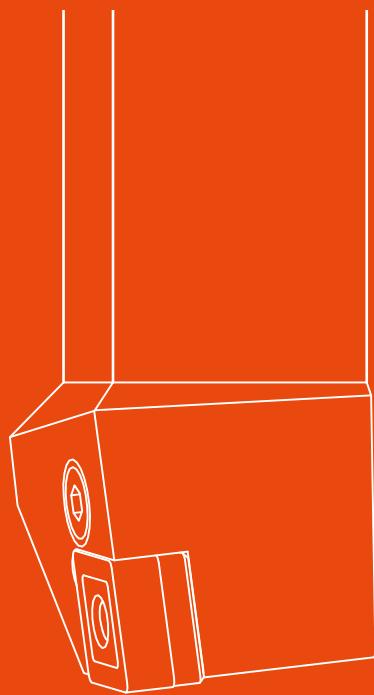


A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОЛИТИЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ



A

ТОЧЕНИЕ

C	N	M	G					
1	2	3	4					
Форма СМП	Задний угол	Класс точности	Тип СМП					
1 Форма СМП								
C	D	P	R					
S	T	V	W					
2 Задний угол								
A	B	C	D	E				
				O Другой				
F	G	N	P	O Другой				
3 Класс точности								
Класс	m	s	d	Пластины <i>P, S, T, C, W, R</i>	d, mm	Допуск на m M, N U	Допуск на d M, J, K, L, N U	
A	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$		6,35	$\pm 0,08$	$\pm 0,13$	
F	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$		9,525	$\pm 0,08$	$\pm 0,13$	
C	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$		12,7	$\pm 0,13$	$\pm 0,20$	
H	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$		15,875	$\pm 0,15$	$\pm 0,27$	
E	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$		19,05	$\pm 0,15$	$\pm 0,27$	
G	$\pm 0,025$	$\pm 0,13$	$\pm 0,025$		25,4	$\pm 0,18$	$\pm 0,38$	
J *	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$	$\pm 0,05\pm \sim 0,015$					
K *	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,05\pm \sim 0,015$					
L *	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,05\pm \sim 0,015$					
M *	$\pm 0,08 \sim \pm 0,18$	$\pm 0,13$	$\pm 0,05\pm \sim 0,015$					
N *	$\pm 0,08 \sim \pm 0,18$	$\pm 0,025$	$\pm 0,05\pm \sim 0,015$					
U *	$\pm 0,13 \sim \pm 0,38$	$\pm 0,13$	$\pm 0,08 \sim \pm 0,25$					
* зависит от размера пластины				Пластины форм D	d, mm	Допуск на m	Допуск на d	
					6,35	$\pm 0,11$	$\pm 0,05$	
					9,525	$\pm 0,11$	$\pm 0,05$	
					12,7	$\pm 0,15$	$\pm 0,08$	
					15,875	$\pm 0,18$	$\pm 0,10$	
					19,05	$\pm 0,18$	$\pm 0,10$	
4 Тип СМП								
								X Специальный
A	F	G	M	N	R	T	W	X Специальный

ТАКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

В ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

С ФРЕЗЫ С СМП

Д СВЕРЛА С СМП

Е РЕЗЬБОНАГРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

Г МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

12

04

08

PM

5

6

7

8

Длина
режущей
кромкиТолщина
СМП, s, ммРадиус при
вершине, r, ммТип
стружколома**5 Длина режущей кромки**
 C N M G **12** 04 08 PM

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

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

6 Толщина СМП s, мм
 C N M G **12** 04 08 PM

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

7 Радиус при вершине r, мм
 C N M G **12** 04 08 PM

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

8 Тип стружколома
 C N M G **12** 04 08 PM

Для пластин с задними углами						

Дополнительные обозначенияСовместимые
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	
P Стали	P01			
	P10	PP22M	MP20M	
	P20	PC20F	MP25M	
	P30	PC30R	MP25S	PP20S
	P40	KC15D	PP15F	
	P50	KC20D	PC25M	PP20C
M Нержавеющие стали	M01			
	M10	PP22M	MP20M	
	M20	PC20F	MP25M	
	M30		SP15F	
	M40	MC24M	MP25S	
K Чугуны	K01			
	K10	PP22M	MP20M	
	K20	PC20F	MP25M	
	K30	KC15D	SP20R	
	K40	KC20D	MP20R	PP20S
N Цветные металлы	N01			
	N10			
	N20			
	N30			
S Жаропрочные и титановые сплавы	S01			
	S10	MP25M	SP15F	
	S20	MP25S	MP20R	
	S30	SP20R	MP20R	SP20S
	S40	SP20C	SP20R	PP20

A
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B
ТОКАРНЫЙ КАНАДОНЧИК С СМП

C
ФРЕЗЫ С СМП

D
СВЕРЛА С СМП

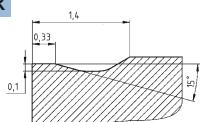
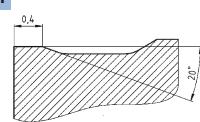
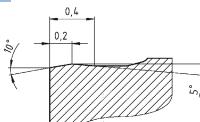
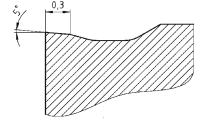
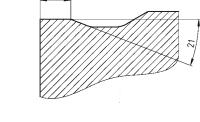
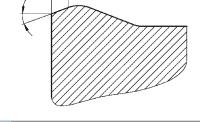
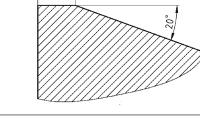
E
РЕЗЬБОНАГРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F
МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для токарной обработки		
Марка сплава	Группы	Описание
Сплавы с CVD покрытием		
PC20C	P10-P30 K10-K30	Твердый сплав с покрытием CVD для получистовой токарной обработки стали, стального литья и чугуна. Оптимальные характеристики износостойкости и ударной вязкости для широких областей применения.
PC25C	P10-P30 K10-K30	Универсальный твердый сплав с отличным сочетанием прочности и износостойкости. В сочетании с CVD покрытием MT-TiCN, слоем Al2O3 и TiN этот сплав является первым выбором для получистовой и легкой черновой обработки, в том числе прерывистого точения стали и чугуна при средней и низкой скорости резания.
PC22M	P15-P30 M10-M20 K10-K15	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.
PC20F	P5-P20 M05-10 K10-K15	Сплав для чистового точения, износостойкий. Применяется на чистовых и финишных операциях
PC30R	P15-P30 K15-K30	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.
KC20D	P5-P15 K10-K30	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.
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 M20-M30	Сплав подходит для черновой и получистовой обработки нержавеющих сталей и низколегированных сталей.
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. Подходит для черновой и получистовой обработки.
KC15D	K10-K20	Сплав с CVD покрытием наиболее универсальный для обработки чугуна.
KC25D	K20-K30	Сплав с CVD покрытием предназначен для обработки чугуна.
PC15C	P10-P30 K10-K30	Твердый сплав с покрытием CVD для получистовой токарной обработки стали.
Сплавы с PVD покрытием		
MP20M	P10-P15 M10-30 S5-S10	Сплав с PVD покрытием является наиболее универсальным и оптимально подходит для обработки нержавеющей стали. Хорошо подходит для стали 12Х18Н10Т и ее аналогов.,
MP25M	P10-P15 M10-30 S5-S10	Подходит для получистовой обработки жаропрочных, титановых и нержавеющих сплавов на средних и низких режимах резания. Также применима для точения нержавеющих и высоколегированных сталей.

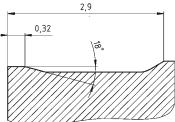
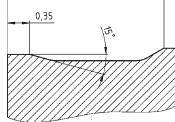
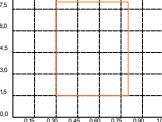
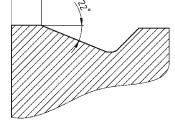
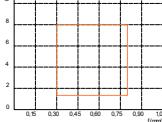
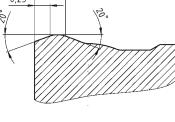
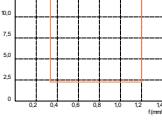
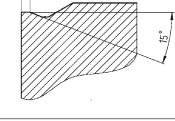
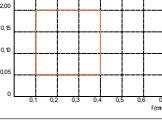
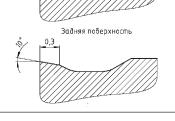
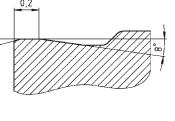
Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для токарной обработки

Марка сплава	Группы	Описание
Сплавы с PVD покрытием		
MP25S	M05-M35	Подходит для получистовой обработки жаропрочных, титановых и нержавеющих сплавов на средних и низких режимах резания. Также применима для точения нержавеющих и высоколегированных сталей.
	S05-S20	
SP151F	M05-M35	Первый выбор при чистовом точении титановых, нержавеющих и жаропрочных сплавов на основе никеля. Обладает отличной износостойкостью.
	S05-S20	
SP152F	M05-M35	Сплав для чистового точения титановых, нержавеющих и жаропрочных сплавов на основе никеля. Обладает отличной износостойкостью.
	S05-S20	
MP201R	M15-M35	Сплав, работающий в тяжелых условиях обработки нержавеющей стали. Для данного сплава характерна работа без применения СОЖ.
MP202R	M05-M35	Сплав, работающий в тяжелых условиях обработки нержавеющих и жаропрочных сталей. Для данного сплава характерна работа без применения СОЖ.
	S05-S15	
MP203R	M05-M35	Сплав, работающий в тяжелых условиях обработки нержавеющих и жаропрочных сталей. Для данного сплава характерна работа без применения СОЖ.
	S05-S15	
MP204R	M05-M35	Сплав, работающий в тяжелых условиях обработки нержавеющих и жаропрочных сталей. Для данного сплава характерна работа 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, нержавеющих и титановых сплавов. Обладает отличной ударной прочностью и хорошей износостойкостью.
	S15-S25	
SP203R	M25-M40	Сплав для черновой обработки и работы в тяжелых условиях работы. Хороший выбор при черновом точении жаропрочных сплавов на основе никеля, нержавеющих и титановых сплавов. Обладает отличной ударной прочностью.
	S15-S25	
SP204R	M25-M40	Сплав для черновой обработки и работы в тяжелых условиях работы. Хороший выбор при черновом точении жаропрочных сплавов на основе никеля, нержавеющих и титановых сплавов. Обладает отличной ударной прочностью.
	S15-S25	
MP25F	M15-M30	Сплав с PVD покрытием, предназначенный для чистовой и получистовой обработки нержавеющих сталей
PP20S	P15-P30	Предназначен для непрерывной и прерывистой обработки нержавеющих сталей. Имеет PVD покрытие, благодаря которому имеет малый коэффициент трения и отличную коррозионостойкость.
	M15-M30	
PP20R	P15-P30	Предназначен для непрерывной и прерывистой обработки нержавеющих сталей. Имеет PVD покрытие, благодаря которому имеет малый коэффициент трения и отличную коррозионостойкость.
	M15-M25	
	S20-S30	
PP20	P15-P30	Мелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием nano-TiAlN, нанесенный методом PVD. Хорошее сочетание прочности и износостойкости. Для обработки сталей, нержавеющих сталей и жаропрочных материалов.
	M10-M30	
	S10-S30	

Описание стружколомов			
Стружколомы для токарной обработки негативных СМП			
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
Черновая обработка	KR	 <p>ap (mm) 5 4 3 2 1 0</p> <p>t (mm/r) 0,5 1,0 1,5 2,0 2,5 3,0 3,5</p>	<p>Подходит для резки серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом прерывистой и черновой обработкой при высокой подаче и высокой скорости.</p>
	PH	 <p>ap (mm) 10 8 6 4 2 0</p> <p>t (mm/r) 0,1 0,3 0,6 0,9 1,2 1,5 1,8</p>	<p>Стружколом разработан для тяжелого, чернового точения сталей. Предназначен для точения на средних и низких скоростях при высоких подачах и глубин резания.</p>
	PR	 <p>ap (mm) 10 8 6 4 2 0</p> <p>t (mm/r) 0,1 0,3 0,6 0,9 1,2 1,5 1,8</p>	<p>Разработан для чернового точения сталей. Подходит для грубой, прерывистой обработки сталей при низких и средних скоростях резания. Также может быть использован для полуочерновой обработки сталей и нержавеющих сталей.</p>
	BR	 <p>ap (mm) 5 4 3 2 1 0</p> <p>t (mm/r) 0,15 0,25 0,35 0,45 0,55 0,65 0,75</p>	<p>Черновая обработка стали и чугуна. Сочетание переменного переднего угла и переменной ширины лезвия обеспечивает различную глубину резания.</p>
	GR	 <p>ap (mm) 10 8 6 4 2 0</p> <p>t (mm/r) 0,15 0,25 0,35 0,45 0,55 0,65 0,75</p>	<p>Стружколом с защитной фаской на режущей кромке. Хороший контроль стружки. Уменьшенный риск скальвания режущей кромки что обеспечивает длительный срок эксплуатации сменных пластин.</p>
	GX	 <p>ap (mm) 2,5 2,0 1,5 1,0 0,5 0,0</p> <p>t (mm/r) 0,2 0,4 0,6 0,8 1,0 1,2 1,4</p>	<p>Стружколом для обработки в тяжелых условиях. Прочная режущая кромка способная выдерживать большую ударную нагрузку.</p>
	GZ	 <p>ap (mm) 2,5 2,0 1,5 1,0 0,5 0,0</p> <p>t (mm/r) 0,2 0,4 0,6 0,8 1,0 1,2 1,4</p>	<p>Стружколом для работы в тяжелых условиях резания. Острая режущая кромка снижает удельную силу резания. Превосходное стружкодробление в широком диапазоне подач.</p>

Описание стружколомов

Стружколомы для токарной обработки негативных СМП

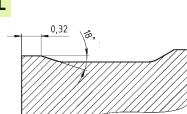
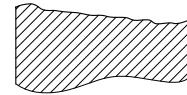
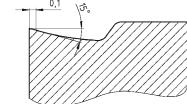
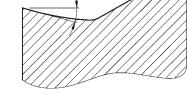
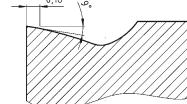
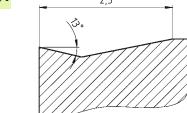
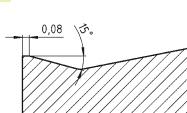
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
Черновая обработка	OR 		Трехмерная конструкция с двойным углом наклона передней поверхности, широким притуплением и отрицательной фаской. Прочная конструкция стружколома увеличивает срок службы пластины. Подходит для черновой обработки стали.
	JP 		Предназначен для черновой обработки стали и чугуна в тяжелых условиях.
	HP 		Предназначен для червовой обработки стали в тяжелых условиях.
	MP 		Предназначен для червовой обработки стали в тяжелых условиях
	JH 		Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки
	MA 		Предназначен для получистовой обработки нержавеющих сплавов на средних режимах обработки
	MF 		Разработан для получистовой обработки нержавеющих и жаропрочных сплавов. Обеспечивает как низкое сопротивление резанию так и хорошее сопротивление к прерывистому точению. Так же как и GF позволяет эффективно дробить стружку, снижать температуру в зоне резания, исключать наростообразование, упрочнение и другие проблемы при точении жаропрочных сплавов.

