,13-0,4	3,0-5,0
	DNMG150612-MM	1,2					0,13-0,4	3,0-5,0
	DNMG150404-MT	0,4	•	•			0,2-0,5	0,7-5,0
	DNMG150408-MT	0,8	•	•			0,2-0,5	0,7-5,0
	DNMG150604-MT	0,4	•	•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	DNMG150608-MT	0,8	•	•			0,2-0,5	0,7-5,0
	DNMG150612-MT	1,2	•	•			0,2-0,5	0,7-5,0
	DNMG150412-SM	1,2					0,1-0,3	0,5-4,0
DNMG150404-CM	0,4					0,05-0,3	0,15-2,5	
DNMG150408-CM	0,8					0,05-0,3	0,15-2,5	
DNMG150604-CM	0,4					0,05-0,3	0,15-2,5	
DNMG150408-CM	0,8					0,05-0,3	0,15-2,5	

## Пластины DNMG чистовые, черновые

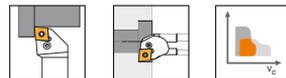
	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	стр. A54-57 стр. A113 стр. A51
	DNMG 1104	9,525	3,81	4,76	
	DNMG 1504	12,7	5,16	4,76	
	DNMG 1506	12,7	5,16	6,35	

Обработываемые материалы	Стали	P	●●	●●	●	●					●	●	●	Применение ●●● - наилучшее ●● - хорошее ● - возможное
	Нержавеющие стали	M	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
	Чугуны	K												
	Цветные металлы	N												
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	●	●	●	●●	●●●	●●	●●	●●	●●	●●●	●●	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD									Режимы резания		
			PP20	MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	MP202R	SP151M	SP201R	SP202R	MP201R	f <sub>t</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая		DNMG110404-PF, 0,4											0,08-0,3	0,6-2,1
		DNMG110408-PF, 0,8											0,08-0,3	0,6-2,1
		DNMG150408-PF, 0,8											0,08-0,3	0,6-2,1
		DNMG150604-PF, 0,4											0,08-0,3	0,6-2,1
		DNMG150608-PF, 0,8											0,08-0,3	0,6-2,1
		DNMG150404, 0,4											0,2-0,6	3,0-5,0
		DNMG150408, 0,8											0,2-0,6	3,0-5,0
		DNMG150412, 1,2											0,2-0,6	3,0-5,0
		DNMG150608, 0,8											0,2-0,6	3,0-5,0
		DNMG150612, 1,2											0,2-0,6	3,0-5,0
		DNMG150404-JH, 0,4											0,1-0,4	0,05-2,0
		DNMG150608-JH, 0,8											0,1-0,4	0,05-2,0
		DNMG110404-CF, 0,4						●	●	●	●		0,05-0,3	0,2-2,8
		DNMG150608-CF, 0,8						●	●	●	●		0,05-0,3	0,2-2,8
		DNMG150604-CF, 0,4						●	●	●	●		0,05-0,3	0,2-2,8
Черновая	DNMG150608-CF, 0,8						●	●	●	●		0,05-0,3	0,2-2,8	
	DNMG150604-CF, 0,4						●	●	●	●		0,05-0,3	0,2-2,8	
	DNMG150608-CF, 0,8						●	●	●	●		0,05-0,3	0,2-2,8	
	DNMG150408-PR, 0,8											0,14-0,6	1,5-6,0	
	DNMG150412-PR, 1,2											0,14-0,6	1,5-6,0	
	DNMG150608-PR, 0,8											0,14-0,6	1,5-6,0	
	DNMG150612-PR, 1,2											0,14-0,6	1,5-6,0	
DNMG150616-PR, 1,6											0,14-0,6	1,5-6,0		

## Пластины DNMG полуцистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	стр. А54-57 стр. А113 стр. А51
	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. А54-57 стр. А113 стр. А51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

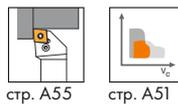
Описание стружколомов стр. А6-7

Обработываемые материалы	Стали	P	••	••	•	•					•	•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	
	Чугуны	K												
	Цветные металлы	N												
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	•	••	•••	••	••	••	••	••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD									Режимы резания			
			PP20	MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	MP20R	SP151M	SP201R	SP202R	MP201R	f <sub>z</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Полуцистовая		DNMG110404-DM	0,4	•										0,05-0,30	0,50-4,00
		DNMG110408-DM	0,8	•										0,10-0,50	1,00-4,00
		DNMG150404-DM	0,4	•										0,05-0,30	0,50-5,00
		DNMG150408-DM	0,8	•										0,10-0,50	1,00-5,00
		DNMG150604-DM	0,4	•										0,05-0,30	0,50-5,00
		DNMG150608-DM	0,8	•										0,10-0,50	1,00-5,00
		DNMG110404-EM	0,4											0,05-0,30	0,50-3,00
		DNMG110408-EM	0,8											0,10-0,50	1,00-3,00
		DNMG150404-EM	0,4											0,05-0,30	0,50-5,00
		DNMG150408-EM	0,8											0,10-0,45	1,00-5,00
		DNMG150604-EM	0,4											0,05-0,30	0,50-5,00
		DNMG150608-EM	0,8											0,10-0,45	1,00-5,00
		DNMG110404-OM	0,4											0,125-0,45	1,0-4,6
		DNMG110408-OM	0,8											0,125-0,45	1,0-4,6
		DNMG110412-OM	1,2			•								0,125-0,45	1,0-4,6
		DNMG150412-OM	1,2											0,125-0,45	1,0-4,6
		DNMG110404-MS	0,4			•								0,05-0,25	0,3-1,5
		DNMG150408-MS	0,8			•	•							0,05-0,25	0,3-1,5
		DNMG150612-MS	1,2			•	•							0,05-0,25	0,3-1,5
		DNMG110404-MM	0,4		•									0,13-0,4	3,0-5,0
		DNMG110408-MM	0,8			•								0,13-0,4	3,0-5,0
		DNMG150608-MM	0,8			•	•							0,13-0,4	3,0-5,0
		DNMG150412-MM	1,2			•	•							0,13-0,4	3,0-5,0
		DNMG150612-MM	1,2		•									0,13-0,4	3,0-5,0
DNMG150404-MT		0,4											0,2-0,5	0,7-5,0	
	DNMG150408-MT	0,8											0,2-0,5	0,7-5,0	
	DNMG150604-MT	0,4											0,2-0,5	0,7-5,0	
	DNMG150608-MT	0,8											0,2-0,5	0,7-5,0	
	DNMG150612-MT	1,2											0,2-0,5	0,7-5,0	
	DNMG150412-SM	1,2		•									0,1-0,3	0,5-4,0	
	DNMG150404-CM	0,4						•			•	•	0,05-0,3	0,15-2,5	
	DNMG150408-CM	0,8						•			•	•	0,05-0,3	0,15-2,5	
	DNMG150604-CM	0,4						•			•	•	0,05-0,3	0,15-2,5	
	DNMG150408-CM	0,8						•			•	•	0,05-0,3	0,15-2,5	
	DNMG150408-CM	0,8						•			•	•	0,05-0,3	0,15-2,5	

## Пластины KNUX

	Обозначение	La	LW	S
	KNUX 1604	16	9,525	4,76



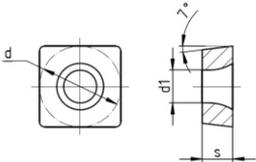
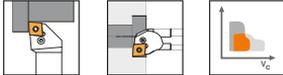
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	●●●	●●●	<b>Применение</b> ●●● - наилучшее ●● - хорошее ● - возможное
	Нержавеющие стали	M	●	●	
	Чугуны	K	●●	●●	
	Цветные металлы	N			
	Жаропрочные и титановые сплавы	S			

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD		Режимы резания	
			PC15T	PC25T	$f_z$ , (мм/об)	$a_p$ , (мм)
Чистовая 	KNUX 160405L11	0,5	●	●	0,05-0,7	0,2-6,0
	KNUX 160405R12	0,5	●	●	0,05-0,7	0,2-6,0
	KNUX 160405L12	0,5	●	●	0,05-0,7	0,2-6,0
	KNUX 160405R12	0,5	●	●	0,05-0,7	0,2-6,0
	KNUX 160410L12	1	●	●	0,05-0,7	0,2-6,0
	KNUX 160410R12	1	●	●	0,05-0,7	0,2-6,0

## Пластины SCMT

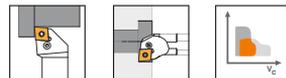
	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	
	SCMT 09T3	9,525	4,4	3,97	
	SCMT 1204	12,7	5,5	4,76	Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-7

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	•		•		Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		••	••	•••	••	
	Чугуны	K	•	•	•••					
	Цветные металлы	N								
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				•	•••	••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD			Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	MP20M	SP151F	SP201R	SP151M	f <sub>r</sub> , (мм/об)
Чистовая	 SCMT09T304-TF	0,4	•	•					0,1-0,35	0,8-2,5
	SCMT09T308-TF	0,8	•	•	•				0,1-0,35	0,8-2,5
	 SCMT09T304-CM	0,4					•		0,05-0,25	0,5-2,2
	SCMT09T308-CM	0,8					•		0,05-0,25	0,5-2,2
Получистовая	 SCMT09T304-OT	0,4	•	•	•				0,08-0,3	0,3-2,5
	SCMT09T308-OT	0,8	•	•	•				0,08-0,3	0,3-2,5
	SCMT120404-OT	0,4	•	•					0,08-0,3	0,3-2,5
	SCMT120408-OT	0,8	•	•	•				0,08-0,3	0,3-2,5
	SCMT120412-OT	1,2	•	•		•			0,08-0,3	0,3-2,5
	 SCMT09T304-XM	0,4					•	•	0,05-0,17	0,5-2,2
SCMT09T308-XM	0,8					•	•	0,05-0,17	0,5-2,2	
SCMT120404-XM	0,4					•	•	0,05-0,17	0,5-2,2	
SCMT120408-XM	0,8					•	•	0,05-0,17	0,5-2,2	
Черновая	 SCMT09T308-TR	0,8	•	•	•	•			0,18-0,35	1,0-3,0
	SCMT120408-TR	0,8	•	•	•	•			0,18-0,35	1,0-3,0
	SCMT120412-TR	1,2	•	•	•	•			0,18-0,35	1,0-3,0

## Пластины SNMA

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	SNMA 1204	12,7	5,16	4,76
	SNMA 1506	15,875	6,35	6,35
	SNMA 1906	19,05	7,94	6,35



стр. A54-57 стр. A112-113 стр. A51

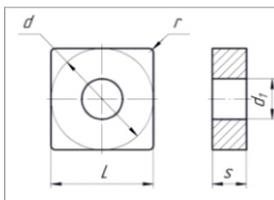
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

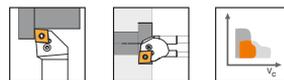
Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	•	•	<b>Применение</b> ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		••	••	
	Чугуны	K	•	•	•••			
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				•	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD		Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	MP20M	MP25M	f <sub>n</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Черновая 	SNMA 120404	0,4			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	SNMA 120408	0,8			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	SNMA 120416	1,6			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	SNMA 150608	0,8			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	SNMA 150612	1,2			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	SNMA 190612	1,2			•			0,2-0,6	3,5-5,0
SNMA 190616	1,6			•			0,2-0,6	3,5-5,0	

## Пластины SNMG чистовые



Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
SNMG 1204	12,7	5,16	4,76
SNMG 1506	15,875	6,35	6,35
SNMG 1906	19,05	7,94	6,35



стр. A54-57 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

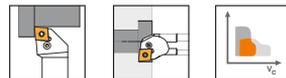
Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		•		
	Чугуны	K	•	•	•••	•	••	
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S						

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD					Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC15F	PC25C	f <sub>z</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Чистовая		SNMG120404-KH	0,4	•	•				0,1-0,3	0,4-5,0
		SNMG120404-MA	0,4						0,1-0,3	0,5-4,0
		SNMG120408-MA	0,8						0,1-0,3	0,5-4,0
		SNMG120408-JH	0,8	•	•				0,1-0,4	0,5-2,2
		SNMG120408-GM	0,8						0,05-0,2	0,2-1,5
		SNMG090304	0,4	•	•				0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG090308	0,8	•	•				0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG120404	0,4			•			0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG120408	0,8			•			0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG120412	1,2			•			0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG120416	1,6	•	•	•			0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG150612	1,2			•			0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG150616	1,6			•			0,2-0,6	3,0-5,0
SNMG190612	1,2			•			0,2-0,6	3,0-5,0		
SNMG190616	1,6			•			0,2-0,6	3,0-5,0		

## Пластины SNMG полуставые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	SNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	SNMG 1506	15,875	6,35	6,35
	SNMG 1906	19,05	7,94	6,35



стр. A54-57 стр. A112-113 стр. A51

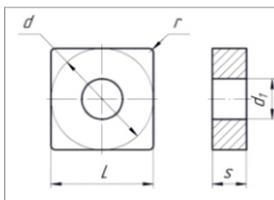
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

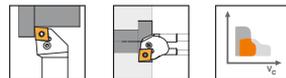
Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		•		
	Чугуны	K	•	•	•••	•	••	
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S						

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD					Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	PC15F	PC25C	ξ, (мм/об)	α <sub>p</sub> , (мм)
Полуставая	SNMG090308-DM	0,8					•	0,10-0,50	1,00-3,50
	SNMG120404-DM	0,4					•	0,05-0,40	0,50-5,00
	SNMG120408-DM	0,8					•	0,10-0,50	1,00-5,00
	SNMG120412-DM	1,2					•	0,10-0,60	1,50-5,00
	SNMG120416-DM	1,6					•	0,15-0,60	1,50-5,00
	SNMG150608-DM	0,8					•	0,10-0,50	1,00-5,00
	SNMG150612-DM	1,2					•	0,10-0,60	1,50-6,00
	SNMG190612-DM	1,2					•	0,25-0,60	1,5-7,50
	SNMG190616-DM	1,6					•	0,25-0,60	2,00-7,50
	SNMG120404-EM	0,4						0,05-0,40	0,50-5,00
	SNMG120408-EM	0,8						0,10-0,50	1,00-5,00
	SNMG120412-EM	1,2						0,10-0,60	1,50-5,00
	SNMG120416-EM	1,6						0,15-0,60	2,00-5,00
	SNMG150612-EM	1,2						0,25-0,60	1,50-6,00
	SNMG150616-EM	1,6						0,35-0,60	2,00-6,00
	SNMG150608-OM	0,8			•			0,125-0,45	1,0-4,6
	SNMG150612-OM	1,2	•	•				0,125-0,45	1,0-4,6
	SNMG150616-OM	1,6						0,125-0,45	1,0-4,6
	SNMG190612-OM	1,2						0,125-0,45	1,0-4,6
	SNMG190616-OM	1,6						0,125-0,45	1,0-4,6
SNMG120404-MT	0,4	•					0,2-0,5	0,7-5,0	
SNMG120408-MT	0,8	•	•				0,2-0,5	0,7-5,0	
SNMG120412-MT	1,2	•	•				0,2-0,5	0,7-5,0	
SNMG120404-CM	0,4						0,05-0,28	0,1-2,2	
SNMG120408-CM	0,8						0,05-0,28	0,1-2,2	
SNMG120412-CM	1,2						0,05-0,28	0,1-2,2	

## Пластины SNMG черновые



Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
SNMG 1204	12,7	5,16	4,76
SNMG 1506	15,875	6,35	6,35
SNMG 1906	19,05	7,94	6,35



стр. A54-57 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		•		
	Чугуны	K	•	•	•••	•	••	
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S						

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD					Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC15F	PC25C	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Черновая		SNMG120408-DR	0,8					•	0,20-0,50	1,00-6,00
		SNMG120412-DR	1,2					•	0,20-0,50	1,50-6,00
		SNMG150612-DR	1,2					•	0,25-0,75	1,50-7,00
		SNMG150616-DR	1,6					•	0,30-0,80	2,00-7,00
		SNMG190612-DR	1,2					•	0,30-0,80	1,50-9,00
		SNMG190616-DR	1,6					•	0,45-1,20	2,00-12,00
		SNMG190624-DR	2,4					•	0,50-1,20	2,00-12,00
		SNMG120408-PR	0,8	•	•				0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG120412-PR	1,2	•	•				0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG150608-PR	0,8	•	•				0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG150612-PR	1,2	•	•				0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG150616-PR	1,6	•	•				0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG190612-PR	1,2	•	•				0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG190616-PR	1,6	•	•				0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG120408-MS	0,8						0,05-0,25	0,3-1,5
		SNMG120412-MS	1,2						0,05-0,25	0,3-1,5
		SNMG190608-GR	0,8					•	0,25-0,6	2,0-7,0

## Пластины SNMG чистовые, получистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	SNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	SNMG 1506	15,875	6,35	6,35
	SNMG 1906	19,05	7,94	6,35



стр. A54-57 стр. A112-113 стр. A51

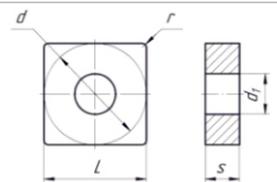
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

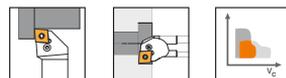
Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	••	•	•			•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	••	••	••	••	•••	
	Чугуны	K									
	Цветные металлы	N									
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	•	••	•••	••	•••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD							Режимы резания		
			PP20	MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	SP151M	SP202R	MP201R	ξ, (мм/об)	α <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая		SNMG120404-KH	0,4								0,1-0,3	0,4-5,0
		SNMG120404-MA	0,4		•	•					0,1-0,3	0,5-4,0
		SNMG120408-MA	0,8			•					0,1-0,3	0,5-4,0
		SNMG120408-JH	0,8								0,1-0,4	0,5-2,2
		SNMG120408-GM	0,8		•						0,05-0,2	0,2-1,5
		SNMG090304	0,4								0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG090308	0,8								0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG120404	0,4								0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG120408	0,8								0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG120412	1,2								0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG120416	1,6								0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG150612	1,2								0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG150616	1,6								0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG190612	1,2								0,2-0,6	3,0-5,0
SNMG190616	1,6								0,2-0,6	3,0-5,0		

## Пластины SNMG полуцистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	SNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	SNMG 1506	15,875	6,35	6,35
	SNMG 1906	19,05	7,94	6,35



стр. A54-57 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

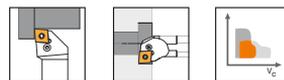
Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	••	•	•				•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	••	••	••	••	••	•••	
	Чугуны	K										
	Цветные металлы	N										
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	•	••	•••	••	•••	••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD							Режимы резания			
			PP20	MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	SP151M	SP202R	MP201R	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Полуцистовая		SNMG090308-DM	0,8									0,10-0,50	1,00-3,50
		SNMG120404-DM	0,4									0,05-0,40	0,50-5,00
		SNMG120408-DM	0,8									0,10-0,50	1,00-5,00
		SNMG120412-DM	1,2									0,10-0,60	1,50-5,00
		SNMG120416-DM	1,6									0,15-0,60	1,50-5,00
		SNMG150608-DM	0,8									0,10-0,50	1,00-5,00
		SNMG150612-DM	1,2									0,10-0,60	1,50-6,00
		SNMG190612-DM	1,2									0,25-0,60	1,5-7,50
		SNMG190616-DM	1,6									0,25-0,60	2,00-7,50
		SNMG120404-EM	0,4	•								0,05-0,40	0,50-5,00
		SNMG120408-EM	0,8	•								0,10-0,50	1,00-5,00
		SNMG120412-EM	1,2	•								0,10-0,60	1,50-5,00
		SNMG120416-EM	1,6	•								0,15-0,60	2,00-5,00
		SNMG150612-EM	1,2	•								0,25-0,60	1,50-6,00
		SNMG150616-EM	1,6	•								0,35-0,60	2,00-6,00
			SNMG150608-OM	0,8									0,125-0,45
SNMG150612-OM	1,2			•	•						0,125-0,45	1,0-4,6	
SNMG150616-OM	1,6				•						0,125-0,45	1,0-4,6	
SNMG190612-OM	1,2				•						0,125-0,45	1,0-4,6	
	SNMG190616-OM	1,6		•	•						0,125-0,45	1,0-4,6	
	SNMG120404-MT	0,4									0,2-0,5	0,7-5,0	
	SNMG120408-MT	0,8									0,2-0,5	0,7-5,0	
	SNMG120412-MT	1,2									0,2-0,5	0,7-5,0	
	SNMG120404-CM	0,4						•	•	•	0,05-0,28	0,1-2,2	
	SNMG120408-CM	0,8						•	•	•	0,05-0,28	0,1-2,2	
	SNMG120412-CM	1,2						•	•	•	0,05-0,28	0,1-2,2	

## Пластины SNMG черновые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	SNMG 1204	12,7	5,16	4,76
	SNMG 1506	15,875	6,35	6,35
	SNMG 1906	19,05	7,94	6,35



стр. A54-57 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	••	•	•			•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	••	••	••	••	•••	
	Чугуны	K									
	Цветные металлы	N									
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	•	••	•••	••	•••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD							Режимы резания				
			PP20	MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	SP151M	SP202R	MP201R	ξ, (мм/об)	а <sub>p</sub> , (мм)		
Черновая		SNMG120408-DR	0,8									0,20-0,50	1,00-6,00	
		SNMG120412-DR	1,2									0,20-0,50	1,50-6,00	
		SNMG150612-DR	1,2										0,25-0,75	1,50-7,00
		SNMG150616-DR	1,6										0,30-0,80	2,00-7,00
		SNMG190612-DR	1,2										0,30-0,80	1,50-9,00
		SNMG190616-DR	1,6										0,45-1,20	2,00-12,00
		SNMG190624-DR	2,4										0,50-1,20	2,00-12,00
		SNMG120408-PR	0,8										0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG120412-PR	1,2										0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG150608-PR	0,8										0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG150612-PR	1,2				•						0,14-0,6	1,5-6,0
		SNMG150616-PR	1,6		•	•							0,14-0,6	1,5-6,0
	SNMG190612-PR	1,2		•	•							0,14-0,6	1,5-6,0	
	SNMG190616-PR	1,6		•	•							0,14-0,6	1,5-6,0	
	SNMG120408-MS	0,8				•	•					0,05-0,25	0,3-1,5	
	SNMG120412-MS	1,2				•	•					0,05-0,25	0,3-1,5	
	SNMG190608-GR	0,8										0,25-0,6	2,0-7,0	

## Пластины SNMM

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	
	SNMM 1906	19,05	7,94	6,35	
	SNMM 2509	25,4	9,12	9,525	стр. А112-113

стр. А54-57 стр. А112-113 стр. А51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	•••	••	••	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		•	•	••	••	
	Чугуны	K	•	•	•••	•	•	•		
	Цветные металлы	N								
	Жаропрочные и титановые сплавы	S							•	

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием PVD						С покрытием PVD MP20M	Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC35M	PC15F	MC25M		f <sub>t</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Тяжелые условия обработки		SNMM190612-JP	1,2	•	•					•	0,3-0,8	1,5-8,0
		SNMM190624-JP	2,4	•	•						0,3-0,8	1,5-8,0
		SNMM190616-PH	1,6	•	•	•				•	0,3-1,2	1,5-10
		SNMM250924-TP	2,4	•	•						0,1-0,6	2,0-8,0
		SNMM150612-GZ	1,2				•	•	•		0,28-1,0	2,3-12,0

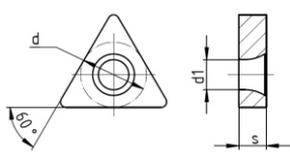
## Пластины TCMT

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	стр. А59 стр. А113 стр. А51
	TCMT 0902	5,56	2,5	2,38	
	TCMT 1102	6,35	2,8	2,38	
	TCMT 16Т3	9,525	4,4	3,97	Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-8

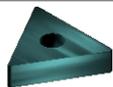
Обработываемые материалы	Стали	P	•	•	••	•••	•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	•	•	••	
	Чугуны	K				•	•	•••	
	Цветные металлы	N							
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•••	•	••			•••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD				Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	SP201R	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая	TCMT090204-FM	0,4	•	•	•						0,15-0,45	0,1-2,0
	TCMT110202-TF	0,2	•		•						0,1-0,35	0,8-2,5
	TCMT110204-TF	0,4	•	•	•						0,1-0,35	0,8-2,5
	TCMT16Т304-TF	0,4				•	•				0,1-0,35	0,8-2,5
Получистовая	TCMT16Т304-JH	0,4	•	•							0,1-0,4	0,05-2,0
	TCMT090204-OT	0,4	•	•	•						0,08-0,3	0,3-2,5
	TCMT16Т312-OT	1,2	•	•	•	•	•				0,08-0,3	0,3-2,5
	TCMT110304-SL	0,4	•	•	•	•		•			0,2-0,3	2,0-3,0
	TCMT110308-SL	0,8	•	•	•	•		•			0,2-0,3	2,0-3,0
	TCMT16Т304-SL	0,4	•	•	•	•					0,2-0,3	2,0-3,0
	TCMT16Т308-SL	0,8	•	•	•	•					0,2-0,3	2,0-3,0
Черновая	TCMT110204-TT	0,4						•	•		0,05-0,22	0,5-2,2
	TCMT110208-TT	0,8						•	•		0,05-0,22	0,5-2,2
	TCMT16Т304-TT	0,4						•	•		0,05-0,22	0,5-2,2
	TCMT16Т308-TR	0,8	•	•		•	•				0,18-0,35	1,0-3,0

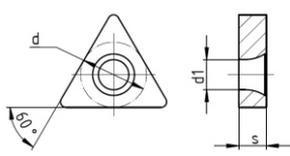
## Пластины TNMA

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	 стр. A54-58  стр. A112  стр. A51
	TNMA 1604	9,525	3,81	4,76	
	TNMA 2204	12,7	5,16	4,76	Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4 Описание стружколомов стр. A6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	•	•	<b>Применение</b> ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		••	••	
	Чугуны	K	•	•	•••			
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				•	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD		Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	MP20M	MP25M	f <sub>n</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Черновая 	TNMA 160404	0,4			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	TNMA 160408	0,8			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	TNMA 160412	1,2			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	TNMA 220408	0,8			•			0,2-0,6	3,5-5,0

## Пластины TNMG чистовые, получистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	 стр. A54-58	 стр. A112	 стр. A51
	TNMG 1604	9,525	3,81	4,76			
	TNMG 2204	12,7	5,16	4,76	Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-8		

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	<b>Применение</b> ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		
	Чугуны	K	•	•	•••	
	Цветные металлы	N				
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая	 TNMG160404-HA	0,4				0,05-0,2	0,5-3,0
	 TNMG160408-DN	0,8	•	•		0,1-0,4	0,5-4,0
	 TNMG160412-DN	1,2	•	•		0,1-0,4	0,5-4,0
	 TNMG160404-CF	0,4				0,05-0,32	0,2-2,8
	 TNMG160408-CF	0,8				0,05-0,32	0,2-2,8
	 TNMG160412-CF	1,2				0,05-0,32	0,2-2,8
	 TNMG160404	0,4			•	0,2-0,6	3,0-5,0
	 TNMG160408	0,8			•	0,2-0,6	3,0-5,0
	 TNMG160412	1,2			•	0,2-0,6	3,0-5,0
	 TNMG220408	0,8			•	0,2-0,6	3,0-5,0
Получистовая	 TNMG160404-MT	0,4	•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	 TNMG160408-MT	0,8	•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	 TNMG160412-MT	1,2	•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	 TNMG220408-PM	0,8	•	•		0,125-0,45	1,0-4,6
	 TNMG220412-PM	1,2	•	•		0,125-0,45	1,0-4,6
	 TNMG220416-PM	1,6				0,125-0,45	1,0-4,6
	 TNMG220408-ZM	0,8				0,15-0,5	0,5-6,0
	 TNMG220412-MM	1,2				0,13-0,4	0,8-4,2
	 TNMG160404-CM	0,4				0,05-0,3	0,15-2,5
	 TNMG160408-CM	0,8				0,05-0,3	0,15-2,5
 TNMG160412-CM	1,2				0,05-0,3	0,15-2,5	

## Пластины TNMG черновые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	стр. А54-58 стр. А112 стр. А51
	TNMG 1604	9,525	3,81	4,76	
	TNMG 2204	12,7	5,16	4,76	Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	<b>Применение</b> ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		
	Чугуны	K	•	•	•••	
	Цветные металлы	N				
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Черновая	TNMG160408-MS	0,8				0,05-0,25	0,3-1,5
	TNMG160412-MF	1,2				0,1-0,42	1,1-4,9
	TNMG220408-MF	0,8				0,1-0,42	1,1-4,9
	TNMG160408-PR	0,8	•	•		0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG160412-PR	1,2	•	•		0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG220408-PR	0,8	•	•		0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG220412-PR	1,2	•	•		0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG220416-PR	1,6	•	•		0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG220416-GL	1,6			•	0,2-0,6	1,0-7,0

## Пластины TNMG чистовые, получистовые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	TNMG 1604	9,525	3,81	4,76
	TNMG 2204	12,7	5,16	4,76



стр. A54-58



стр. A112



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•	•				•	•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	••	••	••	••		•	••	•••	
	Чугуны	K							•			
	Цветные металлы	N										
	Жаропрочные и титановые сплавы	S		•	••	•••	••			•••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD							Режимы резания				
			MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	MP202R	SP201R	SP202R	MP201R	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)		
Чистовая	TNMG160404-HA	0,4		•	•							0,05-0,2	0,5-3,0	
	TNMG160408-DN	0,8										0,1-0,4	0,5-4,0	
	TNMG160412-DN	1,2										0,1-0,4	0,5-4,0	
	TNMG160404-CF	0,4				•	•	•				0,05-0,32	0,2-2,8	
	TNMG160408-CF	0,8				•	•	•				0,05-0,32	0,2-2,8	
	TNMG160412-CF	1,2					•	•				0,05-0,32	0,2-2,8	
	TNMG160404	0,4										0,2-0,6	3,0-5,0	
	TNMG160408	0,8										0,2-0,6	3,0-5,0	
	TNMG160412	1,2										0,2-0,6	3,0-5,0	
	TNMG220408	0,8										0,2-0,6	3,0-5,0	
Получистовая	TNMG160404-MT	0,4										0,2-0,5	0,7-5,0	
	TNMG160408-MT	0,8										0,2-0,5	0,7-5,0	
	TNMG160412-MT	1,2										0,2-0,5	0,7-5,0	
	TNMG220408-PM	0,8										0,125-0,45	1,0-4,6	
	TNMG220412-PM	1,2										0,125-0,45	1,0-4,6	
	TNMG220416-PM	1,6		•	•							0,125-0,45	1,0-4,6	
	TNMG220408-ZM	0,8		•	•							0,15-0,5	0,5-6,0	
	TNMG220412-MM	1,2		•	•							0,13-0,4	0,8-4,2	
	TNMG160404-CM	0,4				•		•	•				0,05-0,3	0,15-2,5
	TNMG160408-CM	0,8				•		•	•	•			0,05-0,3	0,15-2,5
TNMG160412-CM	1,2				•		•	•	•			0,05-0,3	0,15-2,5	

## Пластины TNMG черновые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	стр. А54-58	стр. А112	стр. А51
	TNMG 1604	9,525	3,81	4,76			
	TNMG 2204	12,7	5,16	4,76	Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-8		

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•	•			•	•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	••	••	••	••	•	••	•••	
	Чугуны	K						•			
	Цветные металлы	N									
	Жаропрочные и титановые сплавы	S		•	••	•••	••		•••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD								Режимы резания		
			MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	MP202R	SP201R	SP202R	MP201R	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Черновая	TNMG160408-MS	0,8		•	•							0,05-0,25	0,3-1,5
	TNMG160412-MF	1,2		•	•							0,1-0,42	1,1-4,9
	TNMG220408-MF	0,8		•	•							0,1-0,42	1,1-4,9
	TNMG160408-PR	0,8										0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG160412-PR	1,2										0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG220408-PR	0,8										0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG220412-PR	1,2										0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG220416-PR	1,6										0,14-0,6	1,5-6,0
	TNMG220416-GL	1,6										0,2-0,6	1,0-7,0

## Пластины VCMT

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	VCMT 1103	6,35	2,8	3,18



стр. A59



стр. A112-113



стр. A51

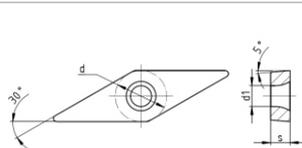
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•••	•••		•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•	•	••	•	
	Чугуны	K	•	•	•		•	
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				•••		

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD		Режимы резания	
			PC22M	PC20F	PC25M	SP151F	SP201R	f <sub>n</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая	VCMT110304-TF	0,4	•	•				0,1-0,35	0,8-2,5
	VCMT110308-TM	0,8			•			0,5-0,37	0,5-3,0
	VCMT110304-XM	0,4				•		0,05-0,22	0,5-2,2
	VCMT110308-XM	0,8				•		0,05-0,22	0,5-2,2

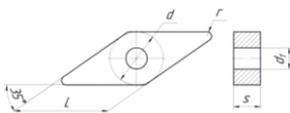
## Пластины VBMT

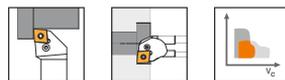
	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	 стр. А59  стр. А112-113  стр. А51
	VBMT 1103	6,35	2,8	3,18	
	VBMT 1604	9,525	4,4	4,76	Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	•	•	••	•	•				•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное	
	Нержавеющие стали	M	••	••		•	••	••	••	••	•		
	Чугуны	K			•••	•							•
	Цветные металлы	N											
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•••	•			•	••	•••	••	•••		

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD						Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	MP25S	MP20M	MP25M	SP151F	MP202R	SP151M	SP201R	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Получистовая	 VBMT110304-FM	0,4			•	•	•						0,15-0,45	0,1-2,0
	 VBMT110304-JH	0,4	•	•									0,1-0,4	0,05-2,0
	 VBMT110308-JH	0,8	•	•									0,1-0,4	0,05-2,0
	 VBMT160404-JH	0,4	•	•									0,1-0,4	0,05-2,0
	 VBMT160408-JH	0,8	•	•									0,1-0,4	0,05-2,0
	 VBMT110308-MV	0,8			•		•						0,1-0,35	0,3-3,0
	 VBMT160404-MV	0,4			•								0,1-0,35	0,3-3,0
	 VBMT160408-MV	0,8			•								0,1-0,35	0,3-3,0
Чистовая	 VBMT160404-CM	0,4							•	•	•		0,05-0,25	0,5-2,2
	 VBMT160408-CM	0,8							•	•	•		0,05-0,25	0,5-2,2
	 VBMT160412-OT	1,2	•		•	•	•						0,08-0,3	0,3-2,5
	 VBMT160404-SM	0,4				•							0,1-0,3	0,5-4,0
	 VBMT160404-XM	0,4							•			•	0,05-0,22	0,5-2,2
	 VBMT160408-XM	0,8							•			•	0,05-0,22	0,5-2,2