Получистовая обработка

Описание стружколомов			
Стружколомы для токарной обработки негативных СМП			
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
	MS 		Предназначен для получистовой обработки нержавеющих сплавов на средних режимах обработки
	MM 		Разработан для получистовой обработки нержавеющих и труднообрабатываемых сталей. Подходит для стабильного и прерывистого точения и эффективно избегает наростообразование на пластинах.
	PM 		Разработан для получистового точения стали и нержавеющей стали. Универсальный стружколом подходящий от чистового до чернового точения. Обеспечивает хорошее дробление стружки на большом диапазоне режимов резания. Рекомендован как основной стружколом для вашего производства.
	GM 		Подходит для длительной непрерывной обработки от получистовой до чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов.
	MT 		Предназначен для получистовой обработки стали
	ZM 		Предназначен для получистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
	ZP 		Предназначен для получистовой обработки нержавеющих сплавов на средних режимах обработки

Описание стружколомов
Стружколомы для токарной обработки негативных СМП

Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	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 нержавеющих и жаропрочных сталей
	OP 		Предназначен для получистовой обработки стали.
	KM 		Предназначен для получистовой обработки чугуна и стали.
	MD 		Предназначен для получистовой обработки нержавеющих и жаропрочных сплавов
	CZ 		Предназначен для получистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
	DN 		Предназначен для чистовой обработки стали в стабильных условиях резания

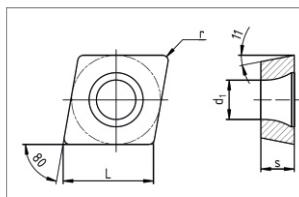
Описание стружколомов																																							
Стружколомы для токарной обработки негативных СМП																																							
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание																																				
Чистовая обработка	GL	 <p>ap (мм)</p> <table border="1"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr> <tr><td>0.8</td><td>1.6</td><td>2.4</td><td>3.2</td><td>4.0</td><td>4.8</td></tr> <tr><td>0.6</td><td>1.2</td><td>1.8</td><td>2.4</td><td>3.0</td><td>3.6</td></tr> <tr><td>0.4</td><td>0.8</td><td>1.2</td><td>1.6</td><td>2.0</td><td>2.4</td></tr> <tr><td>0.2</td><td>0.4</td><td>0.6</td><td>0.8</td><td>1.0</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>0</td><td>0.1</td><td>0.2</td><td>0.3</td><td>0.4</td><td>0.5</td></tr> </table>	1	2	3	4	5	6	0.8	1.6	2.4	3.2	4.0	4.8	0.6	1.2	1.8	2.4	3.0	3.6	0.4	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4	0.2	0.4	0.6	0.8	1.0	1.2	0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	Предназначен для чистовой обработки чугуна
1	2	3	4	5	6																																		
0.8	1.6	2.4	3.2	4.0	4.8																																		
0.6	1.2	1.8	2.4	3.0	3.6																																		
0.4	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4																																		
0.2	0.4	0.6	0.8	1.0	1.2																																		
0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5																																		
HA	 <p>ap (мм)</p> <table border="1"> <tr><td>2.5</td><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td></tr> <tr><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> </table>	2.5	2	1.5	1	0.5	0	2	1.5	1	0.5	0	0	1.5	1	0.5	0	0	0	1	0.5	0	0	0	0	0.5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Предназначен для чистовой обработки нержавеющей стали	
2.5	2	1.5	1	0.5	0																																		
2	1.5	1	0.5	0	0																																		
1.5	1	0.5	0	0	0																																		
1	0.5	0	0	0	0																																		
0.5	0	0	0	0	0																																		
0	0	0	0	0	0																																		
PF	 <p>ap (мм)</p> <table border="1"> <tr><td>2.5</td><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td></tr> <tr><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> </table>	2.5	2	1.5	1	0.5	0	2	1.5	1	0.5	0	0	1.5	1	0.5	0	0	0	1	0.5	0	0	0	0	0.5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Разработан для чистового точения стали. Обеспечивает высокую точность и чистоту поверхности детали. Острая режущая кромка имеет низкие силы резания и стабильное дробление стружки.	
2.5	2	1.5	1	0.5	0																																		
2	1.5	1	0.5	0	0																																		
1.5	1	0.5	0	0	0																																		
1	0.5	0	0	0	0																																		
0.5	0	0	0	0	0																																		
0	0	0	0	0	0																																		
CF	 <p>ap (мм)</p> <table border="1"> <tr><td>2.5</td><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td></tr> <tr><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> </table>	2.5	2	1.5	1	0.5	0	2	1.5	1	0.5	0	0	1.5	1	0.5	0	0	0	1	0.5	0	0	0	0	0.5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали а также жаропрочных и титановых сплавов	
2.5	2	1.5	1	0.5	0																																		
2	1.5	1	0.5	0	0																																		
1.5	1	0.5	0	0	0																																		
1	0.5	0	0	0	0																																		
0.5	0	0	0	0	0																																		
0	0	0	0	0	0																																		
BF	 <p>ap (мм)</p> <table border="1"> <tr><td>5</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td><td>0</td></tr> <tr><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>3</td><td>2</td><td>1</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>2</td><td>1</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> </table>	5	4	3	2	1	0	4	3	2	1	0	0	3	2	1	0	0	0	2	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали	
5	4	3	2	1	0																																		
4	3	2	1	0	0																																		
3	2	1	0	0	0																																		
2	1	0	0	0	0																																		
1	0	0	0	0	0																																		
0	0	0	0	0	0																																		
QM	 <p>ap (мм)</p> <table border="1"> <tr><td>2.5</td><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td></tr> <tr><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> </table>	2.5	2	1.5	1	0.5	0	2	1.5	1	0.5	0	0	1.5	1	0.5	0	0	0	1	0.5	0	0	0	0	0.5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали	
2.5	2	1.5	1	0.5	0																																		
2	1.5	1	0.5	0	0																																		
1.5	1	0.5	0	0	0																																		
1	0.5	0	0	0	0																																		
0.5	0	0	0	0	0																																		
0	0	0	0	0	0																																		
SF	 <p>ap (мм)</p> <table border="1"> <tr><td>2.5</td><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td></tr> <tr><td>2</td><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>1</td><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr> </table>	2.5	2	1.5	1	0.5	0	2	1.5	1	0.5	0	0	1.5	1	0.5	0	0	0	1	0.5	0	0	0	0	0.5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали	
2.5	2	1.5	1	0.5	0																																		
2	1.5	1	0.5	0	0																																		
1.5	1	0.5	0	0	0																																		
1	0.5	0	0	0	0																																		
0.5	0	0	0	0	0																																		
0	0	0	0	0	0																																		

Описание стружколомов

Стружколомы для токарной обработки позитивных СМП

Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
Черновая обработка	TR		<p>Стружколомом для позитивных пластин (с задним углом). Подходит для получистового и чернового точения сталей, нержавеющих сталей и чугуна. Прочная режущая кромка обеспечивает стабильную обработку и хорошее стружкодробление при высоких подачах на средних скоростях резания.</p>
	HR		Предназначен для черновой обработки стали
	JH		Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки
	MV		Предназначен для получистовой обработки нержавеющих сплавов на средних режимах обработки
	SM		Эффективный контроль стружки. Острая режущая кромка, плавная и быстрая резка. Надлежащая прочность кромки увеличивает срок службы. Для жаропрочных сплавов для получистового точения.
	OT		Получистовая обработка стали и нержавеющей стали. Хорошее стружкодробление на большом диапазоне режимов резания и универсальность применения делает данный стружколомом предпочтительным для основного применения на производстве.
	SL		Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки

Описание стружколомов															
Стружколомы для токарной обработки позитивных СМП															
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание												
Получистовая обработка	TG	<p>Diagram illustrating the geometry of a TG tool, showing a positive face with lead angle α_s.</p>	<table border="1"> <caption>График диапазона применения стружколома TG</caption> <thead> <tr> <th>ap (мм)</th> <th>f (мм/вр.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.5</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>1.0</td><td>0.25</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>0.45</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.55</td></tr> </tbody> </table> <p>Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки</p>	ap (мм)	f (мм/вр.)	0.5	0.15	1.0	0.25	1.5	0.35	2.0	0.45	2.5	0.55
ap (мм)	f (мм/вр.)														
0.5	0.15														
1.0	0.25														
1.5	0.35														
2.0	0.45														
2.5	0.55														
CM	<p>Diagram illustrating the geometry of a CM tool, showing a positive face with lead angle α_s.</p>	<table border="1"> <caption>График диапазона применения стружколома CM</caption> <thead> <tr> <th>ap (мм)</th> <th>f (мм/вр.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.5</td><td>0.05</td></tr> <tr><td>1.0</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>0.25</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.45</td></tr> </tbody> </table> <p>Для получистовой обработки нержавеющих и жаропрочных сталей</p>	ap (мм)	f (мм/вр.)	0.5	0.05	1.0	0.15	1.5	0.25	2.0	0.35	2.5	0.45	
ap (мм)	f (мм/вр.)														
0.5	0.05														
1.0	0.15														
1.5	0.25														
2.0	0.35														
2.5	0.45														
HM	<p>Diagram illustrating the geometry of an HM tool, showing a positive face with lead angle α_s and a shoulder width of 0.12 mm.</p>	<table border="1"> <caption>График диапазона применения стружколома HM</caption> <thead> <tr> <th>ap (мм)</th> <th>f (мм/вр.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.0</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>3.0</td><td>0.55</td></tr> <tr><td>4.0</td><td>0.75</td></tr> <tr><td>5.0</td><td>0.95</td></tr> </tbody> </table> <p>Стружколом для получистовой обработки сталей и чугуна. Применяется на пластинах с положительным задним углом</p>	ap (мм)	f (мм/вр.)	1.0	0.15	2.0	0.35	3.0	0.55	4.0	0.75	5.0	0.95	
ap (мм)	f (мм/вр.)														
1.0	0.15														
2.0	0.35														
3.0	0.55														
4.0	0.75														
5.0	0.95														
TM	<p>Diagram illustrating the geometry of a TM tool, showing a positive face with lead angle α_s and a shoulder width of 0.1 mm.</p>	<table border="1"> <caption>График диапазона применения стружколома TM</caption> <thead> <tr> <th>ap (мм)</th> <th>f (мм/вр.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.5</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>1.0</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>0.55</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>0.75</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.95</td></tr> </tbody> </table> <p>Универсальный стружколом для получистовой обработки. Подходит для стали, нержавеющей стали, чугуна и других материалов</p>	ap (мм)	f (мм/вр.)	0.5	0.15	1.0	0.35	1.5	0.55	2.0	0.75	2.5	0.95	
ap (мм)	f (мм/вр.)														
0.5	0.15														
1.0	0.35														
1.5	0.55														
2.0	0.75														
2.5	0.95														
Чистовая обработка	FM	<p>Diagram illustrating the geometry of an FM tool, showing a positive face with lead angle α_s.</p>	<table border="1"> <caption>График диапазона применения стружколома FM</caption> <thead> <tr> <th>ap (мм)</th> <th>f (мм/вр.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.5</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>1.0</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>0.55</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>0.75</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.95</td></tr> </tbody> </table> <p>Чистовая обработка стали</p>	ap (мм)	f (мм/вр.)	0.5	0.15	1.0	0.35	1.5	0.55	2.0	0.75	2.5	0.95
ap (мм)	f (мм/вр.)														
0.5	0.15														
1.0	0.35														
1.5	0.55														
2.0	0.75														
2.5	0.95														
TF	<p>Diagram illustrating the geometry of a TF tool, showing a positive face with lead angle α_s and a shoulder width of 0.08 mm.</p>	<table border="1"> <caption>График диапазона применения стружколома TF</caption> <thead> <tr> <th>ap (мм)</th> <th>f (мм/вр.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.5</td><td>0.05</td></tr> <tr><td>1.0</td><td>0.25</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>0.45</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>0.65</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.85</td></tr> </tbody> </table> <p>Стружколом для позитивных пластин (с задним углом). Предназначен для чистового точения сталей и нержавеющих сталей. Низкие силы резания обеспечивают высокую чистоту и точность обрабатываемой поверхности на средних и высоких скоростях резания при стабильном точении.</p>	ap (мм)	f (мм/вр.)	0.5	0.05	1.0	0.25	1.5	0.45	2.0	0.65	2.5	0.85	
ap (мм)	f (мм/вр.)														
0.5	0.05														
1.0	0.25														
1.5	0.45														
2.0	0.65														
2.5	0.85														
WS	<p>Diagram illustrating the geometry of a WS tool, showing a positive face with lead angle α_s.</p>	<table border="1"> <caption>График диапазона применения стружколома WS</caption> <thead> <tr> <th>ap (мм)</th> <th>f (мм/вр.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.5</td><td>0.05</td></tr> <tr><td>1.0</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>0.25</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.45</td></tr> </tbody> </table> <p>Предназначен для чистовой обработки стали.</p>	ap (мм)	f (мм/вр.)	0.5	0.05	1.0	0.15	1.5	0.25	2.0	0.35	2.5	0.45	
ap (мм)	f (мм/вр.)														
0.5	0.05														
1.0	0.15														
1.5	0.25														
2.0	0.35														
2.5	0.45														
ХМ	XM	<p>Diagram illustrating the geometry of an XM tool, showing a positive face with lead angle α_s and a shoulder width of 0.15 mm.</p>	<table border="1"> <caption>График диапазона применения стружколома XM</caption> <thead> <tr> <th>ap (мм)</th> <th>f (мм/вр.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.5</td><td>0.05</td></tr> <tr><td>1.0</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>0.25</td></tr> <tr><td>2.0</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.45</td></tr> </tbody> </table> <p>Предназначен для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали а также жаропрочных и титановых сплавов.</p>	ap (мм)	f (мм/вр.)	0.5	0.05	1.0	0.15	1.5	0.25	2.0	0.35	2.5	0.45
ap (мм)	f (мм/вр.)														
0.5	0.05														
1.0	0.15														
1.5	0.25														
2.0	0.35														
2.5	0.45														

Пластины ССМТ чистовые

Обозначение	d	d ₁	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



стр. А102-104 стр. А128

стр. А55

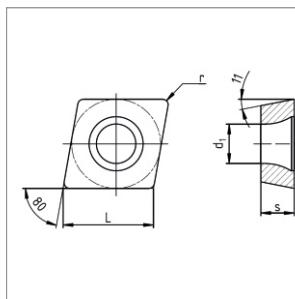
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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	
			PC20F	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)	a _r , (мм)
Чистовая	CCMT 060204-TF	0,4	●	0,05-0,2	0,1-2,0	
	CCMT 09T304-TF	0,4	●	0,06-0,23	0,11-2,0	
	CCMT 09T308-TF	0,8	●	0,05-0,2	0,2-2,0	
	CCMT 120404-TF	0,4	●	0,1-0,3	0,7-3,0	

Пластины CCMT, CCGT, CPMT получистовые



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



стр. A102-104



стр. A128



стр. A55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластина	г, мм	С покрытием CVD				С покрытием PVD				Режимы резания			
			KC20D	PC20F	PC22M	MP20M	MP22M	PI20	MP20IR	MP202R	MP203R	SP152F	SP201R	
Получистовая	CPMT 09T304-HM	0,4						•					0,05-0,2	0,2-2,0
	CCMT 060204-CM	0,4						•	•				0,06-0,12	0,2-0,6
	CCMT 060208-CM	0,8								•			0,12-0,25	0,5-2,0
	CCGT 09T302-CM	0,2						•					0,04-0,1	0,1-1,0
	CCMT 09T304-CM	0,4						•	•				0,06-0,12	0,2-1,0
	CCMT 09T308-CM	0,8						•	•	•			0,12-0,32	0,5-3,0
	CCMT 060204-SL	0,4	•	•	•	•	•						0,8-0,25	0,4-2,0
	CCMT 060208-SL	0,8	•	•	•	•							0,1-0,3	0,2-2,4
	CCMT 09T304-SL	0,4	•	•	•	•	•						0,1-0,3	1,0-3,0
	CCMT 09T308-SL	0,8	•	•	•	•	•						0,1-0,3	1,0-3,0
	CCMT 120404-SL	0,4	•	•	•	•	•						0,05-0,3	0,7-3,0
	CCMT 120408-SL	0,8	•	•	•	•	•						0,2-0,5	0,7-4,0
	CCMT 060202-XM	0,2						•		•			0,05-0,12	0,3-2,0
	CCMT 060204-XM	0,4								•			0,08-0,2	0,4-2,0
	CCMT 09T304-XM	0,4								•			0,08-0,25	0,4-3,0
	CCMT 09T308-XM	0,8								•			0,06-0,2	0,1-2,0
	CCMT 120404-XM	0,4					•		•		•		0,08-0,25	0,6-5,0
	CCMT 120408-XM	0,8								•			0,1-0,35	0,8-5,0