## Пластины VNMG

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	VNMG 1604	9,525	3,81	4,76



стр. A54-56 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	•	•	••				•	•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••			••	••	••	•	•••	
	Чугуны	K			•••	••					•	
	Цветные металлы	N										
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•••	•			•••	••	••	•••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD				С покрытием PVD					Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC25C	SP151F	MP202R	SP151M	SP202R	SP201R	MP201R	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Чистовая		VNMG160404-JH	0,4	•	•								0,1-0,4	0,05-2,0
		VNMG160408-JH	0,8	•	•								0,1-0,4	0,05-2,0
		VNMG160404-CF	0,4				•	•	•		•		0,05-0,32	0,2-2,8
		VNMG160408-CF	0,8				•	•	•		•		0,05-0,32	0,2-2,8
Получистовая		VNMG160408-DM				•							0,10-0,50	1,00-4,00
		VNMG160412-DM				•							0,20-0,50	1,50-4,00
		VNMG160408	0,4		•								0,2-0,6	3,0-5,0
		VNMG160412	1,2		•								0,2-0,6	3,0-5,0
		VNMG160408-MT	0,8	•	•								0,2-0,5	0,7-5,0
		VNMG160412-MT	1,2	•	•								0,2-0,5	0,7-5,0
		VNMG160404-CM	0,4						•	•			0,05-0,3	0,15-2,8
		VNMG160408-CM	0,8						•	•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,8
		VNMG160412-CM	1,2						•	•	•		0,05-0,3	0,15-2,8

ВЕДУЩИЙ ПОСТАВЩИК  
ОПЫТНЫЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

**beltools.ru**

СОЗДАЕМ КАЧЕСТВО  
ПРОДАЕМ НАДЕЖНОСТЬ

ЦЕНА  
КАЧЕСТВО  
СРОК

**beltools.ru**

МЫ МЕНЯЕМ МИР  
ОТЕЧЕСТВЕННОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

25 ЛЕТ  
с Вами

ЛЮДИ СОЗДАЮЩИЕ ИНСТРУМЕНТ  
1999-2024

МЫ МЕНЯЕМ МИР  
ОТЕЧЕСТВЕННОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

КОМАНДА РИ♥

СОЗДАЕМ КАЧЕСТВО  
ПРОДАЕМ НАДЕЖНОСТЬ

Создано в России  
НАША СТРАНА  
НАШ ИНСТРУМЕНТ

НАША СТРАНА  
НАШ ИНСТРУМЕНТ

**beltools.ru**

1999-2024

Создано в России  
НАША СТРАНА  
НАШ ИНСТРУМЕНТ

ЦЕНА  
КАЧЕСТВО  
СРОК

25 ЛЕТ  
с Вами

ВЕДУЩИЙ ПОСТАВЩИК  
ОПЫТНЫЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

НАМ 25 ЛЕТ

ЛЮДИ  
СОЗДАЮЩИЕ  
ИНСТРУМЕНТ

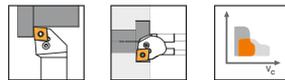
**beltools.ru**  
КОМАНДА РИ♥

ЦЕНА  
КАЧЕСТВО  
СРОК

1999-2024  
КОМАНДА РИ♥

## Пластины WNMA

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	WNMA 0604	9,525	3,81	4,76
	WNMA 0804	12,7	5,16	4,76



стр. A55-58 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•		••	••	
	Чугуны	K	•	•	•••			
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				•	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD		Режимы резания	
			PC22M	PC20F	KC20D	MP20M	MP25M	f <sub>n</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)
Черновая 	WNMA060404	0,4			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	WNMA080404	0,4			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	WNMA080408	0,8			•			0,2-0,6	3,5-5,0
	WNMA080412	1,2			•			0,2-0,6	3,5-5,0

## Пластины WNMG чистовые

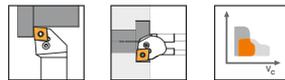
	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	
	WNMA 0604	9,525	3,81	4,76	
	WNMA 0804	12,7	5,16	4,76	стр. A55-58 стр. A112-113 стр. A51 Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•			
	Чугуны	K	•	•	•••	••	
	Цветные металлы	N					
	Жаропрочные и титановые сплавы	S					

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD				Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC25C	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Чистовая		WNMG060404-DF	0,4				•	0,05-0,30	0,10-1,50
		WNMG060408-DF	0,8				•	0,10-0,40	0,10-1,50
		WNMG080404-DF	0,4				•	0,05-0,40	0,10-1,50
		WNMG080408-DF	0,8				•	0,10-0,40	0,10-1,50
		WNMG080412-DF	1,2				•	0,20-0,50	0,10-1,50
		WNMG060404-EF	0,4					0,05-0,30	0,10-1,50
		WNMG060408-EF	0,8					0,10-0,40	0,10-1,50
		WNMG06T308-EF	0,8					0,10-0,40	0,10-1,50
		WNMG080404-EF	0,4					0,05-0,30	0,10-1,50
		WNMG080408-EF	0,8					0,10-0,40	0,10-1,50
		WNMG060404-PF	0,4	•				0,08-0,3	0,6-2,1
		WNMG060408-PF	0,8	•				0,08-0,3	0,6-2,1
		WNMG060404-GF	0,4					0,12-0,35	0,65-2,75
		WNMG060408-MF	0,8					0,1-0,42	1,1-4,9
		WNMG080404-DN	0,4	•	•			0,1-0,4	0,5-4,0
		WNMG080408-DN	0,8	•	•			0,1-0,4	0,5-4,0
		WNMG080412-DN	1,2	•	•			0,1-0,4	0,5-4,0
		WNMG080404	0,4				•	0,2-0,6	3,0-5,0
		WNMG080408	0,8				•	0,2-0,6	3,0-5,0
		WNMG080412	1,2				•	0,2-0,6	3,0-5,0
	WNMG080404-CF	0,4					0,05-0,3	0,15-2,5	
	WNMG080408-CF	0,8					0,05-0,3	0,15-2,5	

## Пластины WNMG полуцистовые, черновые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	WNMA 0604	9,525	3,81	4,76
	WNMA 0804	12,7	5,16	4,76



стр. A55-58 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•••	•	••	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	•	•			
	Чугуны	K	•	•	•••	••	
	Цветные металлы	N					
	Жаропрочные и титановые сплавы	S					

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD				Режимы резания		
			PC22M	PC20F	KC20D	PC25C	f <sub>r</sub> , (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)	
Полуцистовая		WNMG060408-PM	0,8			•	0,10-0,50	1,00-3,50	
		WNMG080404-PM	0,4			•	0,05-0,30	0,50-5,00	
		WNMG080408-PM	0,8			•	0,10-0,50	1,00-5,00	
		WNMG080412-PM	1,2			•	0,25-0,60	1,00-5,00	
		WNMG060408-OM	0,8	•			0,125-0,45	1,0-4,6	
			WNMG080408-MT	0,8	•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	WNMG080412-MT		1,2	•	•		0,2-0,5	0,7-5,0	
		WNMG060412-MM	1,2				0,13-0,4	0,8-4,2	
		WNMG080416-VM	1,6	•	•		0,18-0,6	0,8-4,0	
	Черновая		WNMG080404-CM	0,4				0,05-0,3	0,15-2,5
			WNMG080408-CM	0,8				0,05-0,3	0,15-2,5
			WNMG080412-CM	1,2				0,05-0,3	0,15-2,5
		WNMG080408-MS	0,8				0,05-0,25	0,3-1,5	
		WNMG080412-MS	1,2				0,05-0,25	0,3-1,5	
		WNMG080408-PR	0,8	•	•		0,14-0,6	1,5-6,0	
		WNMG080412-PR	1,2	•	•		0,14-0,6	1,5-6,0	

## Пластины WNMG чистовые

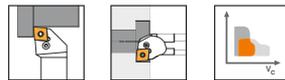
	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s	
	WNMA 0604	9,525	3,81	4,76	
	WNMA 0804	12,7	5,16	4,76	Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4 Описание стружколомов стр. A6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•	•	••			•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	•	••	••	••	•••	
	Чугуны	K				•					
	Цветные металлы	N									
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	••		••	•••	•••	••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD								Режимы резания		
			PP20	MP20M	MP25M	MP25S	MP202R	SP151M	SP202R	MP201R	f, [мм/об]	a <sub>p</sub> , [мм]	
Чистовая		WNMG060404-DF	0,4									0,05-0,3	0,10-1,5
		WNMG060408-DF	0,8									0,10-0,4	0,10-1,5
		WNMG080404-DF	0,4									0,05-0,4	0,10-1,5
		WNMG080408-DF	0,8									0,10-0,4	0,10-1,5
		WNMG080412-DF	1,2									0,20-0,5	0,10-1,5
		WNMG060404-EF	0,4	•								0,05-0,3	0,10-1,5
		WNMG060408-EF	0,8	•								0,10-0,4	0,10-1,5
		WNMG06T308-EF	0,8	•								0,10-0,4	0,10-1,5
		WNMG080404-EF	0,4	•								0,05-0,3	0,10-1,5
		WNMG080408-EF	0,8	•								0,10-0,4	0,10-1,5
		WNMG060404-PF	0,4									0,08-0,3	0,6-2,1
		WNMG060408-PF	0,8									0,08-0,3	0,6-2,1
		WNMG060404-GF	0,4		•	•						0,12-0,35	0,65-2,75
		WNMG060408-MF	0,8		•	•						0,1-0,42	1,1-4,9
		WNMG080404-DN	0,4									0,1-0,4	0,5-4,0
		WNMG080408-DN	0,8									0,1-0,4	0,5-4,0
		WNMG080412-DN	1,2									0,1-0,4	0,5-4,0
		WNMG080404	0,4									0,2-0,6	3,0-5,0
		WNMG080408	0,8									0,2-0,6	3,0-5,0
		WNMG080412	1,2									0,2-0,6	3,0-5,0
	WNMG080404-CF	0,4				•	•	•	•		0,05-0,3	0,15-2,5	
	WNMG080408-CF	0,8				•	•	•	•		0,05-0,3	0,15-2,5	

## Пластины WNMG полуставые, черновые

	Обозначение	d	d <sub>1</sub>	s
	WNMA 0604	9,525	3,81	4,76
	WNMA 0804	12,7	5,16	4,76



стр. A55-58 стр. A112-113 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-8

Обработываемые материалы	Стали	P	••	•	•	••			•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	•	••	••	••	•••	
	Чугуны	K				•					
	Цветные металлы	N									
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	•	••		••	•••	•••	••	

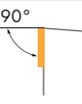
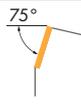
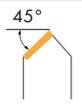
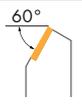
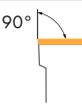
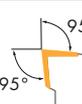
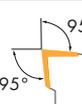
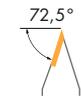
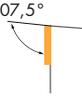
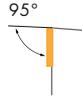
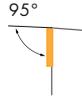
Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD								Режимы резания			
			PP20	MP20M	MP25M	MP25S	MP202R	SP151M	MSP202R	MP201R	f, (мм/об)	a <sub>p</sub> , (мм)		
Полуставая		WNMG060408-PM	0,8									0,10-0,5	1,00-3,5	
		WNMG080404-PM	0,4									0,05-0,3	0,50-5,0	
		WNMG080408-PM	0,8										0,10-0,5	1,00-5,0
		WNMG080412-PM	1,2										0,25-0,6	1,00-5,0
		WNMG060408-OM	0,8									0,125-0,45	1,0-4,6	
			WNMG080408-MT	0,8									0,2-0,5	0,7-5,0
	WNMG080412-MT		1,2										0,2-0,5	0,7-5,0
		WNMG060412-MM	1,2										0,13-0,4	0,8-4,2
			WNMG080416-VM	1,6		•	•						0,18-0,6	0,8-4,0
			WNMG080404-CM	0,4				•		•	•		0,05-0,3	0,15-2,5
	Черновая		WNMG080408-CM	0,8				•		•	•	0,05-0,3	0,15-2,5	
			WNMG080412-CM	1,2				•		•	•	0,05-0,3	0,15-2,5	
		WNMG080408-MS	0,8				•				0,05-0,25	0,3-1,5		
		WNMG080412-MS	1,2		•	•	•					0,05-0,25	0,3-1,5	
		WNMG080408-PR	0,8									0,14-0,6	1,5-6,0	
		WNMG080412-PR	1,2									0,14-0,6	1,5-6,0	

Рекомендуемая скорость резания при точении (обработка с применением СОЖ)									
ISO	P			M			K	S	
	Сталь			Нержавеющая сталь			Чугун	Жаропрочные и титановые сплавы	
Обрабатываемый материал	Углеродистая	Легированная	Закаленная	Ферритная	Аустенитная	Мартенситная			
Твердость, НВ	120-180	180-240	240-350	200	260	330	180	200-320	
CVD покрытие	PC22M	240-460	150-330	70-210					
	PC20F	210-470	190-380	150-300					
	PC30R	190-380	150-300	30-90					
	KC20D	180-460					200-480		
	PC15V		170-420						
	PC20V		150-370						
	PC20H		140-300						
	MC25M				50-240	100-170	85-150		30-90
	PC15F	250-350	150-250	80-150					
	PC25M	120-220	120-170	80-120					
	KC15R					120-230			
	PC20C	160-470	100-300	80-200				100-260	
PC25C	120-300	60-300	40-150				40-80		
PVD покрытие	PC15T	270-500	180-400	130-190					
	PC25T	240-480	200-400	100-150					
	SP151F			30-80		60-180		40-80	
	PP20	120-360	60-190	45-100	140-240	80-190	60-120	20-80	
	SP151M		150-280			60-180		40-80	
	MP202R			30-150		40-80		40-80	
	SP201R		150-280			60-180		40-60	
	SP202R		150-280			60-180		40-60	
	MP201R					60-180			
	MP18M	80-150	80-150	60-130		60-130			
	MP20R					80-190		65-140	30-60
	KP20R	200-400							
	MP20M	100-250	80-120	80-160	110-210	100-200	80-190		30-60
	MP25M				110-210	100-200	80-190	95-180	35-65
	MP25S								30-60
	MP25F				80-180	70-160	90-160		
PP20S				50-120	70-140	100-160			
PP20R				50-120	70-140	100-160			

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

<b>1 Система крепления СМП</b>			
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">M</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">L</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">N</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">R</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">20</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">20</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">K</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">12</span> </div>			
 Комбинированный прижим	 Прижим рычагом через отверстие	 Прижим винтом	 Двойной прижим кронштейном
<b>M</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>D</b>

<b>2 Форма СМП</b>			
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">M</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px; background-color: orange;">C</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">L</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">N</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">R</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">20</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">20</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">K</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">12</span> </div>			
<div style="text-align: center;">   <math>80^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>55^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">  </div>	<div style="text-align: center;">  </div>
<b>C</b>	<b>D</b>	<b>P</b>	<b>R</b>
<div style="text-align: center;">  </div>	<div style="text-align: center;">  </div>	<div style="text-align: center;">   <math>35^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>80^\circ</math> </div>
<b>S</b>	<b>T</b>	<b>V</b>	<b>W</b>

<b>3 Главный угол в плане</b>									
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">M</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px; background-color: orange;">L</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">N</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">R</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">20</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">20</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">K</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">12</span> </div>									
<div style="text-align: center;">   <math>90^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>75^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>45^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>60^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>90^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>90^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>93^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>75^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>95^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>95^\circ</math> </div>
<b>A</b>	<b>B</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>	<b>J</b>	<b>K</b>	<b>L</b>	<b>L</b>
<div style="text-align: center;">   <math>63^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>62,5^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>75^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>45^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>60^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>72,5^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>85^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>107,5^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>95^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>95^\circ</math> </div>
<b>N</b>	<b>P</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>T</b>	<b>V</b>	<b>Y</b>	<b>Q</b>	<b>U</b>	<b>U</b>

<b>4 Задний угол СМП</b>							
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">M</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">L</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px; background-color: orange;">N</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">R</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">20</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">20</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">K</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">12</span> </div>							
<div style="text-align: center;">   <math>3^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>5^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>7^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>15^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>20^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>25^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>0^\circ</math> </div>	<div style="text-align: center;">   <math>11^\circ</math> </div>
<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>N</b>	<b>P</b>

<b>R</b>	<b>20</b>	<b>20</b>	<b>K</b>	<b>12</b>
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
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**

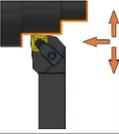
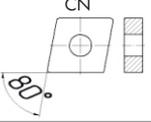
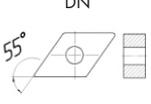
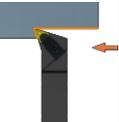
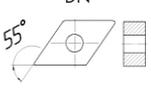
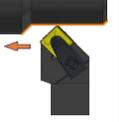
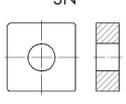
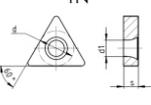
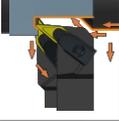
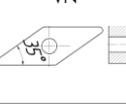
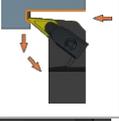
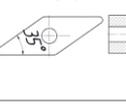
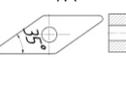
M C L N R 20 20 **K** 12

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 D		Двойной прижим кронштейном						
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	DCLNR/L	95°		D61	•		•	•
	DDJNR/L	93°		D62	•	•		•
	DDQNR/L	107,5°		D63	•		•	•
	DDPNN	62,5°		D64	•	•		
	DSSNR/L	45°		D65	•			
	DTJNR/L	93°		D66	•			
	DVJNR/L	93°		D67	•	•		•
	DVUNR/L	95°		D68			•	•
	DVVNN	72,5°		D69	•	•		

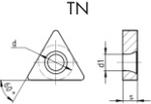
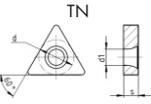
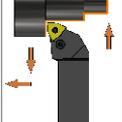
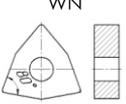
Тип D	Двойной прижим кронштейном							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	DWLNR/L	95°	WN 	D70	•		•	•
	DKJNR/L	93°	KN 	D71	•	•		•