Пластины ССМТ черновые

Обозначение	d	d ₁	s			
				стр. A102-104	стр. A128	стр. A55
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. А6-12

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					Режимы резания		
			KC20D	PC20F	PC22M	MP20M	MP25M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)	
Черновая		CCMT 060208-TR	0,8					•	0,1-0,3	0,4-2,5
		CCMT 09T308-TR	0,8	•	•	•	•		0,12-0,35	1,0-4,0
		CCMT 120408-TR	0,8	•	•	•		•	0,15-0,4	1,0-4,0
		CCMT 120412-TR	1,2	•	•	•		•	0,15-0,4	1,0-4,0

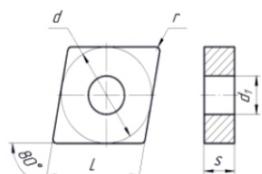
Пластины CNMA

Обозначение	d	d ₁	s	d	l	β_0	d_f	
				CNMA 1204	12,7	5,16	4,76	стр. A76-78
				CNMA 1606	15,87	6,35	6,35	стр. A115-121
				CNMA 1906	19,05	7,94	6,35	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 CVD		Режимы резания	
			KC20D	f_n , (мм/об)	a_p , (мм)	v_c , (м/мин)
Черновая	CNMA 120404	0,4	●	0,15-0,6	0,5-5,0	150-1000
	CNMA 120408	0,8	●	0,1-0,6	0,1-6,0	150-1000
	CNMA 120412	1,2	●	0,1-0,6	0,1-6,0	150-1000
	CNMA 120416	1,6	●	0,1-0,6	0,3-10,0	150-1000
	CNMA 160608	0,8	●	0,1-0,6	0,3-10,0	150-1000
	CNMA 160612	1,2	●	0,1-0,6	0,3-10,0	150-1000
	CNMA 160616	1,6	●	0,1-0,6	0,3-10,0	150-1000
	CNMA 190612	1,2	●	0,2-1,0	0,3-12,0	150-1000
	CNMA 190616	1,6	●	0,2-1,0	0,3-12,0	150-1000

Пластины CNMG чистовые


Обозначение	d	d ₁	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



стр. А74-76



стр. А117-123



стр. А51

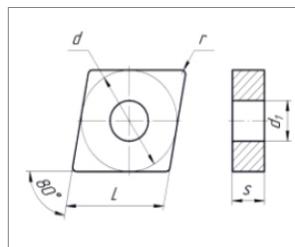
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А12

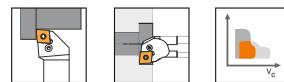
Обрабатываемые материалы	Стали	P	•	•••	••	••	•	•	•	Применение
	Нержавеющие стали	M		•	••	••	•••	•••	••	••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
Чугуны	K	•••	•							
Цветные металлы	N									
Жаропрочные и титановые сплавы	S				•	•	••	•••	•••	

Форма стружколома	Обозначение пластины	r, мм	С покрытием CVD		С покрытием PVD				Режимы резания			
			KC200	PC20C	MP20M	PR20	MP201R	MP204R	SP201R	SP204R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая	CNMG 120404	0,4	•								0,05-0,6	0,5-4,5
	CNMG 120408	0,8	•								0,2-0,6	0,7-7,0
	CNMG 120412	1,2	•								0,2-0,5	0,7-5,0
	CNMG 160608	0,8	•								0,18-0,6	0,7-5,0
	CNMG 160612	1,2	•								0,15-0,4	1,5-7,0
	CNMG 160616	1,6	•								0,2-0,7	1,5-7,0
	CNMG 190612	1,2	•								0,2-0,5	1,0-10,0
	CNMG 190616	1,6	•								0,3-0,8	1,5-10,0
	CNMG 120404-CF	0,4				•			•		0,05-0,12	0,2-1,0
	CNMG 120408-CF	0,8					•	•	•		0,07-0,16	0,4-1,5
	CNMG 120412-CF	1,2				•		•	•		0,1-0,2	0,5-1,6
	CNMG 090304-SF	0,4			•						0,15-0,45	0,1-2,0
	CNMG 090304-DF	0,4		•							0,07-0,3	0,25-1,5
	CNMG 090308-DF	0,8		•							0,1-0,3	0,3-1,5
	CNMG 090308-EF	0,8					•				0,05-0,25	0,5-2,0

Пластины CNMG полуцистовые



Обозначение	d	d ₁	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



стр. A76-78 стр. A119-125 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

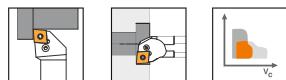
Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD				Режимы резания	
			MC25M	PC20F	PC22M	PC25C	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Полуцистовая	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-MT	0,4			•		0,2-0,5	0,7-5,0
	CNMG 120408-MT	0,8		•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	CNMG 120412-MT	1,2		•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	CNMG 090304-PM	0,4				•	0,05-0,3	0,5-3,5
	CNMG 090308-PM	0,8				•	0,1-0,45	1-3,5
	CNMG 120404-PM	0,4				•	0,05-0,3	0,5-5,0
	CNMG 120408-PM	0,8				•	0,1-0,5	1,0-5,0
	CNMG 120412-PM	1,2				•	0,1-0,6	1,5-5,0
	CNMG 160608-PM	0,8				•	0,1-0,5	1,0-7,0
	CNMG 160612-PM	1,2		•		•	0,1-0,6	1,5-7,0
	CNMG 160616-PM	1,6				•	0,15-0,75	2,0-7,0
	CNMG 190608-PM	0,8				•	0,1-0,65	1,0-7,0
	CNMG 190612-PM	1,2				•	0,15-0,7	1,5-7,0
	CNMG 190616-PM	1,6				•	0,15-0,75	2,0-7,0
	CNMG 160612-ZP	1,2			•		0,05-0,3	0,5-5,0
	CNMG 120412-BM	1,2	•				0,1-0,6	0,8-5,8
	CNMG 120416-OP	1,6		•	•		0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 160608-OP	0,8		•	•		0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 160612-OP	1,2		•			0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 160616-OP	1,6		•	•		0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 190608-OP	0,8		•			0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 190612-OP	1,2			•		0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 190616-OP	1,6		•			0,125-0,45	1,0-4,6

Пластины CNMG полуцистовые

	Обозначение	d	d ₁	s		
					стр. A76-78	стр. A119-125
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			



стр. A76-78 стр. A119-125 стр. A51

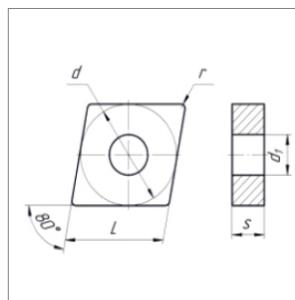
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

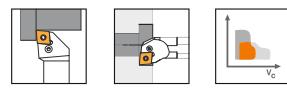
Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•	••	••	•	•	Применение
	Нержавеющие стали	M	••	••	••	••	••	••	••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
Чугуны	K								
Цветные металлы	N								
Жаропрочные и титановые сплавы	S	•		•	•	••	••	•••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием PVD								Режимы резания	
			MP20M	MP25M	MP25S	PF20	MP202R	MP204R	SP15F	SP20IR	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
	CNMG 190616-CZ	1,6			•						0,05-0,3	0,5-5
	CNMG 160612-GM	1,2			•						0,05-0,3	0,5-5,0
	CNMG 160608-MM	0,8	•	•	•						0,13-0,4	0,8-4,2
	CNMG 120408-MF	0,8		•							0,1-0,42	1,1-4,9
	CNMG 120412-MF	1,2	•		•						0,1-0,42	1,1-4,9
	CNMG 160612-MF	1,2	•								0,1-0,42	1,1-4,9
	CNMG 120404-CM	0,4				•		•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	CNMG 120408-CM	0,8			•		•	•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	CNMG 120412-CM	1,2				•	•	•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	CNMG 160616-OP	1,6	•								0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 190608-OP	0,8	•								0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 190612-OP	1,2	•								0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 190616-OP	1,6	•								0,125-0,45	1,0-4,6
	CNMG 090304-EF	0,4				•					0,05-0,3	0,1-1,5
	CNMG 090308-EF	0,8				•					0,1-0,3	0,1-1,5
	CNMG 120404-EF	0,4				•					0,05-0,3	0,1-1,5
	CNMG 120408-EF	0,8				•					0,05-0,3	0,1-1,5
	CNMG 120412-EF	1,2				•					0,1-0,4	0,1-1,5

Пластины CNMG черновые



Обозначение	d	d ₁	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. А76-78 стр. А119-125 стр. А51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

Обрабатываемые материалы	Стали	P	•	•••	••	••	••	•	Применение
			•	•••	••	••	••	•	
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	
			KC20D	PC20F	PC22M	PC25C	MP20M	MP204R	SP152F	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	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
Чистовая	CNMG 120412-TR	1,2			•					0,18-0,35	1,0-3,0
	CNMG 190616-OR	1,6	•							0,1-0,3	0,5-5,0
	CNMG 120408-DR	0,8				•				0,2-0,5	1,0-7,0
	CNMG 120412-DR	1,2				•				0,25-0,5	1,5-7,0
	CNMG 160608-DR	0,8				•				0,2-0,7	1,0-8,0
	CNMG 160612-DR	1,2				•				0,25-0,7	1,5-8,0
	CNMG 160616-DR	1,6				•				0,25-0,75	2,0-8,0
	CNMG 190608-DR	0,8				•				0,2-0,7	1,5-10,0
	CNMG 190612-DR	1,2				•				0,3-0,75	2,0-10,0
	CNMG 190616-DR	1,6				•				0,3-0,8	2,0-10,0
	CNMG 190624-DR	2,4				•				0,35-0,85	2,0-12,0
	CNMG 250924-DR	2,4				•				0,4-1,0	2,0-15,0

Пластины CNMM

Обозначение	d	d ₁	s
CNMM 1606	15,87	6,35	6,35
CNMM 1906	19,05	7,94	6,35
CNMM 2509	25,4	9,12	9,52



стр. A76-78 стр. A119-125 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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				Режимы резания	
			PC15F	PC20F	PC25M	PC30R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
	CNMM 190612-JP	1,2				●	0,3-0,8	1,5-8,0
	CNMM 190616-PH	1,6		●			0,3-1,2	1,5-10
	CNMM 190624-MP	2,4		●			0,3-0,8	2,0-12,0
	CNMM 160616-GZ	1,6	●		●		0,28-1,0	2,3-12,0
	CNMM 250932-GZ	3,2			●		0,28-1,0	2,3-12,0
	CNMM 250932-GX	3,2			●		0,4-1,2	4,2-12,4

Пластины DCMT

	Обозначение	d	d ₁	s
		DCMT 0702	6,35	2,38
	DCMT 11T3	9,525	4,4	3,97

стр. A105 стр. A129 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием CVD						Режимы резания		
			KC15R	KC20D	PC15F	PC20C	PC20F	PC22M	PC25M	PC25C	f _z , (мм/об) a _p , (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
Получистовая	DCMT070204-WS	0,4						•			0,05-0,25 0,5-2,5
	DCMT11T308-WS	0,8						•			0,05-0,25 0,5-2,5
Черновая	DCMT070204-SL	0,4		•			•	•			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
	DCMT 11T312-TM	1,2	•		•					•	0,1-0,3 2,0-3,0
	DCMT 070202-MV	0,2						•			0,1-0,35 0,3-3,0
	DCMT 070208-MV	0,8		•				•			0,1-0,35 0,3-3,0
	DCMT 11T308-MV	0,8					•				0,1-0,35 0,3-3,0
	DCMT 11T312-HR	1,2				•				•	0,1-0,35 0,3-3,0

Пластины DCMT

	Обозначение	d	d ₁	s	Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4							
					DCMT 0702	6,35	2,8	2,38	стр. A105			стр. A51
	DCMT 11T3	9,525	4,4	3,97								Описание стружколомов стр. А6-12

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

	Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием PVD							Режимы резания		
				MP20M	MP25M	MP25F	PP20R	PP20S	MP204R	SP152F	SP201R	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая	DCMT11T308-WS	0,8	•	•								0,05-0,25	0,5-2,5
		0,4						•		•	•	0,05-0,25	0,5-2,2
	DCMT070204-CM	0,4							•			0,05-0,25	0,5-2,2
		0,4							•	•		0,05-0,25	0,5-2,2
	DCMT070204-SL	0,4		•								0,1-0,3	2,0-3,0
		0,4	•									0,1-0,3	2,0-3,0
	DCMT11T308-SL	0,8		•								0,1-0,3	2,0-3,0
		0,8										0,05-0,22	0,5-2,2
	DCMT11T304-XM	0,4							•	•		0,05-0,22	0,5-2,2
		0,8							•	•		0,05-0,22	0,5-2,2
Получистовая	DCMT11T312-TM	1,2			•	•	•					0,1-0,3	2,0-3,0
		0,8		•								0,1-0,35	0,3-3,0
	DCMT070208-MV	0,8							•	•		0,1-0,35	0,3-3,0
		0,8	•									0,1-0,35	0,3-3,0

Пластины DNMA

	Обозначение	d	d ₁	s		
					стр. A80-81	стр. A126
	DNMA 1504	12,7	5,16	4,76		
	DNMA 1506	12,7	5,16	6,35		

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4
Описание стружколомов стр. А6-12

Обрабатываемые материалы	Стали	P	•	•••	••	••	•	Применение
	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	
			KC20D	PC20F	PC22MMP20M	MP25M	f _n , (мм/об)	a _p , (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 ₁	s				
		DNMG 1104	9,525	3,81	4,76			
		DNMG 1504	12,7	5,16	4,76			
		DNMG 1506	12,7	5,16	6,35			



стр. A80-81 стр. A126 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

••• - наилучшее

•• - хорошее

• - возможное

Форма стружколома	Обозначение пластины	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD			Режимы резания		
			KC20D	PC20F	PC22M	MP201R	MP202R	SP152F	SP201R	f _r , (мм/об)	a _p , (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
Черновая	DNMG 110408	0,8	•							0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMG 150404	0,4	•							0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMG 150408	0,8	•							0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMG 150412	1,2	•							0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMG 150608	0,8	•							0,2-0,6	3,0-5,0
	DNMG 150612	1,2	•							0,2-0,6	3,0-5,0
	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
	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

A
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C
ФРЕЗЫ С СМП

D
СВЕРЛА С СМП

E
РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

F
МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Пластины DNMG полуцистовые