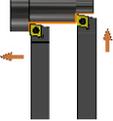
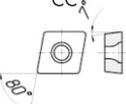
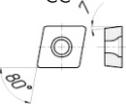
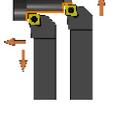
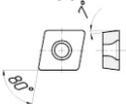
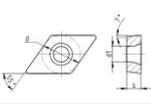
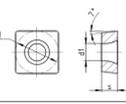
Тип M	Комбинированный прижим							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MCLNR/L	95°	CN 	D72	•		•	•
	MCBNR/L	75°	CN 	D73	•			
	MCSNR/L	45°	CN 	D74	•	•		
	MDJNR/L	93°	DN 	D75	•	•		•
	MDPNN	62,5°	DN 	D76	•	•		
	MSBNR/L	75°	SN 	D77	•			

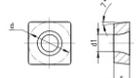
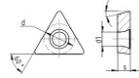
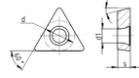
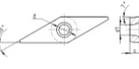
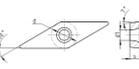
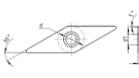
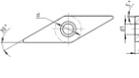
Тип M		Комбинированный прижим						
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MSDNN	45°	SN 	D79	•			
	MSSNR/L	45°	SN 	D80	•			
	MSKNR/L	75°	SN 	D81		•	•	
	MTFNR/L	90°	TN 	D82			•	
	MTGNR/L	90°	TN 	D83	•		•	
	MTJNR/L	93°	TN 	D84	•	•		
	MTENN	60°	TN 	D85	•	•		•
	MVJNR/L	93°	VN 	D86	•	•		
	MVVNN	72,5°	VN 	D86	•	•		•

Тип М	Комбинированный прижим							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MWLNР/L	95°	WN 	D87	•		•	•

Тип Р	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 	D88	•		•	•
	PCBNR/L	75°	CN 	D89	•			
	PDJNR/L	93°	DN 	D90	•	•		•
	PDPNN	62,5°	DN 	D91	•	•		
	PSSNR/L	45°	DN 	D92	•		•	
	PSDNN	45°	SN 	D93	•			
	PTENR/L	60°	TN 	D94	•	•		

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
	PTGNR/L	90°	TN 	D95	•			
	PTJNR/L	93°	TN 	D96	•		•	
	PWLNR/L	95°	WN 	D97	•		•	•

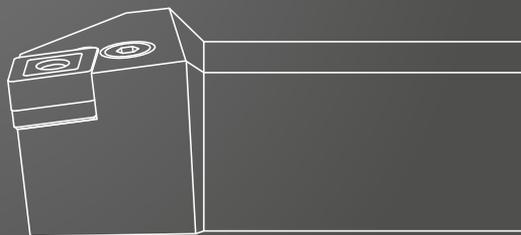
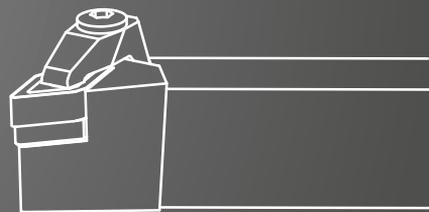
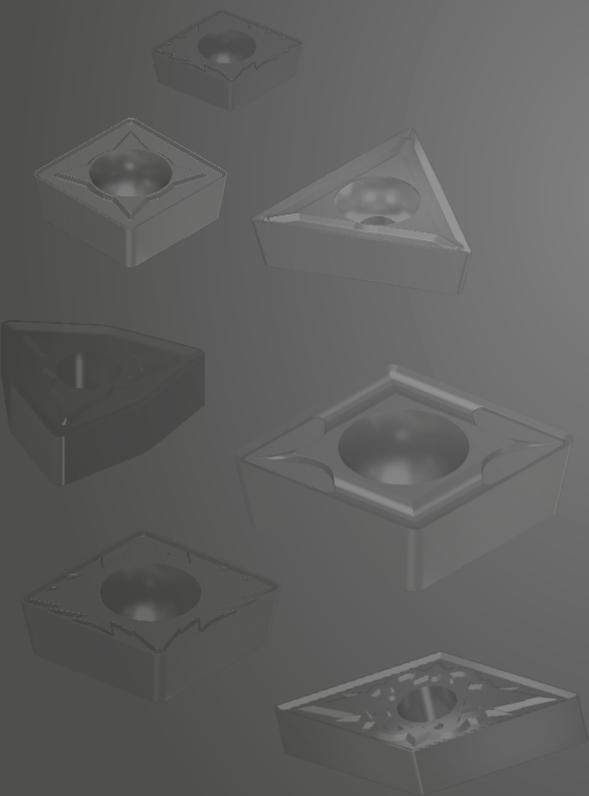
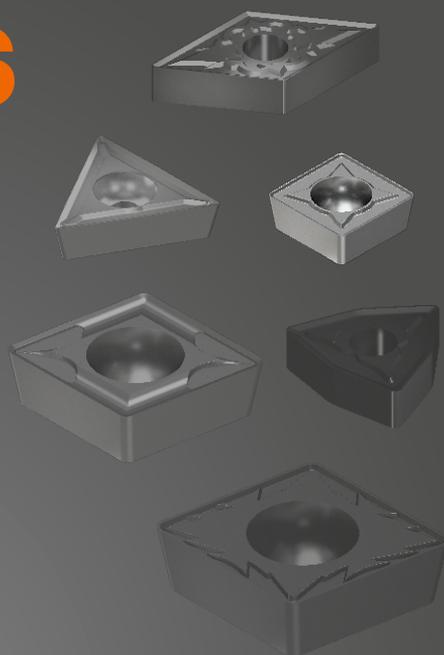
Тип S		Прижим винтом						
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	SCACR/L	90°	CC 	D98	•		•	
	SCBCR/L	75°	CC 	D99	•			
	SCLCR/L	95°	CC 	D100	•		•	•
	SDJCR/L	93°	DC 	D101	•	•		•
	SSSCR/L	45°	SC 	D102	•		•	

Тип S		Прижим винтом						
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	SSDCN	45°	SC 	D103	•	•		
	STFCR/L	91°	TC 	D104			•	
	STGCR/L	91°	TC 	D105	•			•
	SVJCR/L	93°	VC 	D106	•	•		•
	SVVCN	72,5°	VC 	D107	•	•		
	SVJBR/L	93°	VB 	D108	•	•		•
	SVVBN	72,5°	VB 	D109	•	•		

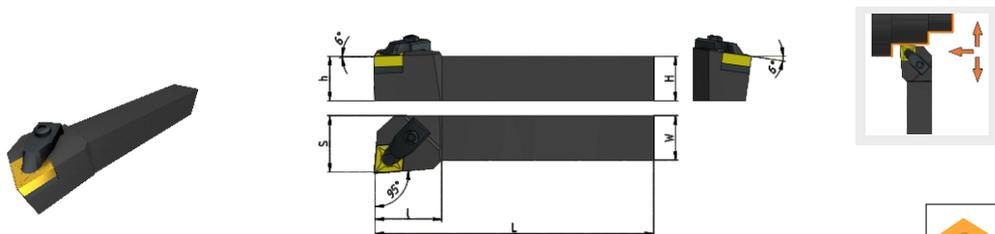
# Beltools

## НОВИНКА

Расширение линейки  
ТОКАРНЫХ ДЕРЖАВОК  
ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН



DCLNR/L



стр. А10-19

Изображено правое исполнение

(мм)

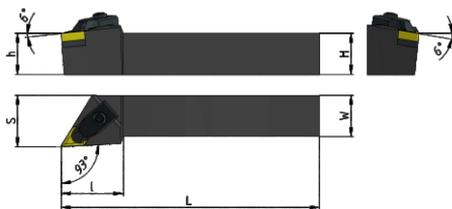
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/4
	R	L								
DCLNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	25	20	35	CN□□1204□□	1
DCLNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1204□□	1
DCLNR/L 3232P12	●	●	32	32	170	40	32	32	CN□□1204□□	1
DCLNR/L 3232P16	●	●	32	32	170	40	32	40	CN□□1606□□	2
DCLNR/L 3232P19	●	●	32	32	170	40	32	48	CN□□1906□□	3
DCLNR/L 4040S25	●	●	40	40	250	50	40	56	CN□□2509□□	4

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	CN1204	DXD0614	DXB2413	DGD0525	TH0814	L4.0
2	CN1604-D	DXD0614	DXB3216	DGD0625	TH0913	L5.0
3	CN1604-D	DXD0614	DXB3719	DGD0625	TH0913	L5.0
4	CN2506-D	DXD0614	DXB4523	DGD0830	TH1118	L6.0

DDJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A22-26

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DDJNR/L 2020K1506	•	•	20	20	125	25	20	39
DDJNR/L 2525M1506	•	•	25	25	150	32	25	39
DDJNR/L 3232P1506	•	•	32	32	170	40	32	39

Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□1506	1
DN □□1506	1
DN □□1506	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN 1504	DXD0614	DYB28 13	DGD0525	TH0814	L4.0

DDQNR



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A22-26

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DDQNR/L 2020K1506	•	•	20	20	125	25	20	39
DDQNR/L 2525M1506	•	•	25	25	150	32	25	39
DDQNR/L 3232P1506	•	•	32	32	170	40	32	39

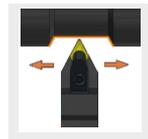
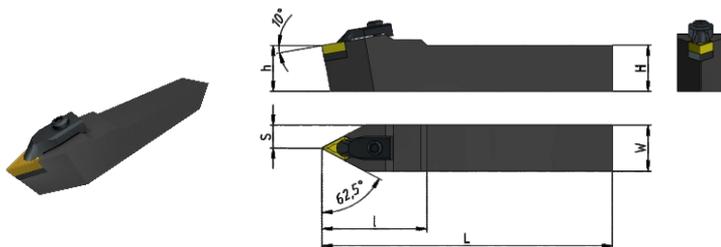
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□1506	1
DN □□1506	1
DN □□1506	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN1504	DXD0614	DYB2813	DGD0525	TH0814	L4.0

DDPNN



стр. A22-26

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
DDPNN 2020K1506	●	20	20	125	10	20	45
DDPNN 2525M1506	●	25	25	150	12,5	25	45
DDPNN 3232P1506	●	32	32	170	16	32	45

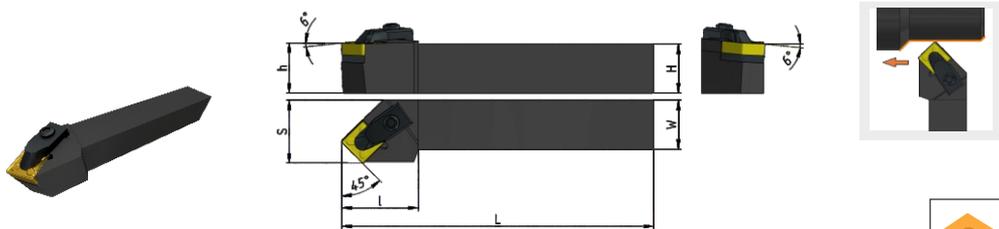
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□1506	1
DN □□1506	1
DN □□1506	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN1504	DXD0614	DYB2813	DGD0525	TH0814	L4.0

DSSNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A29-36

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DSSNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	25	20	38
DSSNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	32	25	38
DSSNR/L 3232P12	●	●	32	32	170	40	32	40

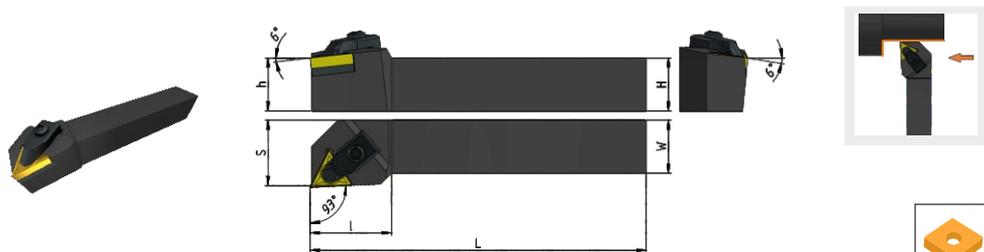
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204	1
SN □□ 1204	1
SN □□ 1204	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	SN1204	DXD0614	DYD2413	DGD0525	TH0814	L4.0

DTJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DTJNR/L 2020K16	●	●	20	20	125	25	20	30
DTJNR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30
DTJNR/L 3232P16	●	●	32	32	170	40	32	32

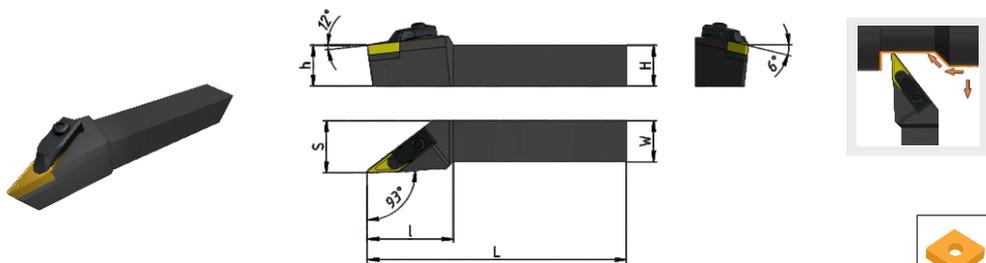
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	TN1603	DXD0512	DYB2513	DGD0525	TH0814	L4.0

DVJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А45

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DVJNR/L 1616H16	●	●	16	16	100	20	16	47
DVJNR/L 2020K16	●	●	20	20	125	25	20	47
DVJNR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	47
DVJNR/L 3232P16	●	●	32	32	170	40	32	50

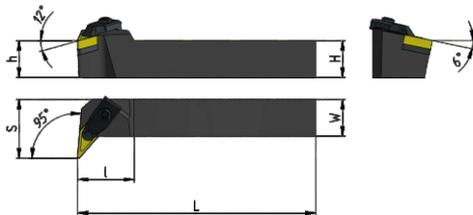
Пластина	№ комплекта 3/4
VN□□ 1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	 VN1603	 DXD0512	 DYB3113	 DGD0525	 TH0814	 L4.0

DVUNR/L



стр. А45

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DVUNR/L 2020K 16	•	•	20	20	125	30	20	38
DVUNR/L 2525M 16	•	•	25	25	150	32	25	38
DVUNR/L 3232P 16	•	•	32	32	170	40	32	38

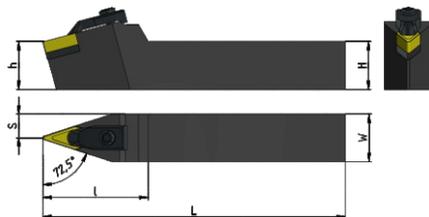
Пластина	№ комплекта 3/4
VN□□1604	1
VN□□1604	1
VN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	 VN1603	 DXD0512	 DYB3113	 DGD0525	 TH0814	 L4.0

DVVNN



стр. А45

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DVVNN 2020K16	●	●	20	20	125	10	20	52
DVVNN 2525M16	●	●	25	25	150	12,5	25	52
DVVNN 3232P16	●	●	32	32	170	16	32	52

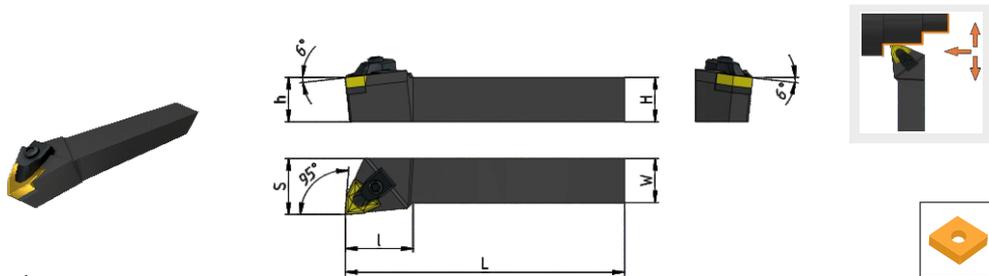
Пластина	№ комплекта 3/4
VN□□1604	1
VN□□1604	1
VN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	VN1603	DXD0512	DYB3313	DGD0525	TH0814	L4.0

DWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A46-50

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DWLNR/L 2020K08	•	•	20	20	125	25	20	36
DWLNR/L 2525M08	•	•	25	25	150	32	25	32
DWLNR/L 3232P08	•	•	32	32	170	40	32	35

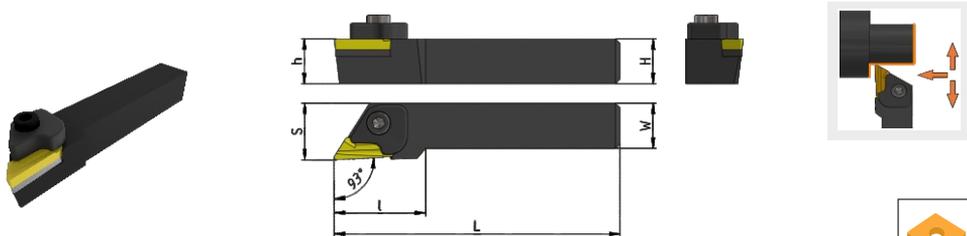
Пластина	№ комплекта 3/4
WN□□0804□□	1
WN□□0804□□	1
WN□□0804□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	WN0804	DXD0614	DYB2413	DGD0525	TH0814	L4.0

DKJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. A27

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DKJNR 2020K16	●		20	20	125	26	20	36
DKJNR 2525M16	●		25	25	150	32	25	36
DKJNR 3232P16	●		32	32	170	40	32	36
DKJNL 2020K16		●	20	20	125	26	20	36
DKJNL 2525M16		●	25	25	150	32	25	36
DKJNL 3232P16		●	32	32	170	40	32	36