	Обозначение	d	d ₁	s			
					стр. A80-81	стр. A126	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. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием CVD					Режимы резания		
			KC15D	PC20F	PC22M	PC25C	PC30R	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)	
Полуцистовая	DNMG110404-DM	0,4				•		0,05-0,3	0,5-0,4	
	DNMG110408-DM	0,8				•		0,1-0,5	1,0-4,0	
	DNMG150404-DM	0,4				•		0,05-0,3	0,5-5,0	
	DNMG150408-DM	0,8				•		0,1-0,5	1,0-5,0	
	DNMG150604-DM	0,4				•		0,05-0,3	0,5-5,0	
	DNMG150608-DM	0,8				•		0,1-0,5	1,0-5,0	
	DNMG 150404-JH	0,4		•	•			0,1-0,4	0,05-2,0	
	DNMG 150608-JH	0,8		•				0,1-0,4	0,05-2,0	
	DNMG 150604-KM	0,4	•					0,1-0,3	0,5-4,0	
	DNMG 110404-OP	0,4			•			0,125-0,45	1,0-4,6	
	DNMG 110408-OP	0,8			•			0,125-0,45	1,0-4,6	
	DNMG 110412-OP	1,2			•		•	0,125-0,45	1,0-4,6	
	DNMG 150412-OP	1,2		•	•			0,125-0,45	1,0-4,6	
	DNMG150404-MT	0,4	•	•				0,2-0,5	3,0-5,0	
	DNMG150408-MT	0,8	•	•				0,2-0,5	3,0-5,0	
	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	

Пластины DNMG полуцистовые

	Обозначение	d	d ₁	s		
		DNMG 1104	9,525	3,81	4,76	
		DNMG 1504	12,7	5,16	4,76	
		DNMG 1506	12,7	5,16	6,35	

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD							Режимы резания	
			MP20M	MP25M	PP20S	MP20R	MP202R	SP12F	SP20R	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Полуцистовая	DNMG 110404-MS	0,4	•							0,05-0,25	1,0-4,6
	DNMG 150408-MS	0,8	•	•						0,05-0,25	1,0-4,6
	DNMG 150612-MS	1,2	•	•						0,05-0,25	0,3-1,5
	DNMG 110404-MM	0,4	•							0,13-0,4	0,3-1,5
	DNMG 110408-MM	0,8	•							0,13-0,4	0,3-1,5
	DNMG 150608-MM	0,8	•	•						0,13-0,4	3,0-5,0
	DNMG 150412-MM	1,2	•	•						0,13-0,4	3,0-5,0
	DNMG 150612-MM	1,2	•	•						0,2-0,5	3,0-5,0
	DNMG 150412-MD	1,2			•					0,05-0,3	0,5-4,0
	DNMG 110404-CM	0,4						•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	DNMG 110408-CM	0,8						•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	DNMG 150404-CM	0,4						•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	DNMG 150408-CM	0,8				•	•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	DNMG 150604-CM	0,4				•		•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	DNMG 150608-CM	0,8				•	•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

В

С

Д

Е

Г

Пластины KNUX

Обозначение	La	I.W	S
KNUX 1604	16	9,525	4,76



стр. A75



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

••• - наилучшее

•• - хорошее

• - возможное

Форма стружколома	Обозначение пластины	г, мм	С покрытием CVD		Режимы резания	
			PC25C	f _n , (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 ₁	s		
					SCMT 09T3	9,525
	SCMT 1204	12,7	5,5	4,76		



стр. A106-107

стр. A51

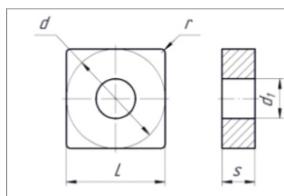
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

	Форма стружколома	Обозначение пластины	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD			Режимы резания						
				KC20D	PC15C	PC20C	PC20F	PC22M	MP20M	MP202R	SP152F	SP20R	SP203R	SP204R	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
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
		SCMT120404-XM	0,4								•	•			0,05-0,17	0,5-2,2
		SCMT120408-XM	0,8										•		0,05-0,17	0,5-2,2
		SCMT120408-HM	0,8										•		0,1-0,2	0,5-2,2
		SCMT120408-TR	0,4	•			•	•	•	•					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
		SCMT09T312-HR	1,2		•	•									0,18-0,35	1,0-3,0

Пластины SNMA



Обозначение	d	d ₁	s
SNMA 1204	12,7	5,16	4,76



стр. A82



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

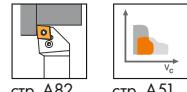
Описание стружколомов стр. А6-12

Обрабатываемые материалы	Стали	P	●	●●●	●●	Применение
Нержавеющие стали	M			●	●	
Чугуны	K	●●●		●	●	
Цветные металлы	N					
Жаропрочные и титановые сплавы	S					

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	SNMA 120408	0,8	●			0,2-0,6	3,5-5,0
	SNMA 120416	1,6	●			0,2-0,6	3,5-5,0

Пластины SNMG чистовые

		Обозначение	d	d ₁	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. A82

стр. A51

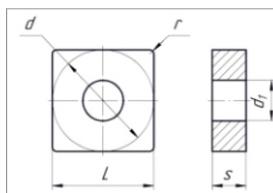
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

Обрабатываемые материалы	Стали	P	•	••	•••	••	••	•	Применение
	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	
			KC20D	PC22M	PC30R	MP25F	MP25S	SP201R	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая		SNMG 120404-BF	0,4				•		0,08-0,3	0,4-2,5
		SNMG 120404-CF	0,4					•	0,05-0,3	0,2-2,8
		SNMG 120408-GM	0,8				•		0,05-0,2	0,2-1,5
		SNMG 120404	0,4	•					0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG 120408	0,8	•					0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG 120412	1,2	•					0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG 120416	1,6	•	•	•	•		0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG 150612	1,2	•					0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG 190612	1,2	•					0,2-0,6	3,0-5,0
		SNMG 190616	1,6	•					0,2-0,6	3,0-5,0

Пластины SNMG черновые



Обозначение	d	d ₁	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. A82



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

●●● - наилучшее
●● - хорошее
● - возможное

Форма стружколома	Обозначение пластины	r, мм	С покрытием CVD						Режимы резания	
			KC25D	PC15F	PC20F	PC22M	PC25C	PC30R	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	SNMG120408-DR	0,8						•	0,2-0,5	1,0-6,0
	SNMG120412-DR	1,2						•	0,2-0,5	1,5-6,0
	SNMG150612-DR	1,2						•	0,25-0,75	1,5-7,0
	SNMG150616-DR	1,6						•	0,3-0,80	2,0-7,0
	SNMG190612-DR	1,2						•	0,3-0,8	1,5-9,0
	SNMG190616-DR	1,6						•	0,45-1,2	2,0-12,0
	SNMG190624-DR	2,4						•	0,50-1,2	2,0-12,0
	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
	SNMG190608-GR	0,8		•					0,25-0,6	2,7-7,0
	SNMG150616-KR	2,4	•						0,25-0,6	2,0-7,0

Пластины SNMG черновые

	Обозначение	d	d ₁	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	



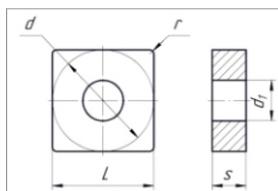
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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	MP25F	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	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
	SNMG150612-BR	0,8	•	•	•	0,05-0,25	0,3-2,0

Пластины SNMG полуцистовые



Обозначение	d	d ₁	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. A82



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

••• - наилучшее
•• - хорошее
• - возможное

Форма стружколома	Обозначение пластины	r, мм	С покрытием CVD			Режимы резания	
			PC20F	PC22M	PC25C	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Полуцистовая	SNMG 120404-JH	0,4	•	•		0,1-0,4	0,5-2,2
	SNMG 120408-JH	0,8	•	•		0,1-0,4	0,5-2,2
	SNMG 120404-MT	0,4		•		0,2-0,5	0,7-5,0
	SNMG 120408-MT	0,8	•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	SNMG 120412-MT	1,2	•	•		0,2-0,5	0,7-5,0
	SNMG 150608-OP	0,8	•			0,125-0,45	1,0-4,6
	SNMG 150612-OP	1,2	•	•		0,125-0,45	1,0-4,6
	SNMG 120404-DM	0,4			•	0,1-0,5	1,0-3,5
	SNMG 120408-DM	0,8			•	0,05-0,4	0,5-5,0
	SNMG 120412-DM	1,2			•	0,1-0,5	1,0-5,0
	SNMG 120416-DM	1,6			•	0,1-0,6	1,5-5,0
	SNMG 150608-DM	0,8			•	0,15-0,6	1,5-5,0
	SNMG 150612-DM	1,2			•	0,1-0,5	1,5-5,0
	SNMG 190612-DM	1,2			•	0,25-0,6	1,5-7,5
	SNMG 190616-DM	1,6			•	0,25-0,6	2,0-7,5

Пластины SNMG полуцистовые

		Обозначение	d	d ₁	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. A82



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластины	r, мм	С покрытием PVD						Режимы резания		
			MP20M	MP25M	PP20	MP202R	MP204R	SP152F	SP201R	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
	SNMG 150612-OP	1,2	•							0,125-0,45	1,0-4,6
	SNMG 190612-OP	1,2	•							0,125-0,45	1,0-4,6
	SNMG 120404-EM	0,4			•					0,05-0,4	0,5-5,0
	SNMG 120408-EM	0,8			•					0,1-0,5	1,0-5,0
	SNMG 120412-EM	1,2			•					0,1-0,6	1,5-5,0
	SNMG 120416-EM	1,6			•					0,15-0,6	2,0-5,0
	SNMG 150612-EM	1,2			•					0,25-0,6	1,5-6,0
	SNMG 150616-EM	1,6			•					0,35-0,6	2,0-6,0
	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-MS	0,8	•	•						0,05-0,25	0,3-1,5
	SNMG120412-MS	1,2	•	•						0,05-0,25	0,3-1,5
	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

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
C	ФРЕЗЫ С СМП
D	СВЕРЛА С СМП
E	РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
F	МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Пластины SNMM

Обозначение	d	d ₁	s			
				SNMM 1906	19,05	
				SNMM 2509	25,4	
		9,12	9,525			

Стр. A82

Стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD					Режимы резания	
			MC25M	PC20F	PC22M	PC25M	PC30R	f _v , (мм/об)	a _p , (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	
	SNMM 190624-PR	1,2		•			0,15-1,0	1,5-10,0	

Пластины TCMT, TPMT

	Обозначение	d	d ₁	s		
					TCMT 0902	
					5,56	
					d ₁	2,38
	TCMT 1102	6,35	2,8	2,38		
	TCMT 16T3	9,525	4,4	3,97		
	TPMT 1103	6,35	3,4	3,18		



стр. A109



стр. A121



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

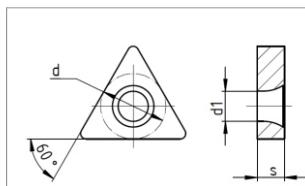
Описание стружколомов стр. А6-12

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

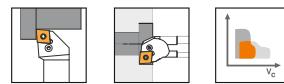
Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			С покрытием PVD				Режимы резания			
			KC20D	PC20F	PC22M	MP20M	MP25M	MP25F	MP25G	MP20R	SP151F	SP152F	SP201R
Чистовая	TCMT 110202-TF	0,2		•									0,1-0,35, 0,8-2,5
	TCMT 110204-TF	0,4		•									0,1-0,35, 0,8-2,5
	TCMT 16T304-TF	0,4				•	•						0,1-0,35, 0,8-2,5
Полув чистовая	TCMT 16T304-JH	0,4		•	•								0,1-0,4, 0,05-2,0
	TPMT 110304-JH	0,4		•									0,1-0,4, 0,05-2,0
	TCMT 090204-OT	0,4	•	•	•								0,08-0,3, 0,3-2,5
Полув чистовая	TCMT 16T312-OT	1,2	•	•	•	•							0,08-0,3, 0,3-2,5
	TPMT 110304-TG	0,4						•					0,2-0,3, 2,0-3,0
	TCMT 16T304-TM	0,4				•							0,08-0,3, 0,3-2,5
Черновая	TCMT 16T308-TM	0,8				•							0,08-0,3, 0,3-2,5
	TCMT 110204-XM	0,4							•				0,1-0,35, 0,8-2,5
	TCMT 16T304-XM	0,4							•				0,1-0,35, 0,8-2,5
Черновая	TCMT 16T308-XM	0,4							•	•			0,1-0,35, 0,8-2,5
	TCMT 090204-SL	0,4	•	•	•								0,2-0,3, 2,0-3,0
	TCMT 110202-SL	0,2	•										0,2-0,3, 2,0-3,0
Черновая	TCMT 110204-SL	0,4	•	•	•	•	•	•					0,2-0,3, 2,0-3,0
	TCMT 110208-SL	0,8	•	•	•	•	•	•					0,2-0,3, 2,0-3,0
	TCMT 16T304-SL	0,4	•	•	•	•							0,2-0,3, 2,0-3,0
Черновая	TCMT 16T308-SL	0,8		•	•								0,2-0,3, 2,0-3,0
	TCMT 110204-CM	0,4						•		•	•	•	0,05-0,22, 0,5-2,2
	TCMT 110208-CM	0,8						•		•	•	•	0,05-0,22, 0,5-2,2
Черновая	TCMT 16T304-CM	0,4								•	•	•	0,05-0,22, 0,5-2,2
	TCMT 16T308-TR	0,8		•	•	•							0,18-0,35, 1,0-3,0

- A ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
- B ФРЕЗЫ С СМП
- C СВЕРЛА С СМП
- D РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
- E МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
- F ПЛАСТИКОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ
- G МАГНИЕВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Пластины TNMA



Обозначение	d	d ₁	s
TNMA 1604	9,525	3,81	4,76
TNMA 2204	12,7	5,16	4,76



стр. A85-88 стр. A122-123 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (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

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



стр. A85-88 стр. A122-123 стр. A51

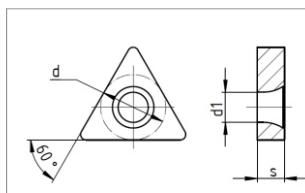
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

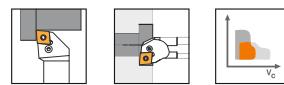
Обрабатываемые материалы	Стали	P	•	•••	••	Применение ●●● - наилучшее ●● - хорошее ● - возможное
	Нержавеющие стали	M		•	•	
	Чугуны	K	•••	•	•	
	Цветные металлы	N				
	Жаропрочные и титановые сплавы	S				

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием CVD			Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая	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	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
	TNMG220412	1,2	•			0,2-0,6	3,0-5,0

Пластины TNMG получистовые



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



стр. A85-88 стр. A122-123 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

Обрабатываемые материалы	Стали	P	•••	••	Применение
	Нержавеющие стали	M	●	●	
Чугуны	K	●	●	●	
Цветные металлы	N				
Жаропрочные и титановые сплавы	S				

●●● - наилучшее
●● - хорошее
● - возможное

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD		Режимы резания	
			PC20F	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Получистовая	TNMG 160404-MT	0,4	●	●	0,2-0,5	0,7-5,0
	TNMG 160408-MT	0,8	●	●	0,2-0,5	0,7-5,0
	TNMG 160412-MT	1,2	●	●	0,2-0,5	0,7-5,0
Фрезы СМП	TNMG 220408-OP	0,8		●	0,125-0,45	1,0-4,6
	TNMG 220412-OP	1,2	●	●	0,125-0,45	1,0-4,6

Пластины TNMG черновые

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



стр. A85-88 стр. A122-123 стр. A51

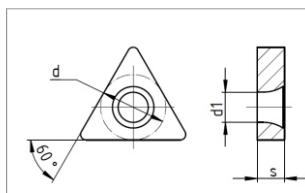
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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	
			KC20D	PC20F	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	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 ₁	s
TNMG 1604	9,525	3,81	4,76
TNMG 2204	12,7	5,16	4,76



стр. A85-88



стр. A122-123



стр. A51

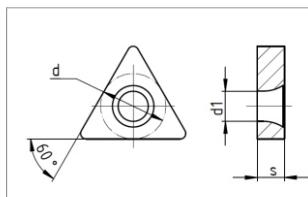
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

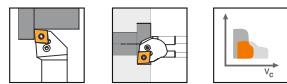
Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•	•	•	•	Применение
	Нержавеющие стали	M	••	••	•••	••	••	
Чугуны	K							
Цветные металлы	N							
Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	••	••	••	•••	•••	

••• - наилучшее
•• - хорошее
• - возможное

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием PVD						Режимы резания	
			MP20M	MP25M	MP201R	MP202R	SP152F	SP201R	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая	TNMG160404-HA	0,4	•	•					0,05-0,2	0,5-3,0
	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

Пластины TNMG чистовые, получистовые

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



стр. A85-88 стр. A122-123 стр. A51

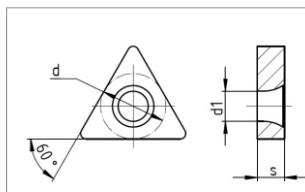
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

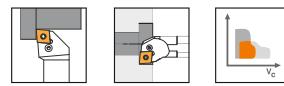
Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•	•	•	•	Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное
	Нержавеющие стали	M	••	••	•••	••	••	
	Чугуны	K						
	Цветные металлы	N						
	Жаропрочные и титановые сплавы	S	•	••	••	••	•••	

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием PVD						Режимы резания	
			MP20M	MP25M	MP202R	MP204R	SP152F	SP201R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Получистовая	TNMG 160408-MS	0,8	•	•					0,05-0,25	0,3-1,5
	TNMG 220412-MM	1,2	•	•					0,13-0,4	0,8-4,2
	TNMG 160404-CM	0,4			•			•	0,05-0,3	0,15-2,5
	TNMG 160408-CM	0,8			•	•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	TNMG 160412-MF	1,2	•	•					0,1-0,42	1,1-4,9
	TNMG 220408-MF	0,8	•	•					0,1-0,42	1,1-4,9

Пластины TNMG черновые



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



стр. A85-88 стр. A122-123 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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	
			MP25S	MP20M	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	TNMG160408-MS	0,8	•	•	0,05-0,25	0,3-1,5

Пластины VCMT, VBMT

	Обозначение	d	d ₁	s
	VBMT 1103	6,35	2,8	3,18
	VBMT 1604	9,525	4,4	4,76
	VCMT 1103	6,35	2,8	3,18



стр. A110-112



стр. A132-138



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием CVD				Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	PC25M	f, (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая	 VCMT 110304-TF	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
Получистовая	VBMT160404-JH	0,4		•	•		0,1-0,4	0,05-2,0
	VBMT160408-JH	0,8		•	•		0,1-0,4	0,05-2,0
	 VBMT160408-MV	0,8			•		0,1-0,35	0,3-3,0
	VBMT 110304-OT	0,4	•				0,08-0,3	0,3-2,5
	VBMT 160404-OT	0,4	•				0,08-0,3	0,3-2,5
	VBMT 160408-OT	0,8	•				0,08-0,3	0,3-2,5
	VBMT 160412-OT	1,2	•	•	•		0,08-0,3	0,3-2,5
	 VCMT 110308-TM	0,8				•	0,05-0,22	0,5-2,2

Пластины VCMT, VBMT

А ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

Б ТОКАРНЫЙ КАНДОЧНЫЙ С СМП

В ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ., ИНСТРУМЕНТ С СМП

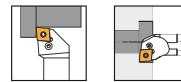
В ФРЕЗЫ С СМП

Г СВЕРЛА С СМП

Д РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Е МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

	Обозначение	d	d ₁	s			
	VBMT 1103	6,35	2,8	3,18			
	VBMT 1604	9,525	4,4	4,76			
	VCMT 1103	6,35	2,8	3,18			



стр. А110-112 стр. А132-138 стр. А51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•	••	••	•	•	Применение
	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	MP25F	MP25S	MP201R	MP202R	SP152F	SP201R	
Чистовая	VBMT110304-FM	0,4	•								0,15-0,45 0,1-2,0
	VBMT110308-MV	0,8	•	•	•						0,1-0,35
Горячекатаная	VBMT160404-MV	0,4	•	•							0,1-0,35 0,3-3,0
	VBMT160408-MV	0,8									0,1-0,35 0,3-3,0
Горячекатаная	VBMT160404-CM	0,4					•	•	•	•	0,05-0,25 0,5-2,2
	VBMT160408-CM	0,8					•	•	•	•	0,05-0,25 0,5-2,2
Горячекатаная	VBMT160412-OT	1,2	•	•							0,08-0,3 0,3-2,5
	VBMT160404-SM	0,4				•					0,1-0,3 0,5-4,0
Горячекатаная	VCMT110304-XM	0,4							•		0,05-0,22 0,5-2,2
	VBMT110304-TM	0,4			•						0,05-0,22 0,5-2,2

Пластины VNMG

	Обозначение	d	d ₁	s		
					стр. A71-73	стр. A51
	VNMG 1604	9,525	3,81	4,76		

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластина	r, мм	С покрытием CVD				С покрытием PVD		Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	MP201R	MP202R	SP152F	SP201R	f _n , (мм/об) a _p , (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
Получистовая	VNMG160404-CF	0,4				•	•	•	•	0,05-0,32 0,2-2,8
	VNMG160408-CF	0,8				•	•	•	•	0,05-0,32 0,2-2,8
	VNMG160408	0,8	•							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

Пластины WNMA

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

Структура пластин WNMA:

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

••• - наилучшее
•• - хорошее
• - возможное

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			Режимы резания	
			KC15R	KC20D	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	WNMA060404	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 ₁	s
		WNMG 0604	9,525	3,81
	WNMG 0804	12,7	5,16	4,76



Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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			Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая	WNMG060404-PF	0,4			•	0,08-0,3	0,6-2,1
	WNMG060408-PF	0,8			•	0,08-0,3	0,6-2,1
	WNMG 080404-DN	0,4		•	•	0,1-0,4	0,5-4,0
	WNMG 080408-DN	0,8		•	•	0,1-0,4	0,5-4,0
	WNMG 080412-DN	1,2		•	•	0,1-0,4	0,5-4,0
	WNMG 080404	0,4	•			0,2-0,6	3,0-5,0
	WNMG 080408	0,8	•			0,2-0,6	3,0-5,0
	WNMG 080412	1,2	•			0,2-0,6	3,0-5,0

Пластины WNMG получистовые

	Обозначение	d	d ₁	s
		WNMG 0604	9,525	3,81
	WNMG 0804	12,7	5,16	4,76

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием CVD		Режимы резания	
			PC20F	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Получистовая	WNMG 060408-OP	0,8		•	0,125-0,45	1,0-4,6
	WNMG 080408-MT	0,8	•	•	0,2-0,5	0,7-5,0
	WNMG 080412-MT	1,2	•	•	0,2-0,5	0,7-5,0
	WNMG 080416-QM	1,6	•		0,18-0,6	0,8-4,0

Пластины WNMG черновые

	Обозначение	d	d ₁	s
		WNMG 0804	12,7	5,16
		4,76		



стр. A98



стр. A127



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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		Режимы резания	
			PC20F	PC22M	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	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 ₁	s			
					стр. A98	стр. A127	стр. A51
	WNMG 0604	9,525	3,81	4,76			
	WNMG 0804	12,7	5,16	4,76			

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4
Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	г, мм	С покрытием PVD					Режимы резания		
			MP20M	MP201R	MP204R	SP152F	SP201R	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)	
Чистовая	WNMG 060404-SF	0,4	•					0,12-0,35	0,65-2,75	
	WNMG 080404-CF	0,4		•			•	0,05-0,3	0,15-2,5	
	WNMG 080408-CF	0,8			•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5	

Пластины WNMG полуцистовые

	Обозначение	d	d ₁	s
		WNMG 0604	9,525	3,81
	WNMG 0804	12,7	5,16	4,76



Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

Обрабатываемые материалы	Стали	P	••	•	•	•	•	Применение
	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	MP20R	MP204R	SP152F	SP201R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Полуцистовая	WNMG 060408-MM	0,8	•	•					0,13-0,4	0,8-4,2
	WNMG 060412-MM	1,2	•	•					0,13-0,4	0,8-4,2
	WNMG 080408-MM	0,8	•	•					0,13-0,4	0,8-4,2
	WNMG 080404-CM	0,4			•		•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	WNMG 080408-CM	0,8				•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5
	WNMG 080412-CM	1,2			•	•	•	•	0,05-0,3	0,15-2,5

Пластины WNMG черновые

	Обозначение	d	d ₁	s
		WNMG 0804	12,7	5,16
				4,76



стр. A98



стр. A127



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

••• - наилучшее
•• - хорошее
• - возможное

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD			Режимы резания	
			MP20M	MP25M	MP25S	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая	WNMG080408-MS	0,8			•	0,05-0,25	0,3-1,5
	WNMG080412-MS	1,2	•	•	•	0,05-0,25	0,3-1,5



Рекомендуемая скорость резания при точении (обработка с применением СОЖ)							
ISO	P		M		K	S	
	Сталь		Нержавеющая сталь				
Обрабатываемый материал	Упрочненная	Легированная	Закаленная	Ферритная	Аустенитная	Мартенитная	Чугун Жаропрочные и титановые сплавы
Твердость, HB	120-180	180-240	240-350	200	260	330	180 200-320
CVD покрытие	KC15D	180-300					200-440
	KC15R						120-230
	KC20D	180-460					200-480
	KC25D	180-300					200-440
	MC25M			50-240	100-170	85-150	30-90
	PC15C	270-500	180-400	130-190			
	PC15F	250-350	150-250	80-150			
	PC20C	160-470	100-390	80-140			100-260
	PC20F	210-470	190-380	150-300			
	PC22M	240-460	150-330	70-210			
	PC25M	120-220	120-170	80-120			
	PC25C	120-380	60-310	40-170			80-190
PVD покрытие	PC30R	1190-380	150-300	30-90			
	MP201R			30-150		40-80	40-80
	MP202R		150-280			60-180	40-60
	MP203R					60-180	
	MP204R			30-150		40-80	40-80
	MP20M	100-250	80-160	80-120	110-210	100-200	80-190
	MP25F				80-180	70-160	90-160
	MP25G	150-280	120-180	100-160	110-210	100-200	80-190
	MP25M	150-280	120-180	100-160	110-210	100-200	80-190
	MP25S						30-60
	PP20	120-360	60-190	45-165	140-240	80-190	60-120
	PP20R				50-120	70-140	100-160
	PP20S				50-120	70-140	100-160
	SP151F			30-80		60-180	40-80
	SP152F			30-80		60-180	40-80
	SP201R		150-280			60-180	
	SP203R		150-280			60-180	
	SP204R		150-280			60-180	

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

В

С

Д

Е

ФРЕЗЫ С СМП

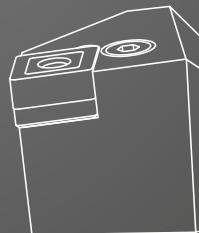
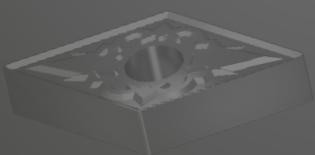
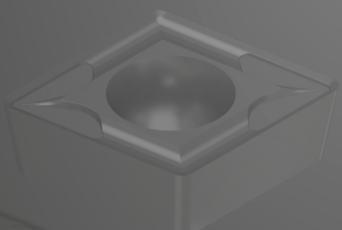
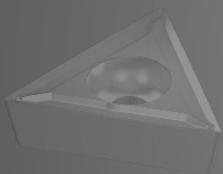
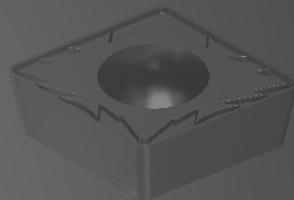
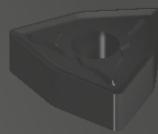
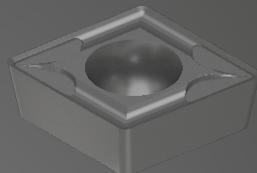
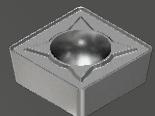
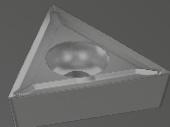
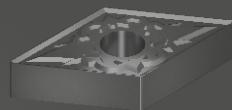
СВЕРЛА С СМП

ГРЭЗБОНАГЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

НОВИНКА

Расширение линейки
ТОКАРНЫХ ДЕРЖАВОК
ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН



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

1	Система крепления СМП
	M C L N R 20 20 K 12
M	Комбинированный прижим
P	Прижим рычагом через отверстие
S	Прижим винтом
D	Двойной прижим кронштейном
2	Форма СМП
	M C L N R 20 20 K 12
C	80°
S	90°
D	55°
T	60°
P	55°
V	35°
R	90°
W	80°
3	Главный угол в плане
	M C L N R 20 20 K 12
A	90°
N	75°
B	45°
P	62,5°
D	60°
R	75°
E	45°
S	60°
F	90°
T	72,5°
G	90°
V	85°
J	93°
Y	107,5°
K	75°
Q	95°
L	95°
U	95°
4	Задний угол СМП
	M C L N R 20 20 K 12
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
N	0°
P	11°

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

B

C

D

E

F

G

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

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

5 Исполнение державки	6 Высота державки H, мм
M C L N R 20 20 K 12	M C L N R 20 20 K 12

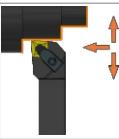
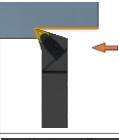
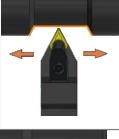
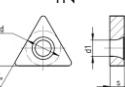
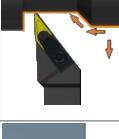
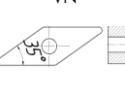
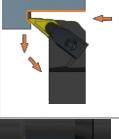
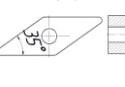
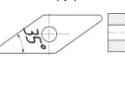
Diagram showing three types of tool holder profiles: L (left), N (middle), and R (right).

7 Ширина державки W, мм	8 Длина державки L, мм
M C L N R 20 20 K 12	M C L N R 20 20 K 12

Diagram showing the width W of the tool holder.