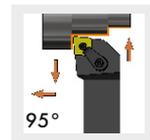
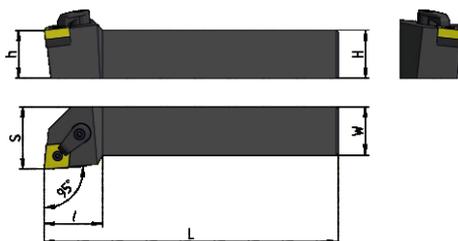
Пластина	№ комплекта 3/4
KNUX 1604□□	1
KNUX 1604□□	1
KNUX 1604□□	1
KNUX 1604□□	2
KNUX 1604□□	2
KNUX 1604□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Ключ
1					
2	DK16	PT0310	DKL	M0616	L2.0/L5.0

MCLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А10-19

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MCLNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	32
MCLNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	32
MCLNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	32
MCLNR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	35
MCLNR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	35
MCLNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	36

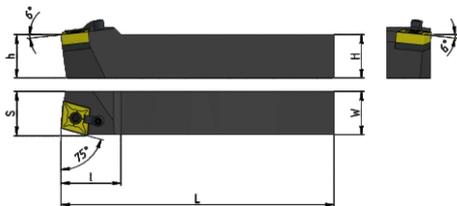
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1606 □□	2
CN □□ 1606 □□	2
CN □□ 1906 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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

MCBNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А10-19

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MCBNR/L 2020K12	•	•	20	20	125	20	20	32
MCBNR/L 2525M12	•	•	25	25	150	25	25	32
MCBNR/L 3232P12	•	•	32	32	170	32	32	32

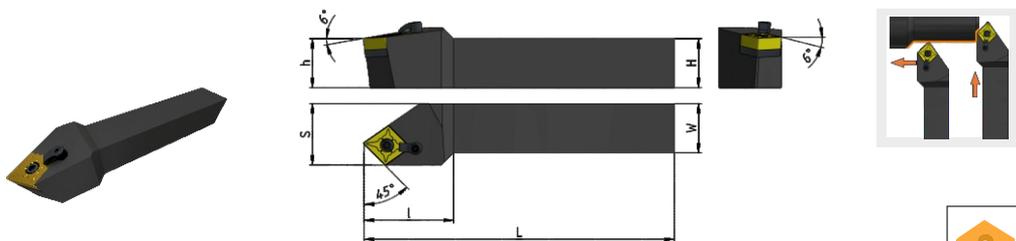
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□1204□□	1
CN □□1204□□	1
CN □□1204□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	 CN1204	 MXD0617	 MYB1814	 ST0625	 L2.5/L3.0

MCSNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А10-19

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MCSNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	25	20	40
MCSNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	32	25	40
MCSNR/L 3232P12	●	●	32	32	170	40	32	40

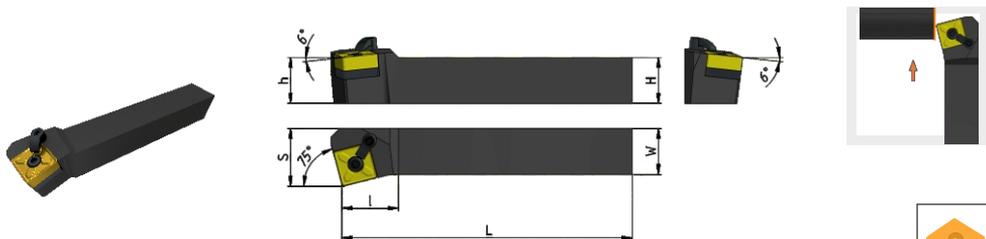
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□1204□□	1
CN □□1204□□	1
CN □□1204□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	CN1204	MXD0617	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MSKNR/L



стр. А29-36

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MSKNR/L 2020K12	•	•	20	20	125	25	20	32
MSKNR/L 2525M 12	•	•	25	25	150	32	25	32
MSKNR/L 3232P12	•	•	32	32	170	40	32	32

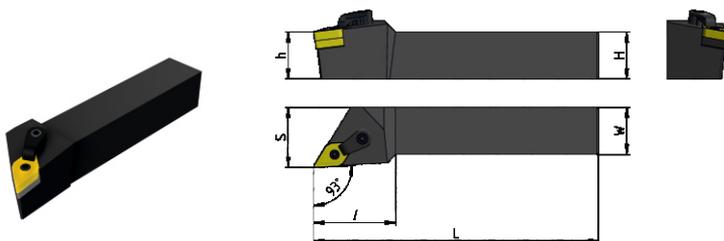
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □ □ 1204	1
SN □ □ 1204	1
SN □ □ 1204	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	 SN 1204	 MXD0617	 MYB1814	 ST0625	 L2.5/L3.0

MDJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А22-26

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MDJNR/L 2020 K11	●	●	20	20	125	25	20	32
MDJNR/L 2525 M11	●	●	25	25	150	32	25	32
MDJNR/L 2020 K1504	●	●	20	20	125	25	20	38
MDJNR/L 2020 K1506	●	●	20	20	125	25	20	38
MDJNR/L 2525 M1504	●	●	25	25	150	32	25	38
MDJNR/L 2525 M1506	●	●	25	25	150	32	25	38
MDJNR/L 3232 P1504	●	●	32	32	170	40	32	38
MDJNR/L 3232 P1506	●	●	32	32	170	40	32	38

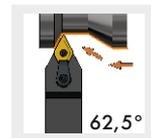
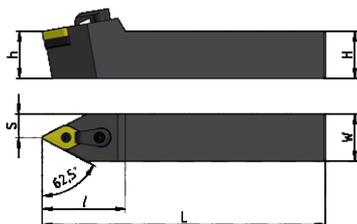
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0

MDPNN



62,5°



стр. А22-26

(мм)

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
MDPNN 2020 K11	●	20	20	125	10	20	37
MDPNN 2525 M11	●	25	25	150	12,5	25	37
MDPNN 2020 K1504	●	20	20	125	10	20	44
MDPNN 2020 K1506	●	20	20	125	10	20	44
MDPNN 2525 M1504	●	25	25	150	12,5	25	44
MDPNN 2525 M1506	●	25	25	150	12,5	25	44
MDPNN 3232 P1504	●	32	32	170	16	32	44

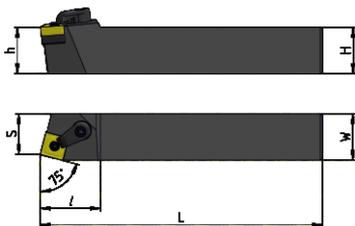
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1504 □□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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. А29-36

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MSBNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	17	20	32
MSBNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	22	25	32
MSBNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	27	32	32
MSBNR/L 2525 M15	●	●	25	25	150	22	25	35
MSBNR/L 3232 P15	●	●	32	32	170	27	32	35
MSBNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	27	32	40

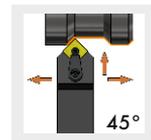
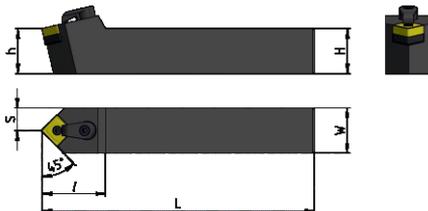
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1906 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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. A29-36

(мм)

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
MSDNN 2020 K12	●	20	20	125	10	20	34
MSDNN 2525 M12	●	25	25	150	12,5	25	34
MSDNN 3232 P12	●	32	32	170	16	32	34
MSDNN 2525 M15	●	25	25	150	12,5	25	40
MSDNN 3232 P15	●	32	32	170	16	32	40
MSDNN 3232 P19	●	32	32	170	16	32	40

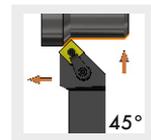
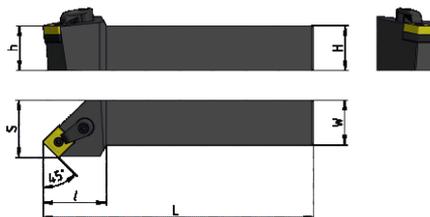
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1906 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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	MS1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MSSNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А29-36

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MSSNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	34
MSSNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	34
MSSNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	34
MSSNR/L 2525 M15	●	●	25	25	150	32	25	36
MSSNR/L 3232 P15	●	●	32	32	170	40	32	45
MSSNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	50

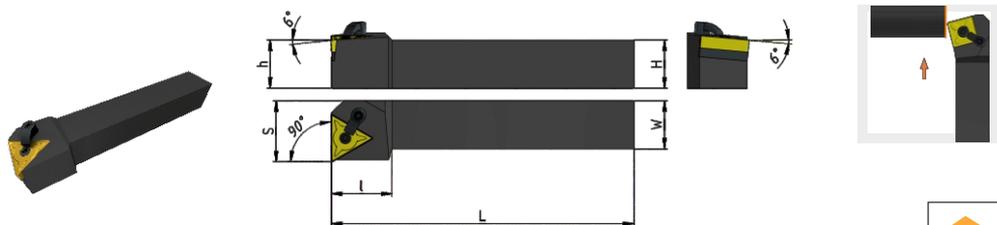
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1906 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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

MTFNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MTFNR/L 1616H16	•	•	16	16	100	20	16	32
MTFNR/L 2020K16	•	•	20	20	125	25	20	32
MTFNR/L 2525M16	•	•	25	25	150	32	25	32
MTFNR/L 3232P16	•	•	32	32	170	40	32	35

Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1					
	TN1603	MXD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MTGNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MTGNR/L 1616H16	●	●	16	16	100	20	16	32
MTGNR/L 2020K16	●	●	20	20	125	25	20	32
MTGNR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	32
MTGNR/L 3232P16	●	●	32	32	170	40	32	35

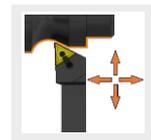
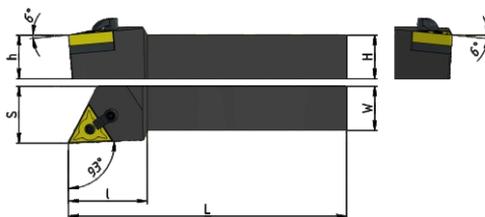
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	MXD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MTJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MTJNR/L 1616H16	•	•	16	16	100	20	16	33
MTJNR/L 2020K16	•	•	20	20	125	25	20	33
MTJNR/L 2525M16	•	•	25	25	150	32	25	33
MTJNR/L 3232P16	•	•	32	32	170	40	32	37

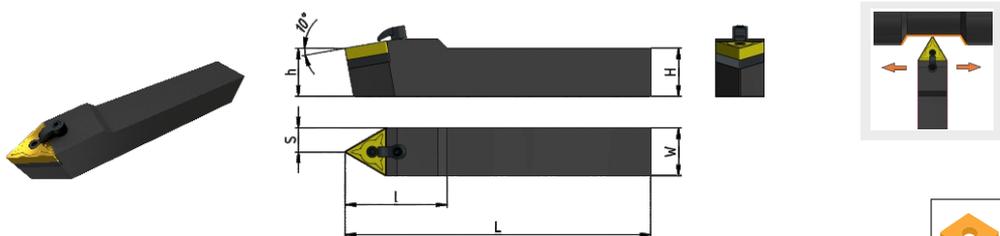
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	MXD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MTENN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-42

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
MTENN 1616H16	●	16	16	100	8	16	35
MTENN 2020K16	●	20	20	125	10	20	35
MTENN 2525M16	●	25	25	150	12,5	25	35
MTENN 3232P16	●	32	32	170	16	32	35

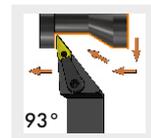
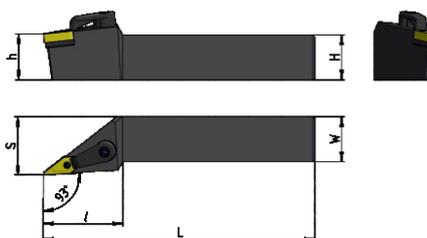
Пластина	№ комплекта 3/4
TN □□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	MXD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MVJNR/L



стр. А45

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MVJR/L 2020 K16	•	•	20	20	125	25	20	36
MVJR/L 2525 M16	•	•	25	25	150	32	25	42
MVJR/L 3232 P16	•	•	32	32	170	40	32	42

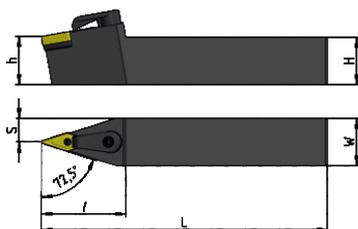
Пластина	№ комплекта 3/4
VN □□ 1604 □□	1
VN □□ 1604 □□	1
VN □□ 1604 □□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	 MV1603	 CTM513	 HL2414	 ML0625	 L2.0/L3.0

MVVNN



стр. А45

(мм)

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
MVJR/L 2020 K16	•	20	20	125	10	20	25
MVJR/L 2525 M16	•	25	25	150	10	25	32
MVJR/L 3232 P16	•	25	25	150	12,5	25	42

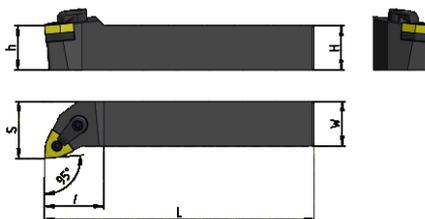
Пластина	№ комплекта 3/4
VN □□ 1604 □□	1
VN □□ 1604 □□	1
VN □□ 1604 □□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2.0/L3.0

MWLNР/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А46-50

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
MWLNР/L 2020 K06	●	●	20	20	125	25	20	27
MWLNР/L 2525 M06	●	●	25	25	150	32	25	27
MWLNР/L 2020 K08	●	●	20	20	125	25	20	27
MWLNР/L 2525 M08	●	●	25	25	150	32	25	27
MWLNР/L 3232 P08	●	●	32	32	170	40	32	27

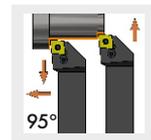
Пластина	№ комплекта 3/4
WN □ □ 0604 □ □	1
WN □ □ 0604 □ □	1
WN □ □ 0804 □ □	2
WN □ □ 0804 □ □	2
WN □ □ 0804 □ □	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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



стр. А10-19

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PCLNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	28
PCLNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	28
PCLNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	28
PCLNR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	33
PCLNR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	33
PCLNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	38

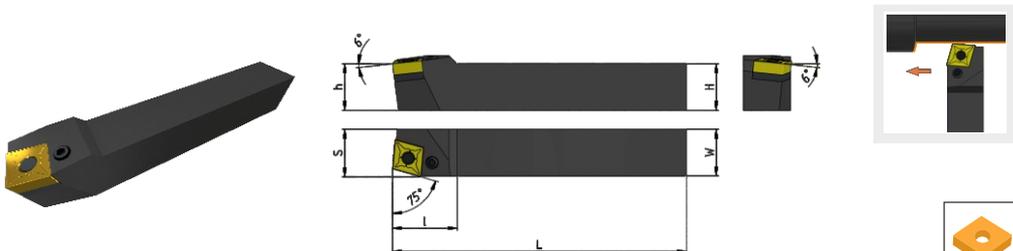
Пластина	№ комплекта 3/4
CN□□ 1204□□	1
CN□□ 1204□□	1
CN□□ 1204□□	1
CN□□ 1606□□	2
CN□□ 1606□□	2
CN□□ 1906□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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

PCBNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А10-19

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PCBNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	20	20	27
PCBNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	25	25	30
PCBNR/L 2525M16	●	●	25	25	150	25	25	33
PCBNR/L 3232P12	●	●	32	32	170	32	32	30
PCBNR/L 3232P16	●	●	32	32	170	32	32	33
PCBNR/L 3232P19	●	●	32	32	170	32	32	40

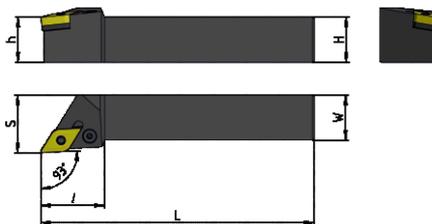
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1604 □□	2
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1604 □□	2
CN □□ 1906 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	CN 1203-P	DX0606	GGX0514	NU0820-P	L3.0
2	CN 1203-P	DX0808	GGX0617	NU0821-P	L3.0
3	CN 1203-P	DX0909	GGX0820	NU1027-P	L4.0

PDJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А22-26

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PDJNR/L 1616 H11	●		16	16	100	20	16	25
PDJNR/L 2020 K11	●	●	20	20	125	25	20	25
PDJNR/L 2525 M11	●	●	25	25	150	32	25	30
PDJNR/L 2020 K1504	●	●	20	20	125	25	20	35
PDJNR/L 2525 K1504	●	●	25	25	150	32	25	35
PDJNR/L 3232 M1504	●	○	32	32	170	40	32	35
PDJNR/L 2020 K1506	●	○	20	20	125	25	20	35
PDJNR/L 2525 M1506	●	○	25	25	150	32	25	35
	●	●	32	32	170	40	32	35

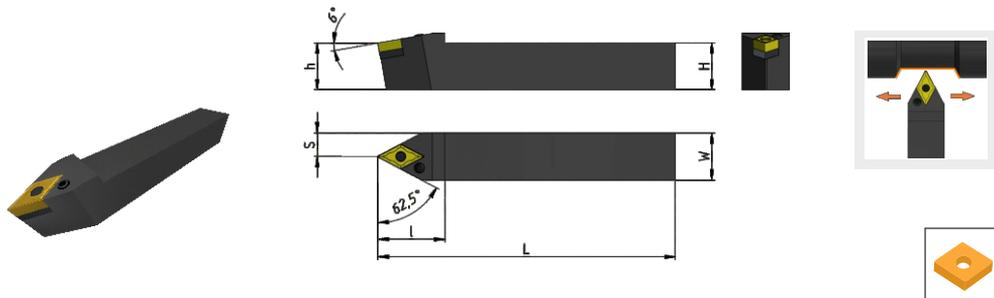
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1506 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1					
2	SD42	SP4	LV4	VHx0821	L3.0
3	SD42	SP4	LV4B	VHx0821	L3.0