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

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
	DCLNR/L	95°		A65	•		•	•
	DDJNR/L	93°		A66	•	•		•
	DDQNR/L	107,5°		A67	•		•	•
	DDPNN	62,5°		A68	•	•		
	DSSNR/L	45°		A69	•			
	DTJNR/L	93°		A70	•			
	DVJNR/L	93°		A71	•	•		•
	DVUNR/L	95°		A72			•	•
	DVVNN	72,5°		A73	•	•		

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**

B

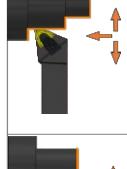
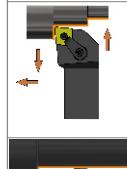
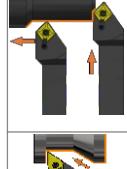
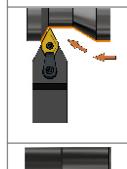
C

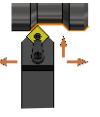
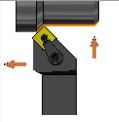
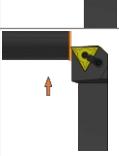
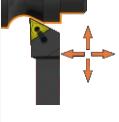
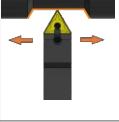
D

E

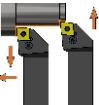
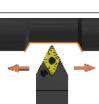
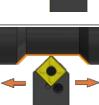
F

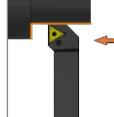
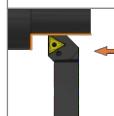
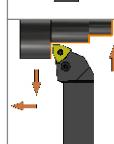
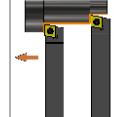
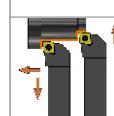
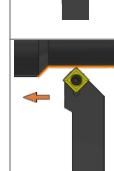
G

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	A74	●		●	●
	DKJNR/L	93°	KN	A75	●	●		●
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	A76	●		●	●
	MCBNR/L	75°	CN	A77	●			
	MCSNR/L	45°	CN	A78	●	●		
	MDJNR/L	93°	DN	A80	●	●		●
	MDPNN	62,5°	DN	A81	●	●		
	MSBNR/L	75°	SN	A82	●			

Тип М		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	A83	•				
	MSSNR/L	45°	SN	A84	•				
	MSKNR/L	75°	SN	A79		•	•		
	MTFNR/L	90°	TN	A85				•	
	MTGNR/L	90°	TN	A86	•		•		
	MTJNR/L	93°	TN	A87	•	•			
	MTENN	60°	TN	A88	•	•		•	
	MVJNR/L	93°	VN	A89	•	•			
	MVVNN	72,5°	VN	A90	•	•		•	

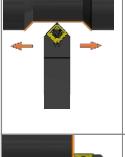
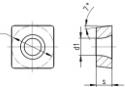
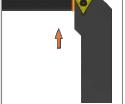
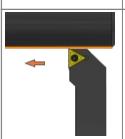
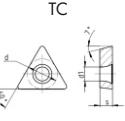
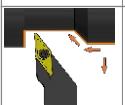
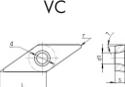
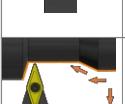
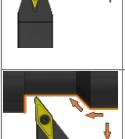
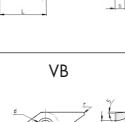
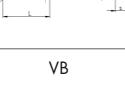
ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A****B****C****D****E****F****G**

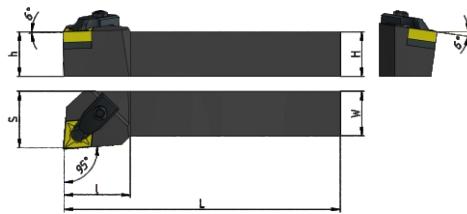
Тип M	Комбинированный прижим							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MWLNR/L	95°	WN	A91	•		•	•
Тип P	Прижим рычагом через отверстие							
	PCLNR/L	95°	CN	A92	•		•	•
	PCBNR/L	75°	CN	A93	•			
	PDJNR/L	93°	DN	A94	•	•		•
	PDPNN	62,5°	DN	A95	•	•		
	PSSNR/L	45°	DN	A96	•		•	
	PSDNN	45°	SN	A97	•			
	PTENR/L	60°	TN	A98	•	•		

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	
	PTGNR/L	90°	TN	A99	●				
	PTJNR/L	93°	TN	A100	●		●		
	PWLNR/L	95°	WN	A101	●		●	●	
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	A102	●		●		
	SCBCR/L	75°	CC	A103	●				
	SCLCR/L	95°	CC	A104	●		●	●	
	SDJCR/L	93°	DC	A105	●	●		●	
	SSSCR/L	45°	SC	A106	●		●		

СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ДЕРЖАВОК ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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		A107	●	●		
	STFCR/L	91°	TC		A108			●	
	STGCR/L	91°	TC		A109	●			●
	SVJCR/L	93°	VC		A110	●	●		●
	SVVCN	72,5°	VC		A111	●	●		
	SVJBR/L	93°	VB		A112	●	●		●
	SVVBN	72,5°	VB		A113	●	●		

DCLNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
DCLNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	25	20	35
DCLNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	32	25	38
DCLNR/L 3232P12	●	●	32	32	170	40	32	38
DCLNR/L 3232P16	●	●	32	32	170	40	32	40
DCLNR/L 3232P19	●	●	32	32	170	40	32	48
DCLNR/L 4040S25	●	●	40	40	250	50	40	56

Пластина	№ комплекта 3/Ч
CN□□1204□□	1
CN□□1204□□	1
CN□□1204□□	1
CN□□1606□□	2
CN□□1906□□	3
CN□□2509□□	4

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

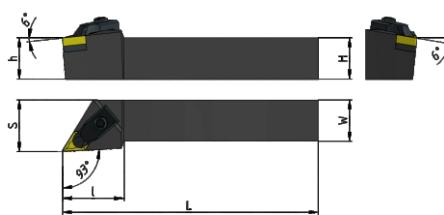
№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	CN1204	DXD0614	DYB2413	WNU0525	TH0814	L4.0
2	CN1604-D	DXD0614	DYB3216	NLU0625	TH0913	L5.0
3	CN1906-D	DXD0614	DYB3719	NLU0625	TH0913	L5.0
4	CN2506-D	DXD0614	DXB4523	NU0830	TH1118	L6.0

DDJNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А24-27

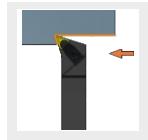
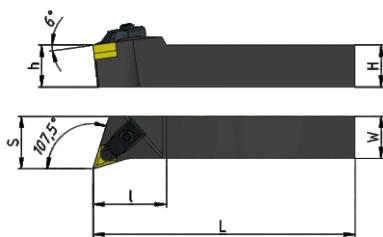
Изображено правое исполнение

Пластина	№ комплекта 3/Ч
DN 0001506	1
DN 0001506	1
DN 0001506	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN1504	DXD0614	DYB2813	WNL0525	TH0814	L4.0

DDQNR

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
DDQNR/L 2020K1506	○	●	20	20	125	25	20	38
DDQNR/L 2525M1506	●	●	25	25	150	32	25	35
DDQNR/L 3232P1506	○	○	32	32	170	40	32	38

стр. A24-27

Пластина	№ комплекта 3/Ч
DN 001506	1
DN 001506	1
DN 001506	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN1504	DXD0614	DYB2813	WNLJ0525	TH0814	L4.0

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

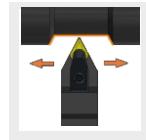
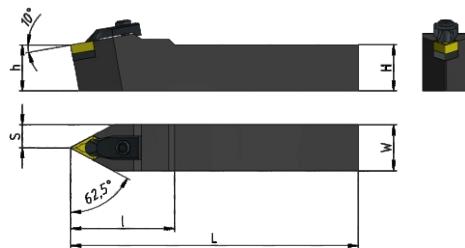
A**B****C****D****E****F****G**

DDPNNТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМПТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А24-27

Изображено правое исполнение

(мм)

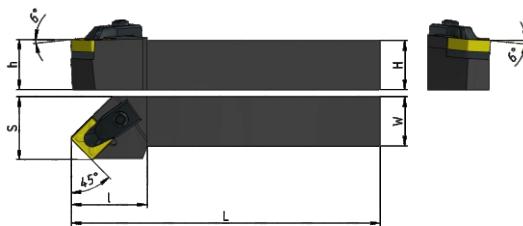
Обозначение	Исполнение Z	H	W	L	S	h	I
DDPN 2020K1506	○	20	20	125	10	20	46
DDPN 2525M1506	●	25	25	150	12,5	25	46
DDPN 3232P1506	○	32	32	170	16	32	46

Пластина	№ комплекта 3/Ч
DN 001506	1
DN 001506	1
DN 001506	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN1504	DXD0614	DYB3113	WNLJ0525	TH0814	L4.0

**Антивибрационные державки
DSSNR/L**


Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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

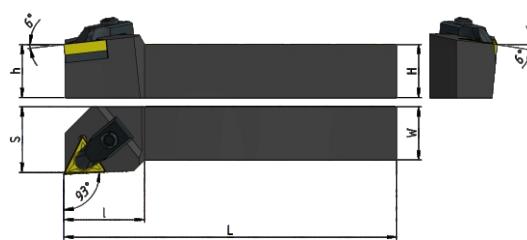
стр. А30-36

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	SN1204	DXD0614	DYB2413	WNL0525	TH0814	L4.0

DTJNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**

стр. А38-44

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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/Ч
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

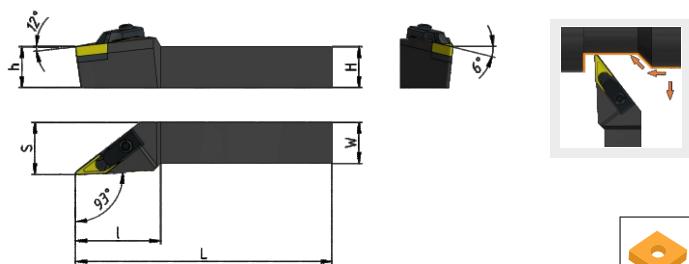
ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G****Комплектующие**

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	TN1603	DXD0512	DYB2513	WNLU0525	TH0814	L4.0

DVJNR/L

стр. A47

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I	(мм)
	R	L							
DVJNR/L 1616H16	●	○	16	16	100	20	16	45	
DVJNR/L 2020K16	●	○	20	20	125	25	20	45	
DVJNR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	45	
DVJNR/L 3232P16	●	○	32	32	170	40	32	48	

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VN 001604	1

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	VN1603	DXD0512	DYB3113	WNL0525	TH0814	L4.0

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

Б

С

Д

Е

Ф

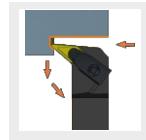
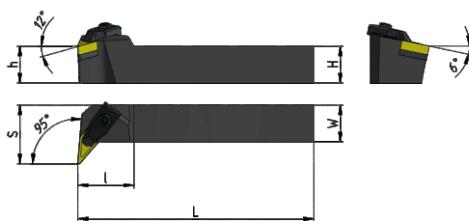
Г

DVUNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМПБ
ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМПВ
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

Д
ФРЕЗЫ С СМПЕ
СВЕРЛА С СМПЖ
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

Ф

Г
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

стр. А47

Изображено правое исполнение

(мм)

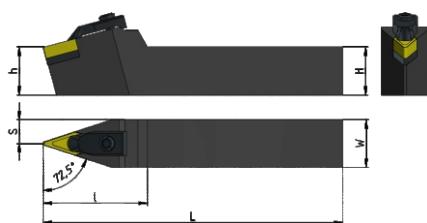
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
DVUNR/L 2020K16	○	○	20	20	125	30	20	38
DVUNR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	40
DVUNR/L 3232P16	●	○	32	32	170	40	32	40

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VN1604	1
VN1604	1
VN1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	VN1603	DXD0512	DYB3113	WNLU0525	TH0814	L4.0

DVVNN

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение Z	(мм)					
		H	W	L	S	h	I
DVVNN 2020K16	●	20	20	125	10	20	48
DVVNN 2525M16	●	25	25	150	12,5	25	48
DVVNN 3232P16	○	32	32	170	16	32	48

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	VN1603	DXD0512	DYB3313	WNLJ0525	TH0814	L4.0

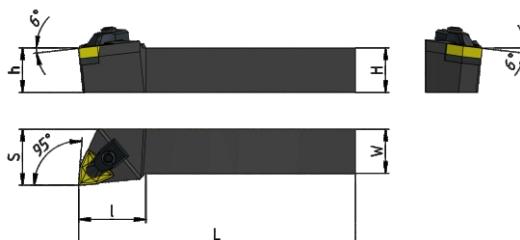
A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАДОНЧИК С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

DWLNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМПТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. A44-50

Изображено правое исполнение

(мм)

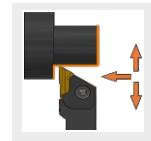
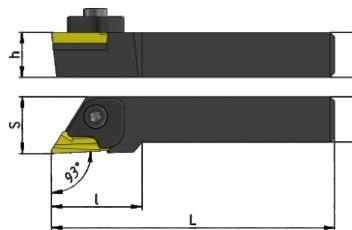
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
DWLNR/L 2020K08	●	●	20	20	125	25	20	36
DWLNR/L 2525M08	●	●	25	25	150	32	25	36
DWLNR/L 3232P08	●	●	32	32	170	40	32	36

Пластина	№ комплекта 3/Ч
WN0804	1
WN0804	1
WN0804	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	WN0804	DXD0614	DYB2413	WNLU0525	TH0814	L4.0

DKJNR/L

стр. A28

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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/Ч
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/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Ключ
1	DKJ16	PT0310	DKR	M0616	L2.0/L5.0
2	DKJ16	PT0310	DKL	M0616	L2.0/L5.0

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

B

C

D

E

F

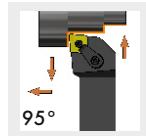
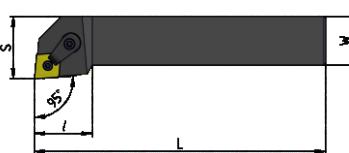
G

MCLNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**MCLNR/L**

стр. А16-21

Изображено правое исполнение

(мм)

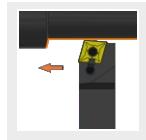
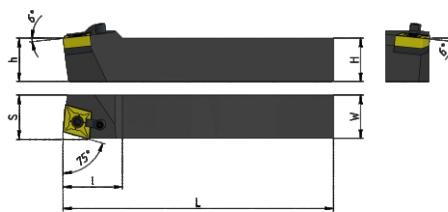
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
MCLNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	32
MCLNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	32
MCLNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	32
MCLNR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	35
MCLNR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	35
MCLNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	36

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L2.5/L3.0
3	MC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MCBNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
MCBNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	20	20	34
MCBNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	25	25	34
MCBNR/L 3232P12	●	●	32	32	170	32	32	34

стр. А16-21

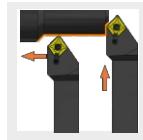
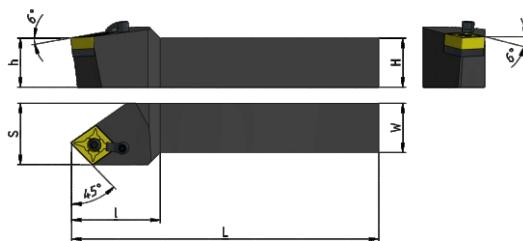
Пластина	№ комплекта 3/Ч
CN 00120400	1
CN 00120400	1
CN 00120400	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	CN1204	XD0617	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАДОНЧИК С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

MCSNR/L**A**

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
MCSNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	25	20	36
MCSNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	32	25	36
MCSNR/L 3232P12	●	●	32	32	170	40	32	40

стр. A16-21

Пластина	№ комплекта 3/Ч
CN 00120400	1
CN 00120400	1
CN 00120400	1

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

Б

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

Д

СВЕРЛА С СМП

Е

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Ф

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Г

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	CN1204	XD0617	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MSKNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

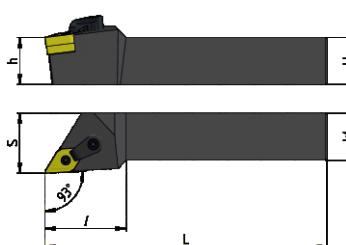
№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	SN1204	XD0617	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MDJNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А24-27

Изображено правое исполнение

(мм)

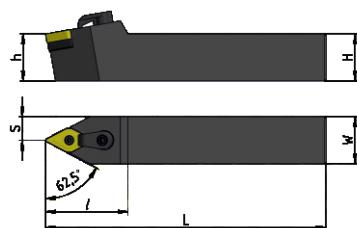
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
MDJNR/L 1616 H11	●	●	16	16	100	20	16	32
MDJNR/L 2020 K11	●	●	20	20	125	25	20	32
MDJNR/L 2525 M11	●	●	25	25	150	32	25	32
MDJNR/L 2020 K1504	●	●	20	20	125	25	20	38
MDJNR/L 2020 K1506	●	●	20	20	125	25	20	38
MDJNR/L 2525 M1504	●	●	25	25	150	32	25	38
MDJNR/L 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/Ч
DN □□ 1104 □□	1
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/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MD1103	CTM513	HL2114	ML0625	L2.0/L3.0
2	MD1504	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0
3	MD 1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0