PDPNN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А22-26

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
PDPNN 1616H11	●	16	16	100	8	16	28
PDPNN 2020K11	●	20	20	125	10	20	28
PDPNN 2525M1504	●	25	25	150	12,5	25	37
PDPNN 2525M1506	●	25	25	150	12,5	25	37
PDPNN 3232M1504	●	32	32	170	16	32	37
PDPNN 3232M1506	●	32	32	170	16	32	37

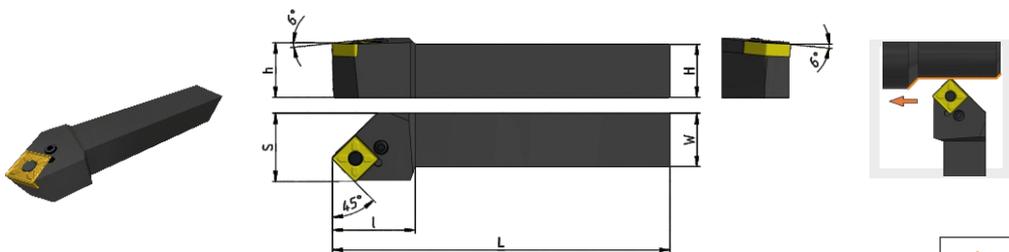
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	DN1102-P	DX0505	GGX0310	NU0618-P	L3.0
2	DN1503-P	DX0606	GGX0514	NU0820-P	L3.0
3	DN1503-P	DX0606	GGX0514D	NU0821-P	L3.0

PSSNR/L



стр. А29-36

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PSSNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	25	20	30
PSSNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	32	25	30
PPSSNR/L 2525M15	●	●	25	25	150	32	25	36
PSSNR/L 3232P12	●	●	32	32	170	40	32	32
PSSNR/L 3232P15	●	●	32	32	170	40	32	36
PSSNR/L 3232P19	●	●	32	32	170	40	32	42
PSSNR/L 4040S25	●	●	40	40	250	50	40	52

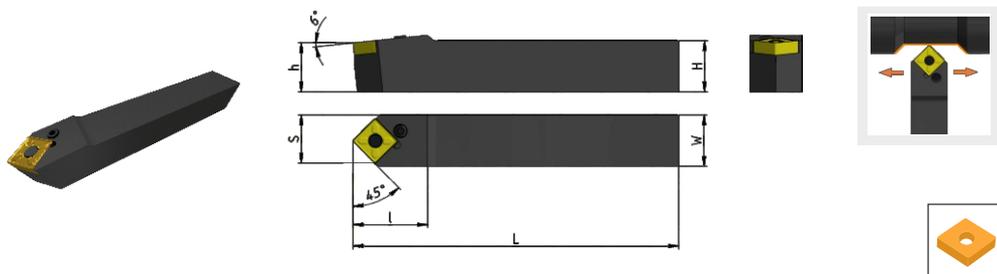
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1906 □□	3
SN □□ 2509 □□	4

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SN1203-P	DX0606	GGX0514	NU0820-P	L3.0
2	SN1504-P	DX0808	GGX0617	NU0821-P	L3.0
3	SN1904-P	DX0909	GGX0820	NU1027-P	L4.0
4	SN2506-P	DX1312	GGX0925	NU1237-P	L5.0

PSDNN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A29-36

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
PSDNN 2020K12	●	20	20	125	10	20	30
PSDNN 2525M12	●	25	25	150	12,5	25	30
PSDNN 2525M15	●	25	25	150	12,5	25	36
PSDNN 3232P12	●	32	32	170	16	32	32
PSDNN 3232P15	●	32	32	170	16	32	36
PSDNN 3232P19	●	32	32	170	16	32	42
PSDNN 3232P25	●	40	40	250	20	40	52

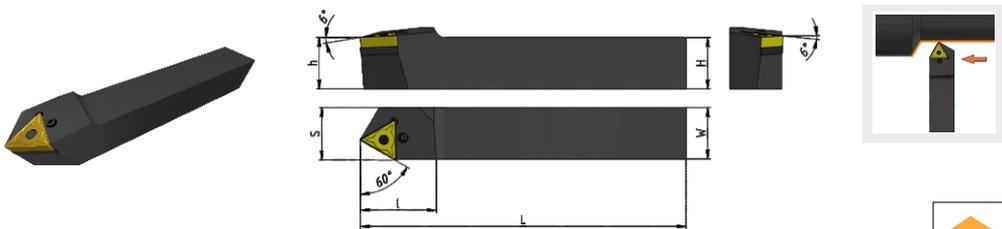
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204□□	1
SN □□ 1204□□	1
SN □□ 1506□□	2
SN □□ 1204□□	1
SN □□ 1506□□	2
SN □□ 1906□□	3
SN □□ 2509□□	4

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SN 1203-P	DX0606	GGX0514	NUJ0820-P	L3.0
2	SN1504-P	DX0808	GGX0617	NUJ0821-P	L3.0
3	SN1904-P	DX0909	GGX0820	NUJ1027-P	L4.0
4	SN2506-P	DX1312	GGX0925	NUJ1237-P	L5.0

PTENR/L



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PTENR/L 2020K16	•	•	20	20	125	20	20	27

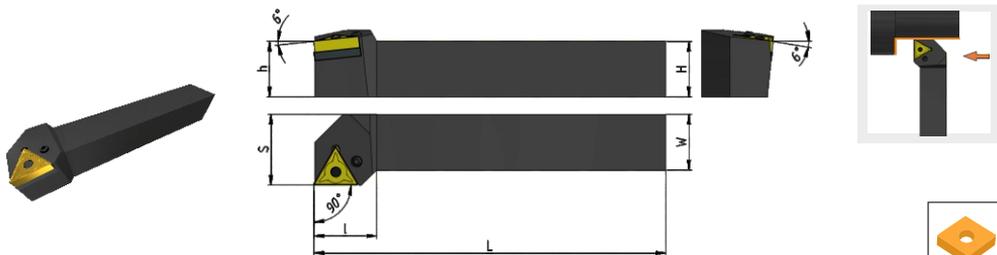
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN 1602-P	DDX0505	GCX0310	NU0618-P	L3.0

PTGNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PTGNR/L 1616H16	•	•	16	16	100	20	16	22
PTGNR/L 2020K16	•	•	20	20	125	25	20	22
PTGNR/L 2525M16	•	•	25	25	150	32	25	28
PTGNR/L 3232P16	•	•	32	32	170	40	32	28

Пластина	№ комплекта 3/4
TN □ □ 1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN 1602-P	DDX0505	GGX0310	NU0618-P	L3.0

PTJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PTJNR/L 1616H16	●	●	16	16	100	20	16	22
PTJNR/L 2020K16	●	●	20	20	125	25	20	22
PTJNR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	28
PTJNR/L 3232P16	●	●	32	32	170	40	32	28

Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN 1602-P	DDX0505	GGX0310	NU0618-P	L3.0

PWLNR/L



стр. А46-50

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PWLNR/L 1616 H06	○		16	16	100	20	16	20
PWLNR/L 2020 K06	●	●	20	20	125	25	20	20
PWLNR/L 2525 M06	●	●	25	25	150	32	25	20
PWLNR/L 2020 K08	●	○	20	20	125	25	20	26
PWLNR/L 2525 K08	●	●	25	25	150	32	25	26

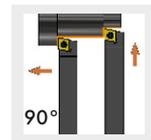
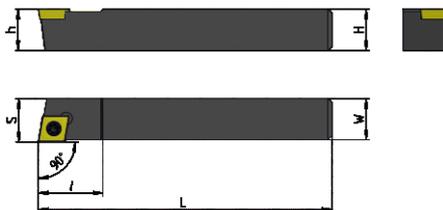
Пластина	№ комплекта 3/4
WN□□ 0604□□	1
WN□□ 0604□□	1
WN□□ 0604□□	1
WN□□ 0804□□	2
WN□□ 0804□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SW317	SP3	LV3	VHX0617	L2.5
2	SW42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0

SCACR/L



стр. А9

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SCACR/L 1010 H06	•	•	10	10	100	10	10	10
SCACR/L 1212 H09	•	•	12	12	100	12	12	13

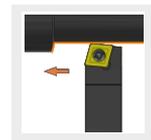
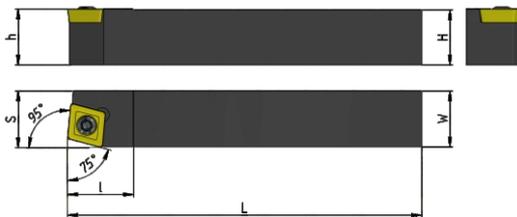
Пластина	№ комплекта 3/4
CC □□ 0602 □□	1
CC □□ 09T3 □□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SCBCR/L



стр. А9

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SCBCR/L 2020K09	●	●	20	20	125	20	16	22
SCBCR/L 2020K12	●	●	20	20	125	20	20	22
SCBCR/L 2525M09	●	●	25	25	150	25	25	22
SCBCR/L 2525M12	●	●	25	25	150	25	32	22

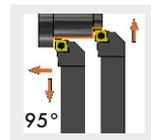
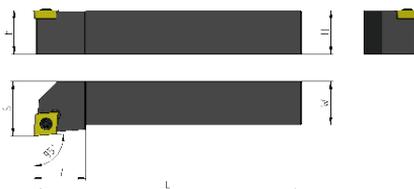
Пластина	№ комплекта 3/4
CC□□09T3□□	1
CC□□1204□□	2
CC□□09T3□□	1
CC□□1204□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1		
2	M3.5x8 M5x12	T15 T20

SCLCR/L



стр. А9

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SCLCR/L 1010 F06	•	•	10	10	80	12	10	12
SCLCR/L 1212 F09	•	•	12	12	80	16	12	16
SCLCR/L 1616 H09	•	•	16	16	100	20	16	16
SCLCR/L 2020 K12	•	•	20	20	125	25	20	20
SCLCR/L 2525 M12	•	•	25	25	150	32	25	20

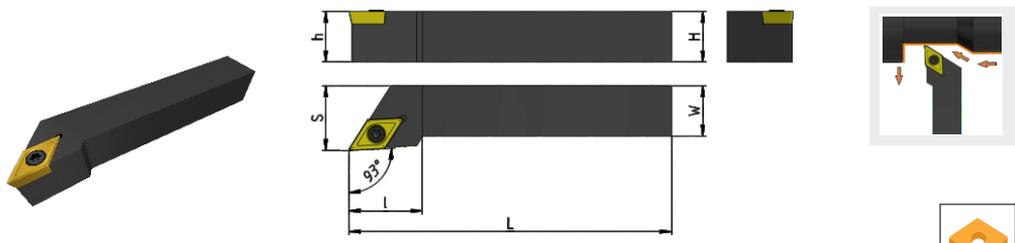
Пластина	№ комплекта 3/4
CC □□ 0602 □□	1
CC □□ 09T3 □□	2
CC □□ 09T3 □□	2
CC □□ 1204 □□	3
CC □□ 1204 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M3.5x9	T15
3	M5.5x12	T20

SDJCR/L



стр. А20-21

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SDJCR/L 1010H07	●	●	10	10	100	12	10	16
SDJCR/L 1212H11	●	●	12	12	100	16	12	16
SDJCR/L 1616H07	●	●	16	16	100	20	16	20
SDJCR/L 1616H11	●	●	16	16	100	20	16	22
SDJCR/L 2020K11	●	●	20	20	125	25	20	22
SDJCR/L 2525M11	●	●	25	25	150	32	25	25
SDJCR/L 3232P11	●	●	32	32	175	40	32	32

Пластина	№ комплекта 3/4
DC□□0702□□	1
DC□□11T3 □□	2
DC□□0702□□	1
DC□□11T3 □□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

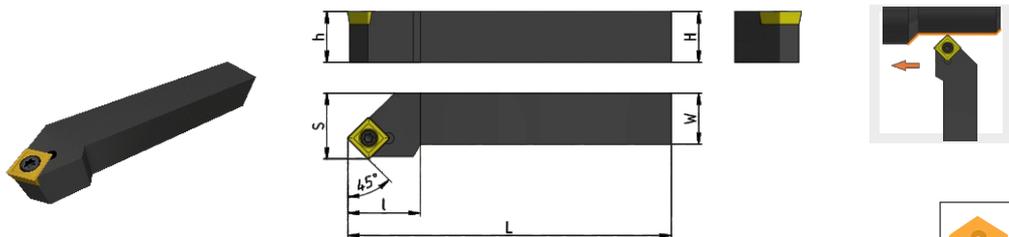
Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	 M2.5x6	 T8
2	M3.5x8	T15

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

SSSCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А28

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SSSCR/L 1212 H09	●	●	10	10	100	16	10	20
SSSCR/L 1616 H09	●	●	12	12	100	20	12	22
SSSCR/L 2020 K09	●	●	16	16	100	25	16	25
SSSCR/L 2020 K12	●	●	16	16	100	25	16	25
SSSCR/L 2525 M12	●	●	20	20	125	32	20	30

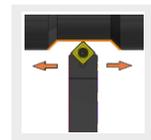
Пластина	№ комплекта 3/4
SC□□09T3□□	1
SC□□09T3□□	1
SC□□09T3□□	1
SC□□1204□□	2
SC□□1204□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1		
2	M3.5x8 M5x12	T15 T20

SSSDCN



стр. А28

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
SSDCN 1212 H09	●	12	12	100	6	12	16
SSDCN 1616 H09	●	16	16	100	8	16	20
SSDCN 2020 K09	●	20	20	125	10	20	20
SSDCN 2020 K12	●	20	20	125	10	20	22
SSDCN 2525 M12	●	25	25	150	12,5	25	25

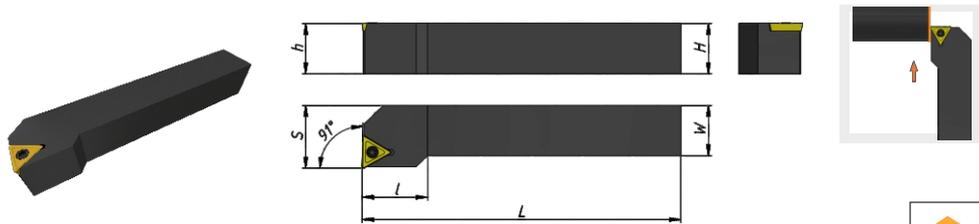
Пластина	№ комплекта 3/4
SC□□09T3□□	1
SC□□09T3□□	1
SC□□09T3□□	1
SC□□1204□□	2
SC□□1204□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	 M3.5x8	 T15
2	 M5x12	 T20

STFCR/L



стр. А28

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
STFCR/L 1212H11	●	●	12	12	100	16	12	18
STFCR/L 1616H11	●	●	16	16	100	20	16	20
STFCR/L 2020 K16	●	●	20	20	125	25	20	23
STFCR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	30
STFCR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	30

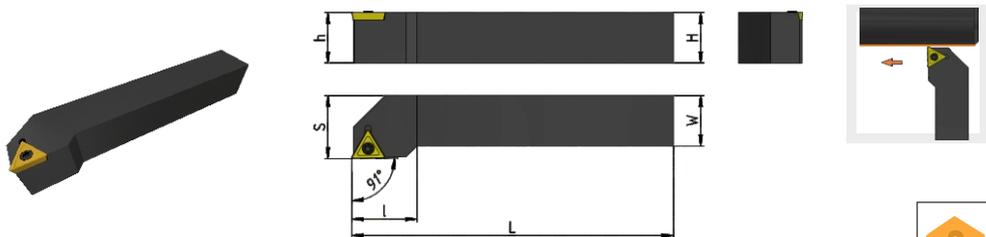
Пластина	№ комплекта 3/4
ТС □□ 1102 □□	1
ТС □□ 1102 □□	1
ТС □□ 16T3 □□	2
ТС □□ 16T3 □□	2
ТС □□ 16T3 □□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1		
2	M2.5x6 M3.5x8	T8 T15

STGCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А37

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
STGCR/L 1212H11	●	●	12	12	100	16	12	18
STGCR/L 1616H11	●	●	16	16	100	20	16	20
STGCR/L 2020K11	●	●	20	20	125	25	20	23
STGCR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30
STGCR/L 3232P16	●	●	32	32	170	40	32	30

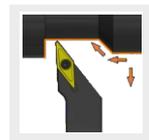
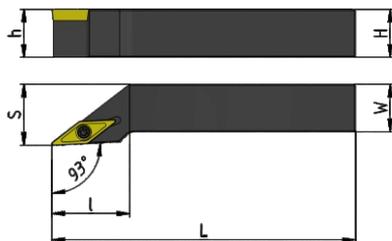
Пластина	№ комплекта 3/4
ТС□□1102□□	1
ТС□□1102□□	1
ТС□□1102□□	2
ТС□□16T3□□	2
ТС□□16T3□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1		
2	M2.5x6 M3.5x8	T8 T15

SVJCR/L



стр. А43

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SVJCR/L 1212H11	●	●	12	12	100	16	12	25
SVJCR/L 1616H11	●	●	16	16	100	20	16	28
SVJCR/L 2020K11	●	●	20	20	125	25	20	35
SVJCR/L 2525M11	●	●	25	25	150	32	25	35

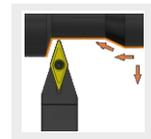
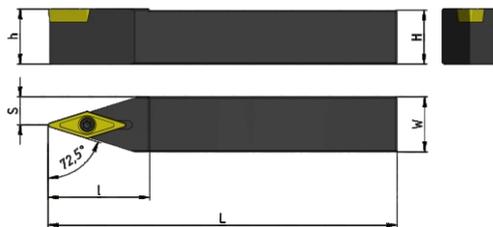
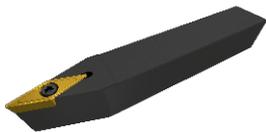
Пластина	№ комплекта 3/4
VC□□1103□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	 M2.5x6	 T8