MDPNN

стр. А24-27

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

A
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C
ФРЕЗЫ С СМП

D
СВЕРЛА С СМП

E
РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

F
МОНОПЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

MSBNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А30-36

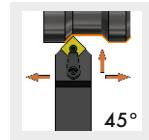
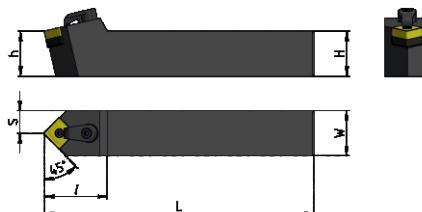
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l	()
	R	L							
MSBNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	17	20	32	
MSBNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	22	25	32	
MSBNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	27	32	32	
MSBNR/L 2525 M15	●	●	25	25	150	22	25	35	
MSBNR/L 3232 P15	●	●	32	32	170	27	32	35	
MSBNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	27	32	40	

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

MSDNN

стр. А30-36

Обозначение	Исполнение <i>Z</i>	H	W	L	S	h	l	(мм)
MSDNN 1616 H12	●	16	16	100	8	16	35	
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	

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
SN 1204	1
SN 1506	2
SN 1506	2
SN 1906	3

Комплектующие

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

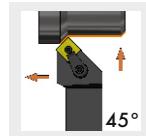
A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАДОНЧИК С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОПЛОСТАНЧИК ИНСТРУМЕНТ

MSSNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А30-36

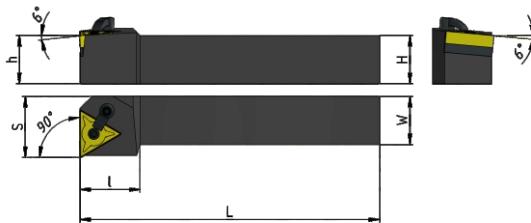
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
MSSNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	34
MSSNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	34
MSSNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	34
MSSNR/L 2525 M15	●	●	25	25	150	32	25	36
MSSNR/L 3232 P15	●	●	32	32	170	40	32	45
MSSNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	50

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

MTFNR/L

стр. А38-44

Изображено правое исполнение

(мм)

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
TN□□1604	1

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MTGNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А38-44

Изображено правое исполнение

(мм)

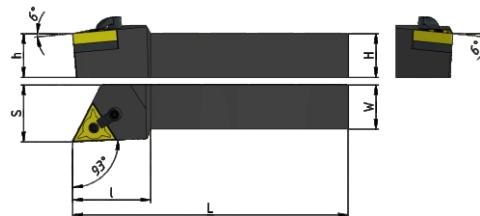
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
MTGNR/L 1616H16	●	●	16	16	100	20	16	32
MTGNR/L 2020K16	●	●	20	20	125	25	20	32
MTGNR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	32
MTGNR/L 3232P16	●	●	32	32	170	40	32	35

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
TN□□1604	1

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

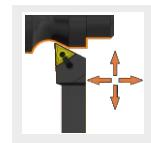
MTJNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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

- Складская программа
- Производство под заказ



стр. А38-44

Пластина	№ комплекта 3/Ч
TN□□1604	1

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНДОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B

ФРЕЗЫ С СМП

D

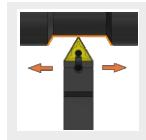
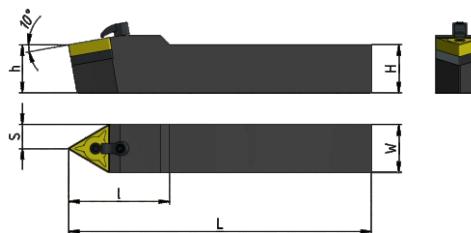
СВЕРЛА С СМП

F

МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G**Комплектующие**

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MTENN

стр. А38-44

Изображено правое исполнение

(мм)

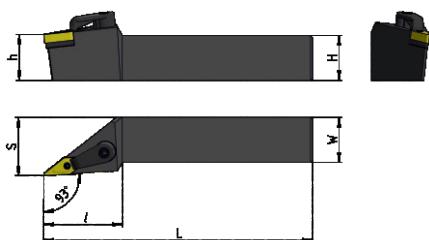
Обозначение	Исполнение Z	H	W	L	S	h	I
MTENN 1616H16	●	16	16	100	8	16	38
MTENN 2020K16	●	20	20	125	10	20	38
MTENN 2525M16	●	25	25	150	12,5	25	38
MTENN 3232P16	●	32	32	170	16	32	38

Пластина	№ комплекта 3/Ч
TN □□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	MD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MVJNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
MVJNR/L 1616 K16	●	●	16	16	125	20	16	44
MVJNR/L 2020 K16	●	●	20	20	125	25	20	36
MVJNR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	42
MVJNR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	42

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

B

C

D

E

F

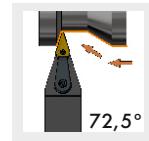
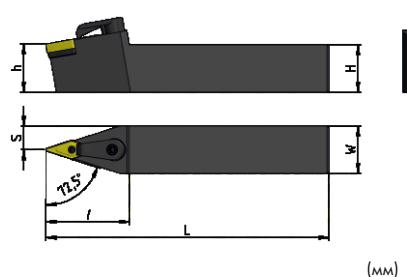
G

MVVNNТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. A47

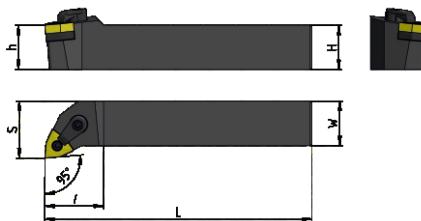
Обозначение	Исполнение Z	H	W	L	S	h	I
MVVNN 2020 K16	●	20	20	125	10	20	25
MVVNN 2525 M16	●	25	25	150	10	25	32
MVVNN 3232 P16	●	25	25	150	12,5	25	42

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VN 00 1604 00	1
VN 00 1604 00	1
VN 00 1604 00	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

MWLNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
MWLNR/L 1616 H06	●	●	16	16	100	20	16	27
MWLNR/L 2020 K06	●	●	20	20	125	25	20	27
MWLNR/L 2525 M06	●	●	25	25	150	32	25	27
MWLNR/L 1616 H08	●	●	16	16	100	20	16	27
MWLNR/L 2020 K08	●	●	20	20	125	25	20	27
MWLNR/L 2525 M08	●	●	25	25	150	32	25	27
MWLNR/L 3232 P08	●	●	32	32	170	40	32	27

- Складская программа
- Производство под заказ

стр. А48-54

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

Комплектующие

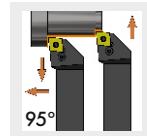
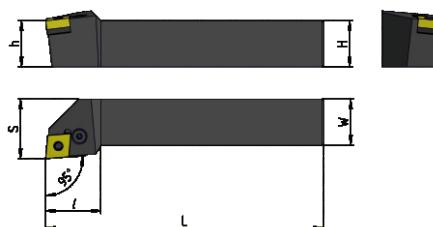
№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MW0603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0/L3.0
2	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0

PCLNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А16-21

Изображено правое исполнение

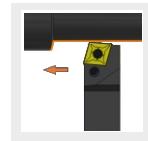
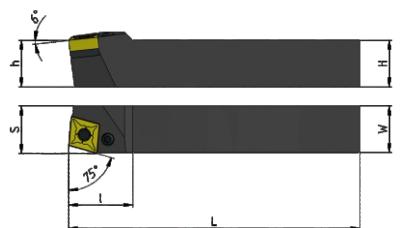
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I	(мм)
	R	L							
PCLNR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	28	
PCLNR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	28	
PCLNR/L 3232 P12	●	●	32	32	170	40	32	28	
PCLNR/L 2525 M16	●	●	25	25	150	32	25	33	
PCLNR/L 3232 P16	●	●	32	32	170	40	32	33	
PCLNR/L 3232 P19	●	●	32	32	170	40	32	38	

Пластина	№ комплекта 3/Ч
CN 00 1204 00	1
CN 00 1204 00	1
CN 00 1204 00	1
CN 00 1606 00	2
CN 00 1606 00	2
CN 00 1906 00	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SC42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0
2	SC53	SP5	LV5	VHX0825	L3.0
3	SC63N	SP6	LV6	VHX1027	L4.0

PCBNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
CN 1204	1
CN 1204	1
CN 1604	2
CN 1204	1
CN 1604	2
CN 1906	3

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	CN1203-P	DX0606	GGX0514	NU0820-P	L3.0
2	CN1604-P	DX0808	GGX0617	P-NU0821	L3.0
3	CN1904-P	DX0909	GGX0820	NU1027-P	L4.0

A
 ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B
 ТОКАРНЫЙ КАНАДОНЧИК С СМП

C
 ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

D
 ФРЕЗЫ С СМП

E
 СВЕРЛА С СМП

F
 РЕЗЬБОНАГРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

G
 МОНОПИНЧИКИ ИНСТРУМЕНТЫ

PDJNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А24-27

Изображено правое исполнение

(мм)

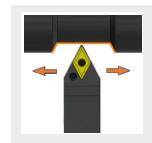
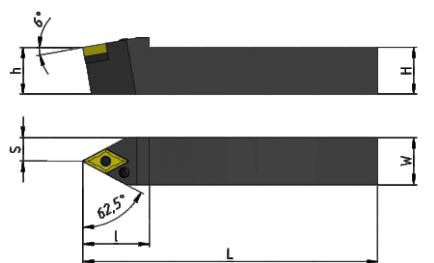
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PDJNR/L 1616 H11	●		16	16	100	20	16	25
PDJNR/L 2020 K11	●	●	20	20	125	25	20	25
PDJNR/L 2525 M11	●	●	25	25	150	32	25	30
PDJNR/L 2020 K1504	●	●	20	20	125	25	20	35
PDJNR/L 2525 K1504	●	●	25	25	150	32	25	35
PDJNR/L 3232 M1504	●	○	32	32	170	40	32	35
PDJNR/L 2020 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/Ч
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/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SD317	SP3	LV3	VHX0617	L2.5
2	SD42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0
3	SD42	SP4	LV4B	VHX0821	L3.0

PDPNN

стр. А24-27

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение Z	(мм)					
		H	W	L	S	h	I
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

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
DN 001104 00	1
DN 001104 00	1
DN 001504 00	2
DN 001506 00	3
DN 001504 00	2
DN 001506 00	3

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	DN-P1103	DX0505	GGX0310	P-NLJ0618	L3.0
2	DN1503-P	DX0606	GGX0514	NLJ0820-P	L3.0
3	DN1503-P	DX0606	GGX0514D	P-NLJ0821	L3.0

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАДОНЧИК С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

D

РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

E

МОНОПИНЧИКИ ИНСТРУМЕНТЫ

F

ДЕРЖАВКИ РЕЗЦОВ С СМП

G

PSSNR/L

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A



ТОКАРНЫЙ КАНДОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G



стр. А30-36

Изображено правое исполнение

(мм)

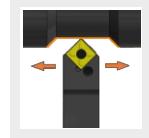
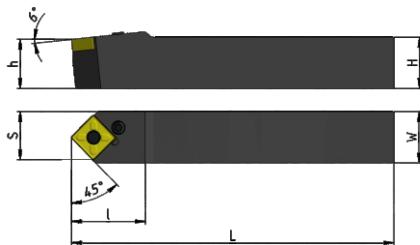
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
PSSNR/L 2020K12	● ●		20	20	125	25	20	30
PSSNR/L 2525M12	● ● ●		25	25	150	32	25	30
PSSNR/L 2525M15	● ● ●		25	25	150	32	25	36
PSSNR/L 3232P12	● ● ●		32	32	170	40	32	32
PSSNR/L 3232P15	● ● ●		32	32	170	40	32	36
PSSNR/L 3232P19	● ● ○		32	32	170	40	32	42
PSSNR/L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

Пластина	№ комплекта 3/Ч
SN 1204 000	1
SN 1204 000	1
SN 1506 000	2
SN 1204 000	1
SN 1506 000	2
SN 1906 000	3
SN 2509 000	4

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

PSDNN

стр. А30-36

Изображено правое исполнение

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

Обозначение	Исполнение Z	H	W	L	S	h	I	(мм)
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 4040P25	○	40	40	250	20	40	52	

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

PTENR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМПТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМПТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

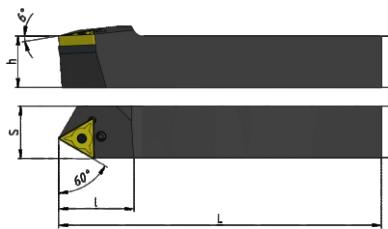
ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-44

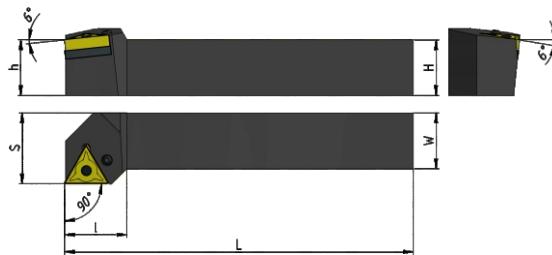
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
PTENR/L 2020K16	●	●	20	20	125	20	20	27

Пластина	№ комплекта 3/Ч
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN-P1603	DDX0505	GGX0310	P-NLJ0618	L3.0

PTGNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

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

- Складская программа
- Производство под заказ

стр. A38-44

Пластина	№ комплекта 3/Ч
TN□□1604	1

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНДОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

D

РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

E

МОНОПИНЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

F**Комплектующие**

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN-P1603	DDX0505	GGX0310	P-NLJ0618	L3.0

PTJNR/L

стр. A38-44

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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	32

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
TN□□1604	1

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN-P1603	DDX0505	GGX0310	P-NIJ0618	L3.0

PWLNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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 1616 H08	●	●	16	16	100	20	16	20
PWLNR/L 2020 K08	●	○	20	20	125	25	20	26
PWLNR/L 2525 M08	●	●	25	25	150	32	25	26

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

B

C

D

E

F

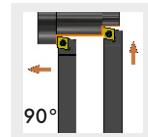
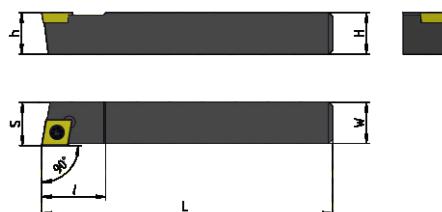
G

SCACR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

стр. А13-15

Изображено правое исполнение

(мм)

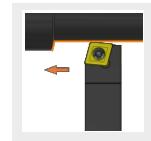
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
SCACR/L 1010 H06	●	●	10	10	100	10	10	10
SCACR/L 1212 H09	●	●	12	12	100	12	12	13

Пластина	№ комплекта 3/Ч
CC 000602000	1
CC 0009T3000	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SCBCR/L

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I	(мм)
	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	

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

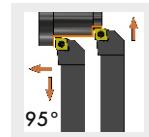
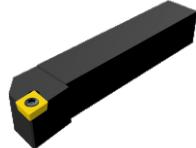
№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M3.5x8	T15
2	M5x12	T20

SCLCR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМПТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

стр. А13-15

Изображено правое исполнение

(мм)