SVVCN



стр. А43

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SVVCN 1616H11	•	•	16	16	100	8	20	28
SVVCN 2020K11	•	•	20	20	125	10	25	35
SVVCN 2525M11	•	•	25	25	150	12,5	32	35

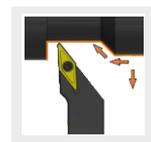
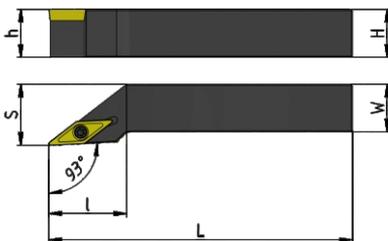
Пластина	№ комплекта 3/4
VC□□1103□□	1
VC□□1103□□	1
VC□□1103□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	 M2.5x6	 T8

SVJBR/L



стр. А44

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SVJBR/L 1212H11	●	●	12	12	100	16	12	25
SVJBR/L 1616H11	●	●	16	16	100	20	16	28
SVJBR/L 1616H16	●	●	16	16	100	20	16	32
SVJBR/L 2020K11	●	●	20	20	125	25	20	35
SVJBR/L 2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35
SVJBR/L 2525M11	●	●	25	25	150	32	25	35
SVJBR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	38
SVJBR/L 3232P16	●	●	32	32	175	40	32	45

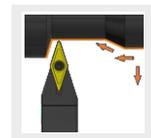
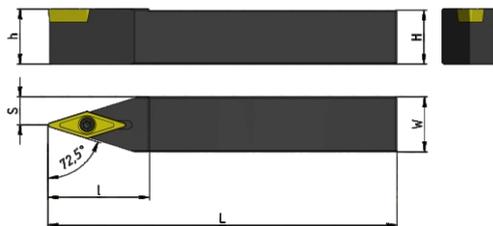
Пластина	№ комплекта 3/4
VB□□1103□□	1
VB□□1103□□	1
VB□□1604□□	2
VB□□1103□□	1
VB□□1604□□	2
VB□□1103□□	1
VB□□1604□□	2
VB□□1604□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1		
2	M2.5x6 M3.5x8	T8 T15

SVVBN



стр. А44

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SVVBN 1616H11	●	●	16	16	100	8	20	28
SVVBN 1616H16	●	●	16	16	100	8	20	32
SVVBN 2020K11	●	●	20	20	125	10	25	35
SVVBN 2020K16	●	●	20	20	125	10	25	35
SVVBN 2525M11	●	●	25	25	150	12,5	32	35
SVVBN 2525M16	●	●	25	25	150	12,5	32	38
SVVBN 3232P16	●	●	32	32	170	16	40	45

Пластина	№ комплекта 3/4
VB□□1103□□	1
VB□□1604□□	2
VB□□1103□□	1
VB□□1604□□	2
VB□□1103□□	1
VB□□1604□□	2
VB□□1604□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1		
2	M2.5x6 M3.5x8	T8 T15



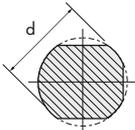
**1 Тип корпуса державки**

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

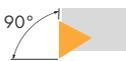
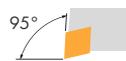
 Комбинированный прижим <b>M</b>	 Прижим рычагом через отверстие <b>P</b>	 Прижим винтом <b>S</b>	 Двойной прижим кронштейном <b>D</b>
--	--	---	---

**5 Форма СМП**

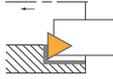
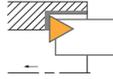
S 12 M S C L C R 06

 <b>C</b>	 <b>D</b>	 <b>S</b>	 <b>T</b>	 <b>V</b>	 <b>W</b>
---	---	---	---	---	---

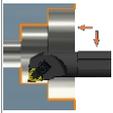
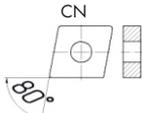
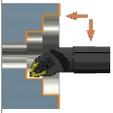
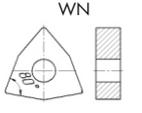
<b>L</b>	<b>C</b>	<b>R</b>	<b>06</b>
<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
Главный угол в плане	Задний угол СМП	Исполнение державки	Длина режущей кромки

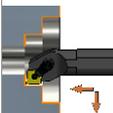
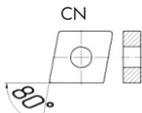
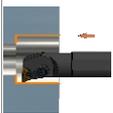
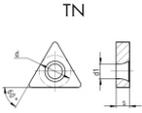
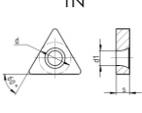
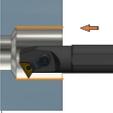
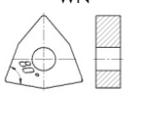
6 Главный угол в плане			
S 12 M S C <b>L</b> C R 06			
F 	K 	L 	
Q 	U 	W 	

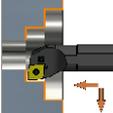
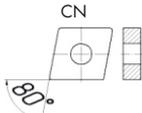
7 Задний угол СМП			
S 12 M S C L <b>C</b> R 06			
B 	C 	N 	P 

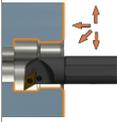
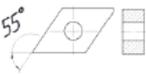
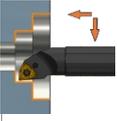
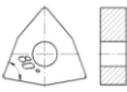
8 Исполнение державки	
S 12 M S C L C <b>R</b> 06	
R 	L 

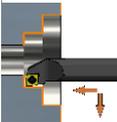
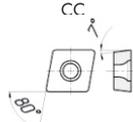
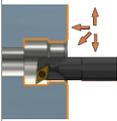
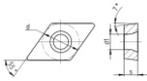
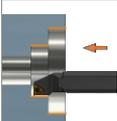
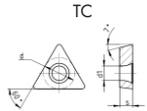
9 Длина режущей кромки								
S 12 M S C L C R <b>06</b>								
Диаметр вписанной окружности, мм								
3,97	04	-	-	-	-	03	06	-
4,76	04	05	08	-	-	04	08	-
5,56	05	06	09	-	-	05	09	03
6,35	06	07	11	04	06	06	11	04
7,94	08	09	13	05	07	07	13	05
9,525	09	11	16	07	09	09	16	06
12,7	12	15	22	09	12	12	22	08
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 D	Двойной прижим кронштейном							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	DCLNR/L	95°		D113	•		•	•
	DWLNR/L	95°		D114	•		•	•

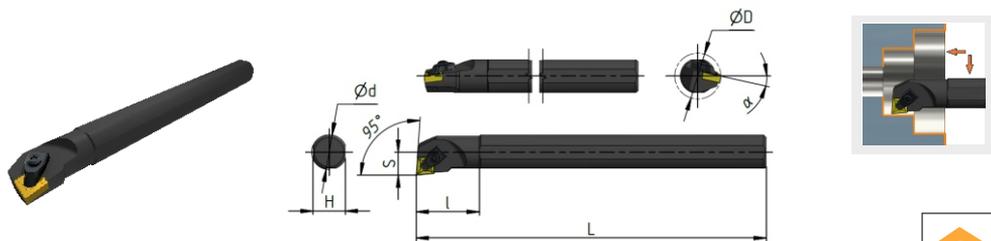
Тип M	Комбинированный прижим							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MCLNR/L	95°		D115	•		•	•
	MTFNR/L	90°		D116	•			
	MTWNR/L	90°		D117	•	•		
	MWLNLR/L	95°		D118	•		•	•

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°		D119	•		•	•

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
	PDUNR/L	93°	DN 	32	•	•		•
	PWLNR/L	95°	WN 		•		•	•

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 	D122	•		•	•
	SDUCR/L	93°	DC 	D123	•	•		•
	STFCR/L	91°	TC 	D124	•			

DCLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А10-19

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	l	$\alpha^\circ$
	R	L							
S20R-DCLNR/L 12	●	●	27	20	18	200	13	45	15°
S25S-DCLNR/L 12	●	●	32	25	23	250	16,5	45	12°
S32T-DCLNR/L 12	●	●	40	32	30	300	22,5	50	17°
S40U-DCLNR/L 12	●	●	50	40	37	350	26	55	15°

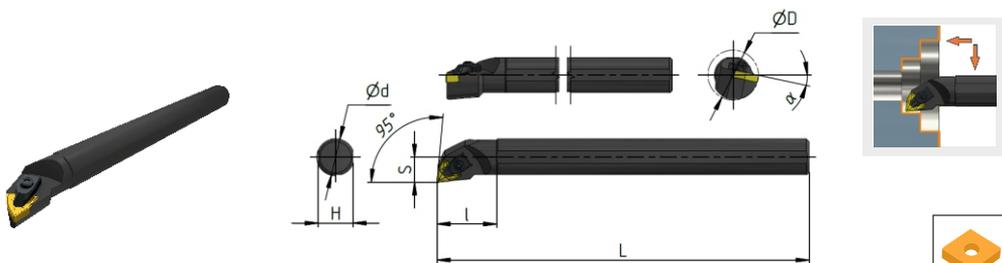
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1204 □□	2
CN □□ 1204 □□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	-	-	DYB2413	DGD0525	TH0814	L4.0
2	CN1204	DXD0614	DYB2413	DGD0525	TH0814	L4.0

DWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А46-50

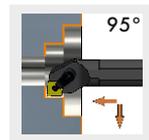
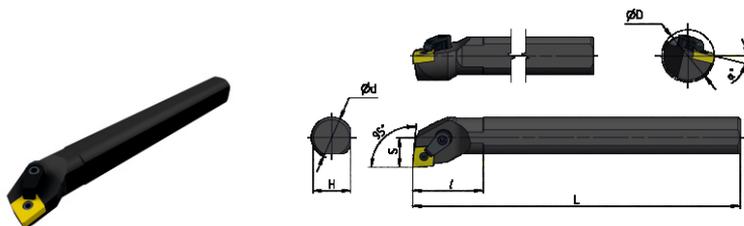
Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°	Пластина	№ комплекта 3/4
	R	L									
S20R-DWLNR/L 08	●	●	27	20	18	200	13	45	15°	WN□□0804□□	1
S25S-DWLNR/L 08	●	●	32	25	23	250	16,5	45	12°	WN□□0804□□	1
S32T-DWLNR/L 08	●	●	40	32	30	300	22,5	50	17°	WN□□0804□□	2
S40U-DWLNR/L 08	●	●	50	40	37	350	26	55	15°	WN□□0804□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	-	-	DYB2413	NIJ0525	TH0814	L4.0
2	WN0804	DXD0614	DYB2413	NIJ0525	TH0814	L4.0

MCLNR/L



стр. А10-19

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	R	L							
S16Q-MCLNR/L 09	●	●	20	16	15	180	11	28	15°
S20Q-MCLNR/L 09	●	●	23	20	18	180	13	33	15°
S25R-MCLNR/L 09	●	●	30	25	23	200	17	45	15°
S25R-MCLNR/L 12	●	●	30	25	23	200	17	45	12°
S32S-MCLNR/L 12	●	●	38	32	30	250	22,5	50	17°
S40T-MCLNR/L 12	●	●	47	40	38	300	27	55	15°

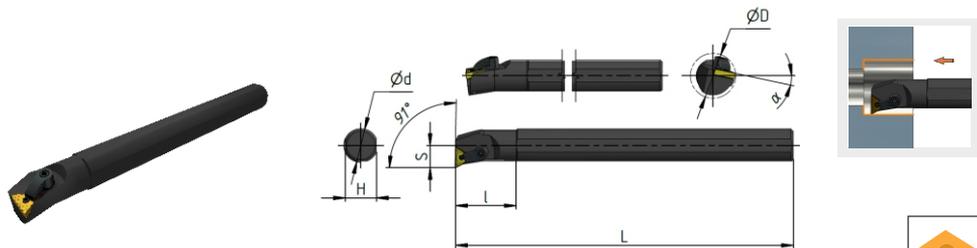
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□ 0903 □□	1
CN □□ 0903 □□	1
CN □□ 0903 □□	1
CN □□ 1204 □□	2
CN □□ 1204 □□	3
CN □□ 1204 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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

MTFNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	R	L							
S20Q-MTFNR/L 16	●	●	27	20	18	180	13	38	15°
S20R-MTFNR/L 16	●	●	27	20	18	200	13	40	15°
S25R-MTFNR/L 16	●	●	32	25	23	200	16,5	40	12°
S25S-MTFNR/L 16	●	●	32	25	23	250	16,5	45	12°
S32S-MTFNR/L 16	●	●	41	32	29	250	22,5	54	17°
S32T-MTFNR/L 16	●	●	41	32	29	300	22,5	54	17°

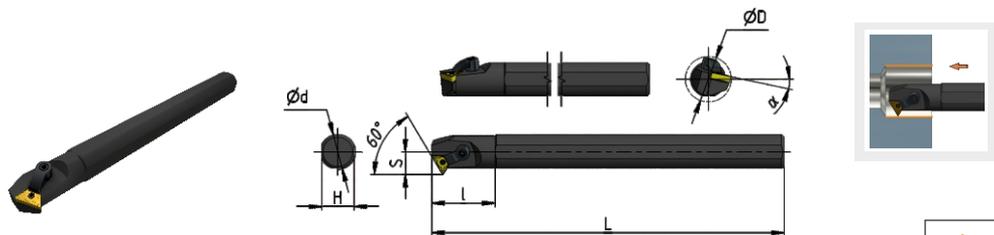
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604□□	1
TN□□1604□□	1
TN□□1604□□	2
TN□□1604□□	2
TN□□1604□□	3
TN□□1604□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	-	MXD0511	MYB1811	ST0620	L2.0/L3.0
2	-	MXD0511	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0
3	TN1603	MXD0513	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0

MTWNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А38-42

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	R	L							
S20R-MTWNR/L 16	•	•	27	20	18	200	14	40	15°
S25S-MTWNR/L 16	•	•	32	25	23	250	16	45	12°
S32T-MTWNR/L 16	•	•	41	32	29	300	20	54	17°

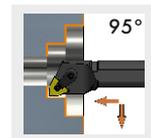
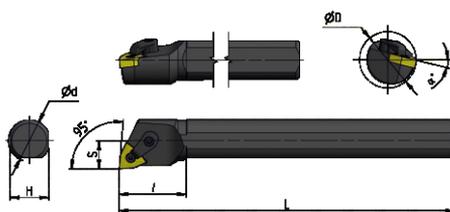
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604□□	1
TN□□1604□□	2
TN□□1604□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	-	MXD0511	MYB1811	ST0620	L2.0/L3.0
2	-	MXD0511	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0
3	TN1603	MXD0513	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0

MWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А46-50

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°
	R	L							
S16Q-MWLNR/L 06	●	●	19	16	15	180	11	28	18°
S20Q-MWLNR/L 06	●	●	23	20	18	180	13	42	15°
S25R-MWLNR/L 06	●	●	30	25	23	200	17	45	12°
S20Q-MWLNR/L 08	●	●	23	20	18	180	13	40	15°
S25R-MWLNR/L 08	●	●	30	25	23	200	17	45	12°
S32S-MWLNR/L 08	●	●	38	32	30	250	22	50	17°

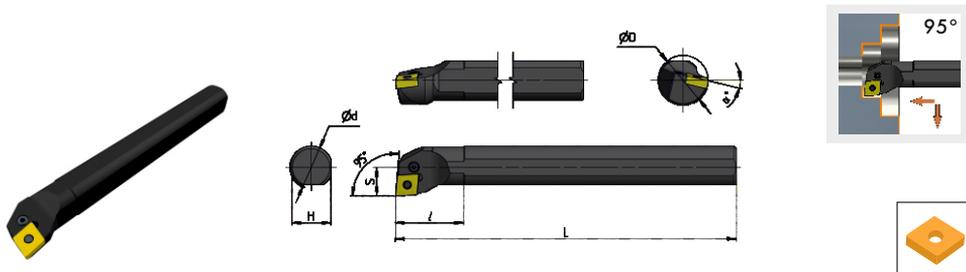
Пластина	№ комплекта 3/4
WN□□0604□□	1
WN□□0604□□	1
WN□□0604□□	2
WN□□0804□□	3
WN□□0804□□	4
WN□□0804□□	5

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	—	CTM510	HL1511	ML0519	L2.0/L2.5
2	—	CTM510	HL1814	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

(мм)

стр. А10-19

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

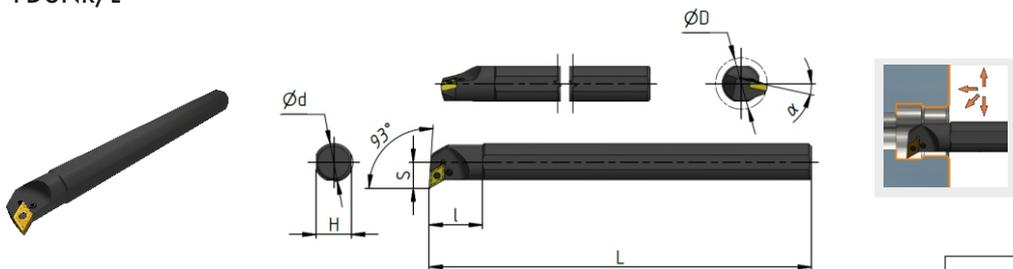
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1204 □□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	—	—	LV4A	VHX0613A	L2.5
2	SC42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0

PDUNR/L



стр. A22-26

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°
	R	L							
S20R-PDUNR/L 11	●	●	25	20	18	200	13	30	15°
S25S-PDUNR/L 15	○	○	32	25	23	250	17	35	12°
S32T-PDUNR/L 15	○	○	40	32	30	300	22	40	17°
S40T-PDUNR/L 15	○	○	50	40	37	300	27	50	15°

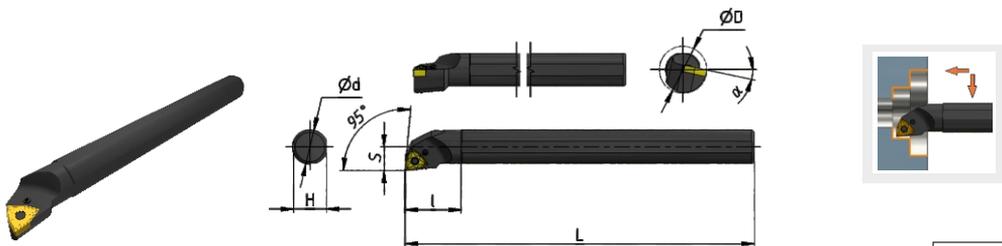
Пластина	№ комплекта 3/4
DN□□ 1104□□	1
DN□□ 1504□□	2
DN□□ 1504□□	3
DN□□ 1504□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	-	-	GGX0310A	NUJ0615-P	L3.0
2	-	-	GGX0310A	NUJ0816-P	L3.0
3	DN1503-P	DXD0606	GGX0310A	NUJ0821-P	L3.0

PWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)



Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°
	R	L							
S25S-PWLNR/L 08	•	•	32	25	23	250	17	40	12°
S32T-PWLNR/L 08	•	•	44	32	30	300	22	50	10°
S40T-PWLNR/L 08	•	•	54	40	37	300	27	55	10°

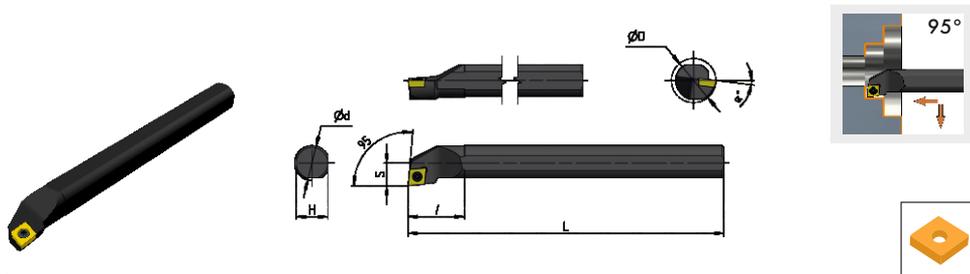
Пластина	№ комплекта 3/4
WN□□0804□□	1
WN□□0804□□	2
WN□□0804□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	-	-	GGX0514A	NU0816-P	L3.0
2	WN0803-P	DX0606	GGX0514	NU0820-P	L3.0

SCLCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А9

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	R	L							
S08K-SCLCR/L 06	●	●	10	8	7	125	5	18	13°
S10K-SCLCR/L 06	●	●	12	10	9	125	6	22	12°
S12M-SCLCR/L 06	●	●	15	12	11	150	8	25	12°
S12M-SCLCR/L 09	●	●	15	12	11	150	8	27	12°
S16Q-SCLCR/L 09	●	●	17	16	15	180	9,5	34	10°
S20Q-SCLCR/L 09	●	●	21	20	18	180	11,5	38	8°
S25R-SCLCR/L 09	●	●	26	25	23	200	14	45	6°
S25R-SCLCR/L 12	●	●	26	25	23	200	14,5	45	5°
S32S-SCLCR/L 12	●	●	33	32	30	250	18	45	6°

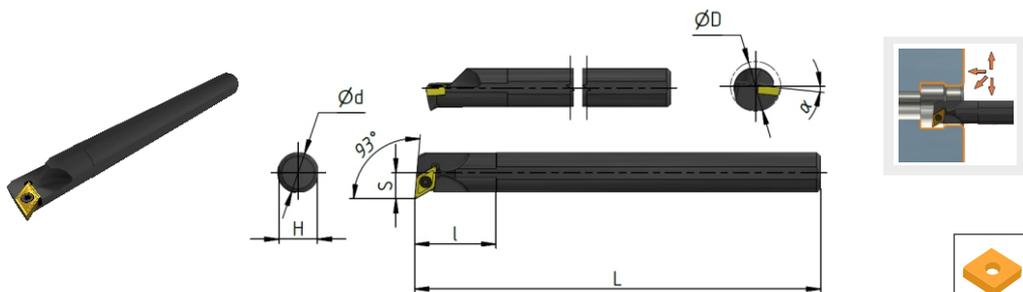
Пластина	№ комплекта 3/4
CC□□ 0602□□	1
CC□□ 0602□□	1
CC□□ 0602□□	2
CC□□ 09T3□□	3
CC□□ 1204□□	4
CC□□ 1204□□	4

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SDUCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А20-21

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	l	α°
	R	L							
S08K-SDUCR/L 07	●	●	13	8	7	125	7	25	12°
S10K-SDUCR/L 07	●	●	15	10	9	125	8	25	10°
S12M-SDUCR/L 07	●	●	17	12	11	150	9	28	8°
S16Q-SDUCR/L 07	●	●	22	16	15	180	11	30	6°
S16Q-SDUCR/L 11	●	●	23	16	15	180	11,5	35	8°
S20R-SDUCR/L 11	●	●	25	20	18	200	13	40	6°
S25R-SDUCR/L 11	●	●	32	25	23	250	16	40	4°
S32T-SDUCR/L 11	●	●	39	32	29	300	20	45	4°

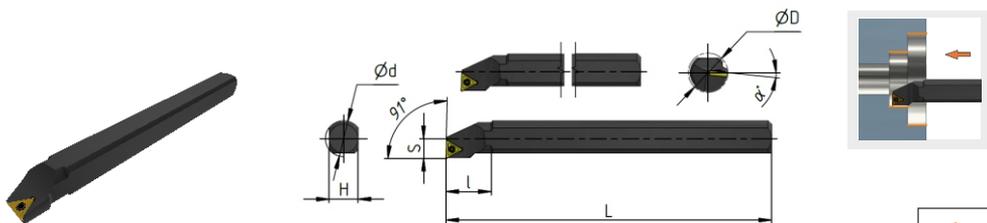
Пластина	№ комплекта 3/4
DC□□0702□□	1
DC□□11T3□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1		
2	M2.5x6 M3.5x8	T8 T15

STFCR/L



стр. А37

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	R	L							
S08K-STFCR/L 09	•	•	11	8	7	125	5	23	16°
S10K-STFCR/L 09	•	•	13	10	9	125	6	24	13°
S12M-STFCR/L 09	•	•	16	12	11	150	7	27	10°
S12M-STFCR/L 11	•	•	16	12	11	150	7	30	10°
S14Q-STFCR/L 11	•	•	18	14	13	180	8	30	10°
S16Q-STFCR/L 11	•	•	20	16	15	180	9	30	8°
S20R-STFCR/L 11	•	•	25	20	18	200	11	35	6°
S16Q-STFCR/L 16	•	•	20	16	15	180	11,5	40	8°
S20R-STFCR/L 16	•	•	25	20	18	200	14	40	8°
S25S-STFCR/L 16	•	•	31	25	23	250	17,5	40	6°
S32T-STFCR/L 16	•	•	39	32	29	300	17,5	45	4°

Пластина	№ комплекта 3/4
TC□□0902□□	1
TC□□0902□□	1
TC□□0902□□	1
TC□□1102□□	2
TC□□16T3□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	 M2.2x6	 T8
2	M2.5x6	T8
3	M3.5x8	T15

Винт	Обозначение	Размер «под ключ»	Резьба
	ML0515 ML0519 ML0622 ML0625 ML0830 ST0620 ST0625	L2.5 L2.5 L3.0 L3.0 L4.0 L3.0 L3.0	M5x0,8 M5x0,8 M6x1 M6x1 M8x1,25 M6x1 M6x1
	M2.2x6 M2.5x5 M2.5x6 M3.5x8 M3.5x9 M5x12	T8 T8 T8 T15 T15 T20	M2,2x0,45 M2,5x0,45 M2,5x0,45 M3,5x0,6 M3,5x0,6 M5x0,8
	VHX0613A VHX0617 VHX0821 VHX0825 NLJ0615-P NLJ0618-P NLJ0816-P NLJ0820-P NLJ0821-P	L2.5 L2.5 L3.0 L3.0 L2.5 L2.5 L3.0 L3.0 L3.0	M6x1 M6x1 M8x1 M8x1
	DXD0512 DXD0614 PT0310		
	DGD0525 DGD0625 DGD0830 NLJ0525 M0616	L4.0 L5.0 L6.0 L4.0	

## Опорная пластина. Обозначение

MC1204 MC1604 MC1904	MD1103 MD1504 MD1506	MS1204 MS1504 MS1904	MV1603	MW0603 MW0804	SC42 SC53 SC63N	SD317 SD42	SW317 SW42	DK16	TN1603
									
CN1204 CN1604-D CN1906-D CN2506-D	DN1504	SN1204	VN1603	WN0804	CN1203-P CN1604-P CN1904-P	DN1102-P DN1503-P	SN1203-P SN1504-P SN1904-P SN2506-P	TN1602-P	WN0803-P
									

Штифт	Обозначение	Размер «под ключ»	Ключ с шестигранным профилем		Ключ с TORX профилем	
			Обозначение	Размер		
	STM509	L2.0		L2.0	2	
	STM510	L2.0		L2.5	2,5	
	STM513	L2.0		L3.0	3	
	STM613	L2.5		L4.0	4	
	STM617	L2.5		L5.0	5	
	STM619	L2.5		L6.0	6	
	STM822	L3.0				
	STM1022	L4.0				
	MXD0511	L2.0				
	MXD0513	L2.0				
	MXD0617	L2.5				

Опорная втулка	Обозначение
	SP3
	SP4
	SP55
	SP6
	DX0505
	DX0606
	DX0808
	DX0909
	DX1312

Рычаг	Обозначение
	LV3
	LV4
	LV4A
	LV4B
	LV5
	LV6
	GGX0310
	GGX0310A
	GGX0514
	GGX0514A
	GGX0514D
	GGX0617
	GGX0820
	GGX0925

Кронштейн	Обозначение	Резьба
	HL1511	M5x0,8
	HL1812	M6x1
	HL1814	M6x1
	HL2114	M6x1
	HL2217	M8x1,25
	HL2417	M6x1
	MYB1814	M6x1
	MYB1811	M6x1

Прижим	Обозначение
	DYD2413
	DYB2413
	DYB2513
	DYB2813
	DYB3113
	DKR
	DKL

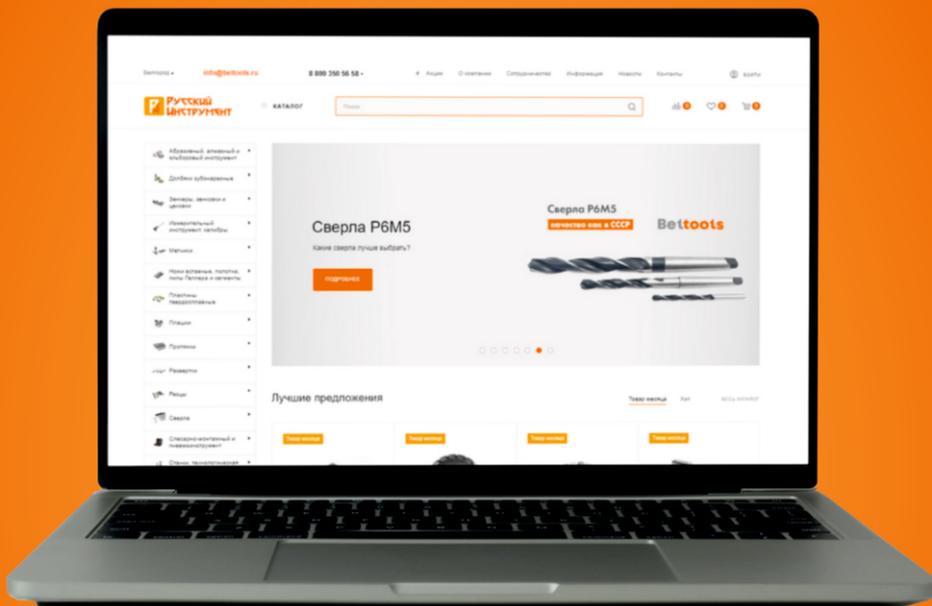
Пружина	Обозначение
	TH0814
	TH0913
	TH1118

ISO	Вид обработки	Beltools		Sandvik		Seco		Kemametal		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	UF	QF	23	FF	FF	11	UF	LF	PF	SM	NE3	PF4	FS	FV	DF	SF	HF	PF	01	DP	CF	VG	VF	VF	FG	FA	SA	SA	F1	PF F2 F3 F4 F3 F6 F7	
	Получистовая обработка	EM	DM	PM	UM	PM	MF3	FN	MN	NFTF	SM	16	PS5	N6	SHSA	SW	SV	DM	DM	NSX	NSC	TS	HQ	CKDP	VQ	VC	WT	ML	PC	MC	M3	M4	M1	M2	M1 M2 M3 M4 M6 M7 M5
	Черновая обработка	DR		PR	QR	31		RP	UN	RN	TNM	GN	NM9		GH	MAT	MT	DR		NMU	NMX	TH	TR	HT	PT	G	HR	RT							PR R2 R3 R4 R5 R6 R8 R9 R12 R1 H1 H2 H3 H4
Нежелезистая сталь M	Чистовая обработка	EF		MF	UF	MF1		FF	FP	11	UF	LF	NF	SM	NF4	PF5	FS	FJ	DF	HF	HF	SS		GU		VF	EA	SF	FG					F3 F4 F6 F7	
	Получистовая обработка	EM		MF	MM	UM	56	FP	MP	14	PP	TF	NM4	PS5	SH	MS	SV	EM	EM	NEX	NUP	SS	CKDP	VP2	HS	SU	PMR	MT	MT	M1	M2	M5	M1 M2 M8 M9 MH R4		
Чугун K	Чистовая обработка	DF		KF	KF	F1		FF	FN	11	UF	LF	14	SM	PS5			DF	HF	NSU	NLU			C	VM									F2 F3 F4 F6 F7	
	Получистовая обработка	PM	DM	KF	KM	M3		FN	UN	14	GN	NR	NM5	PS5	GH		PM	DR	NGU	NSU	CM			C	B25	VK	GR	MT	MG	M3	M6	M9	M1 M3 M6 M9 R4		
	Черновая обработка	DR		KR	QR	M5		FS	UN	NR	NR	NR6	NR6		GH		DR	HR	NMU					ZS	MA	RT	CMX						R1 R2 R4 MA H3		
Титановые и жаропрочные сплавы S	Чистовая обработка	EF		NGP	MF	MF1		FS	GF-HP	SF	PF	SM	PF4	FJ			NF	EF	NSU				VP1											F4	
	Получистовая обработка	EM		23	MM	MF1	M1	FS	GF-MF	SF	PF	SM	PF5	MS	MU		NF	EM	NEX	NUP			VP2	AK										M2 M8 M9 MH R4	

ISO	Beltools	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	ZCC-CT	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia	КЗТС	КЗТС 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)
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 BC35HT	A10 (аналог BK60M) 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)

ISO	Bettools	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	ZCC-CT	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia	K3TC	K3TC сплавы без покрытия
P10-15	PP20	GC11515 GC11115 GC10225	KC5010 KC5510 KC7215 KC7315	AC510U AC520U	VP10MF VP15TF	YBG101 YBG102 YBG105	AH710	PR930 PR1005 PR930 PR115	WSM10 WXN10	IC570N IC507 IC570 IC807 IC907 IC908	—	—	—	AP10AM TP20AM	H10 (аналог T15K6) H20 (аналог T14K8)	
		GC11515 GC11115 GC10225	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)	
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)	
M10	PP20	GC1105 GC1115 GC10225 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	AP10AM	A10 (аналог BK6OM)	
M20	PP20	GC1025 GC1125	KC501 KCU25	AC520U AC530U	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF	YB9320 YBG205 YBG202	AH120 AH725 SH730 YBG105 AH710 AH630 GH330 GH330	PR1025 PR1125 PR1225	WSM10 WMP20S WSM20 WSM21	IC228 IC250 IC354 IC808 IC908 IC1008 IC1028 IC3028	TS2000 TS2500 CP200 CP250	—	TT8020 TT9020 TT9080	TP20TT BP20TT AP30AM BP35TT	A30 (аналог BK100M) B20 (аналог MC-321)	
M30	PP20	GC2035	KC5025 KCU25	—	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF MP7035	YBG302	AH12 AH725 SH730 YBG105 AH710 AH630 GH330 J740	PR1025 PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC228 IC250 IC328 IC330 IC1008 IC1028 IC3028	CP500 TS2500	—	—	TP20TT BP20TT AP30AM BP35TT	A30 (аналог BK100M) B35 (аналог BK8)	
S10	PP20	GC1105 GC1115	KC5010 KCU10 KC5510 KCS10	AC510U EH510Z	MP9015 VP10RT	YBG102 YBG105 YBG202 YBG205 YBG202	AH905 SH730 YBG202 AH110 AH120	—	WSM10	IC507 IC807 IC808 IC806 IC907	CP200 CP250 TS2000 TS2500	PC8110	TT5080	AP10AM	A10 (аналог BK6OM) B20 (аналог MC-321)	
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	AP10AM AP30AM	A30 (аналог BK100M) B20 (аналог MC-321) B35 (аналог BK8)	
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

Резцы

Технологическая  
оснастка

Плашки

Сверла

Абразивный  
инструмент

Фрезы

Развертки

Пластины  
твердосплавные

Зенковки

Зенкеры



Перейти на сайт



HL1611  
ML0519

T15

Bettools

Bettools