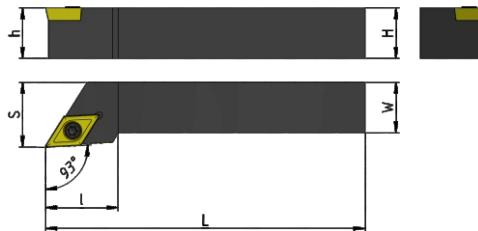
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
SCLCR/L 1010 F06	●	●	10	10	80	12	10	12
SCLCR/L 1212 F09	●	●	12	12	80	16	12	16
SCLCR/L 1616 H09	●	●	16	16	100	20	16	16
SCLCR/L 2020 K09	●	●	20	20	125	25	20	16
SCLCR/L 2525 M09	●	●	25	25	150	32	25	16
SCLCR/L 2020 K12	●	●	20	20	125	25	20	20
SCLCR/L 2525 M12	●	●	25	25	150	32	25	20

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SDJCR/L

стр. А22-23

Изображено правое исполнение

(мм)

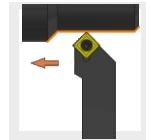
Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	R	L						
SDJCR/L 1010H07	●	●	10	10	100	12	10	16
SDJCR/L 1212H11	●	●	12	12	100	16	12	16
SDJCR/L 1616H07	●	●	16	16	100	20	16	20
SDJCR/L 1616H11	●	●	16	16	100	20	16	22
SDJCR/L 2020K11	●	●	20	20	125	25	20	22
SDJCR/L 2525M11	●	●	25	25	150	32	25	25
SDJCR/L 3232P11	○	●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

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

SSSCR/L

стр. A29

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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/Ч
SC□□09T3□□	1
SC□□09T3□□	1
SC□□09T3□□	1
SC□□1204□□	2
SC□□1204□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SSDCN

Изображено правое исполнение

(мм)

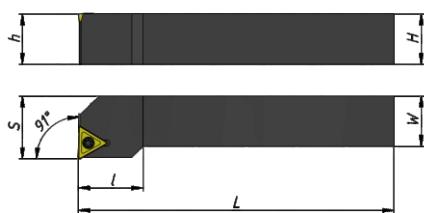
Обозначение	Исполнение Z	H	W	L	S	h	I
		(мм)					
SSDCN 1212 H09	●	12	12	100	6	12	16
SSDCN 1616 H09	●	16	16	100	8	16	20
SSDCN 2020 K09	●	20	20	125	10	20	20
SSDCN 2020 K12	●	20	20	125	10	20	22
SSDCN 2525 M12	●	25	25	150	12,5	25	25

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

STFCR/L

стр. А37

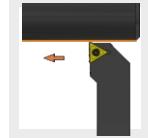
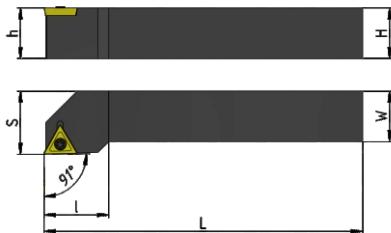
Изображено правое исполнение

Пластина	№ комплекта 3/Ч
TC 1102 00	1
TC 1102 00	1
TC 16T3 00	2
TC 16T3 00	2
TC 16T3 00	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

STGCR/L

стр. А37

Изображено правое исполнение

(мм)

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 2020K16	●	●	20	20	125	25	20	23
STGCR/L 2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30
STGCR/L 3232P16	○	○	32	32	170	40	32	30

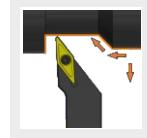
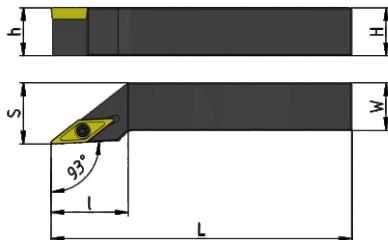
- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

А	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
Б	ТОКАРНЫЙ КАНДОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
В	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
Г	ФРЕЗЫ С СМП
Д	СВЕРЛА С СМП
Е	РЕЗЬБОНАГРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
Ж	МОНОПЛИЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

SVJCR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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

- Складская программа
- Производство под заказ

стр. А45-46

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VC□□1103□□	1

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

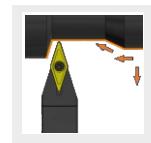
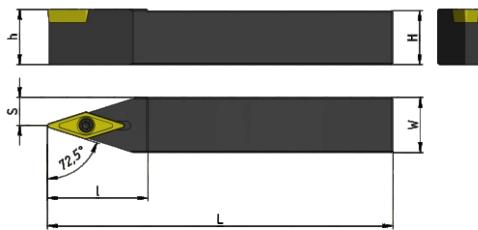
ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G****Комплектующие**

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8

SVVCN

стр. А45-46

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение Z	(мм)					
		H	W	L	S	h	I
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

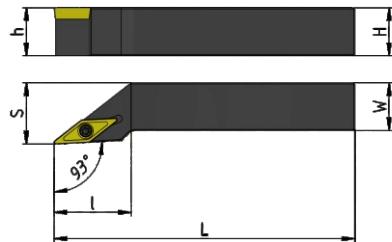
Пластина	№ комплекта 3/Ч
VC□□1103□□	1
VC□□1103□□	1
VC□□1103□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАДОНЧИК С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАГРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

SVJBR/L**A**

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	I
	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

- Складская программа
- Производство под заказ

стр. А45-42

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМПТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМПТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

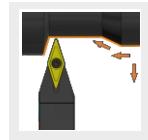
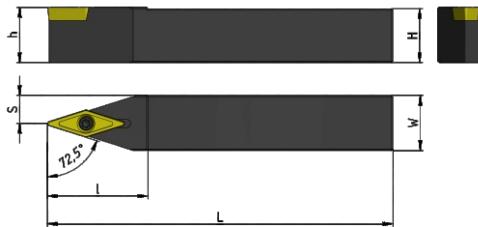
СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

SVVBN

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение Z	H	W	L	S	h	I
		(мм)					
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/Ч
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

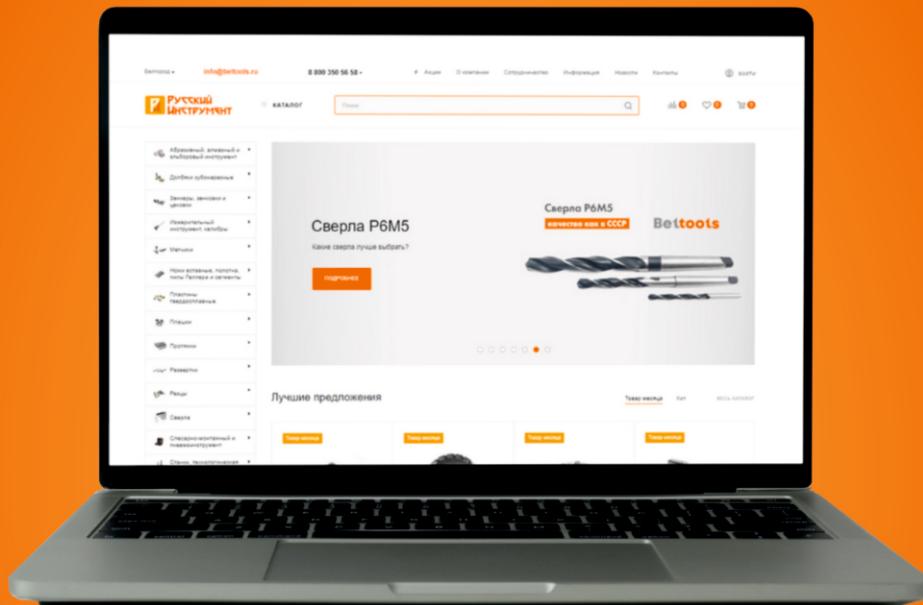
Комплектующие

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

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАДОНЧИК С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАГРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



beltools.ru



26 000 наименований в наличии

Метчики

Резцы

Технологическая оснастка

Плашки

Сверла

Аbrasивный инструмент

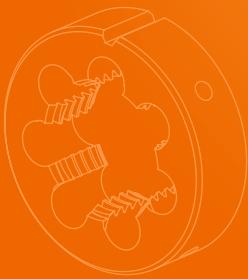
Фрезы

Развертки

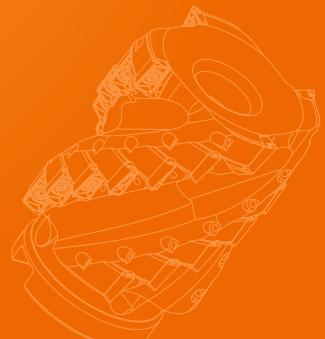
Зенковки

Зенкеры

Пластины твердосплавные



Перейти на сайт



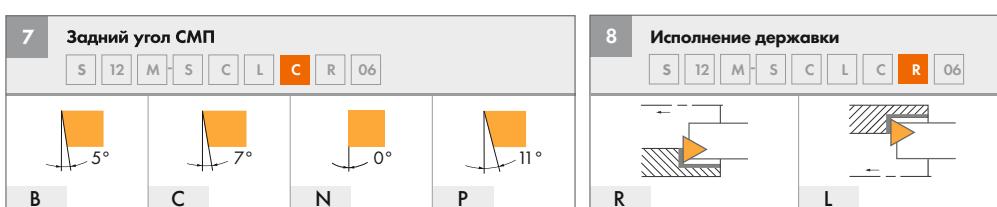
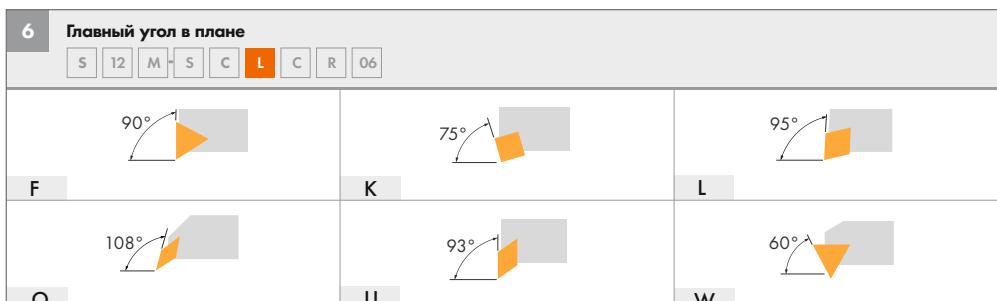


1	Тип корпуса державки
	S 12 M S C L C R 06
A - из стали с внутренним подводом СОЖ	E - из твердого сплава с внутренним подводом СОЖ
C - из твердого сплава	S - из стали

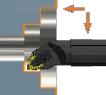
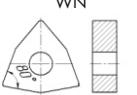
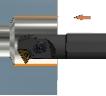
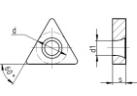
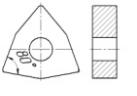
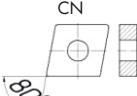
2	Диаметр державки d, мм	3	Длина державки L, мм																																														
	S 12 M S C L C R 06		S 12 M S C L C R 06																																														
	<table border="1"> <tr><td>d</td><td>8</td></tr> <tr><td></td><td>10</td></tr> <tr><td></td><td>12</td></tr> <tr><td></td><td>16</td></tr> <tr><td></td><td>20</td></tr> <tr><td></td><td>25</td></tr> <tr><td></td><td>32</td></tr> <tr><td></td><td>40</td></tr> </table>	d	8		10		12		16		20		25		32		40		<table border="1"> <tr><td>F</td><td>80</td><td>M</td><td>150</td><td>T</td><td>300</td></tr> <tr><td>G</td><td>90</td><td>N</td><td>160</td><td>U</td><td>350</td></tr> <tr><td>H</td><td>100</td><td>Q</td><td>180</td><td>V</td><td>400</td></tr> <tr><td>J</td><td>110</td><td>R</td><td>200</td><td>W</td><td>450</td></tr> <tr><td>K</td><td>125</td><td>S</td><td>250</td><td>Y</td><td>500</td></tr> </table>	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
d	8																																																
	10																																																
	12																																																
	16																																																
	20																																																
	25																																																
	32																																																
	40																																																
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
	Прижим рычагом через отверстие
	Прижим винтом
	Двойной прижим кронштейном
M	P
S	
D	

5	Форма СМП
	S 12 M S C L C R 06
	C
	D
	S
	T
	V
	W



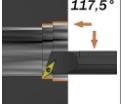
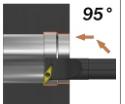
9 Длина режущей кромки																	
<table border="1"> <tr> <td>S</td> <td>12</td> <td>M</td> <td>-S</td> <td>C</td> <td>L</td> <td>C</td> <td>R</td> <td>06</td> </tr> </table>									S	12	M	-S	C	L	C	R	06
S	12	M	-S	C	L	C	R	06									
Диаметр вспомогательной окружности, мм	C	D	V	P	R	S	T	W									
I	I	I	I	I	I	I	I	I									
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									

Двойной прижим кронштейном								
Тип D								
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	DCLNR/L	95°	CN 	A119	•		•	•
	DWLNR/L	95°	WN 	A120	•		•	•
Комбинированный прижим								
Тип M								
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MCLNR/L	95°	CN 	A121	•		•	•
	MTFNR/L	90°	TN 	A122	•			
	MTWNR/L	90°	TN 	A123	•	•		
	MWLNR/L	95°	WN 	A124	•		•	•
Прижим рычагом через отверстие								
Тип Р								
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	PCLNR/L	95°	CN 	A125	•		•	•

СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ДЕРЖАВОК ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ТОЧЕНИЯ

A
ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**B**
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**
ФРЕЗЫ С СМП**D**
СВЕРЛА С СМП**E**
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**
МОНОПОНЧИК
ИНСТРУМЕНТ**G**

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	
A ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП	PDUNR/L	93°	DN	A126	•	•		•	
	PWLNR/L	95°	WN	A127	•		•	•	
Тип S		Прижим винтом							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра	
B ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП	SCLCR/L	95°	CC	A128	•		•	•	
	SDUCR/L	93°	DC	A129	•	•		•	
C ФРЕЗЫ С СМП	STFCR/L	91°	TC	A130	•				
	SVJBR/L	142°	VB	A131	•	•			
D СВЕРЛА С СМП	SVJCR/L	142°	VC	A132	•	•			
	SVQBR/L	107,5°	VB	A133	•	•			

Тип S	Прижим винтом							
	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
Профиль обработки								
 117,5°	SVQCR/L	107,5°	VC	A134	●		●	●
 95°	SVUBR/L	95°	VB	A135	●	●		●
 95°	SVUCR/L	95°	VC	A136	●			
 93°	SVZBR/L	93°	VB	A135	●	●		
 93°	SVZCR/L	93°	VC	A136	●	●		

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

B

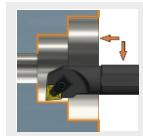
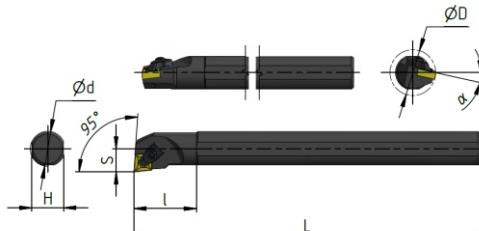
C

D

E

F

G

DCLNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМПБ
ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМПВ
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМПД
ФРЕЗЫ С СМПГ
СВЕРЛА С СМПЕ
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТГ
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

стр. А16-21

Изображено правое исполнение

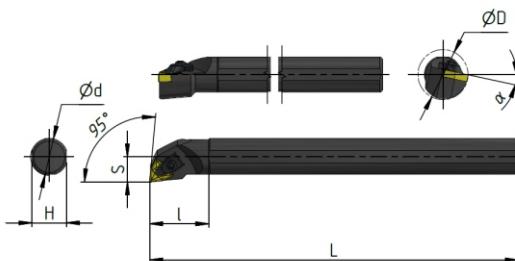
Обозначение	Исполнение		$\varnothing d_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°	(мм)
	R	L								
S20R-DCLNR/L 12	●	●	27	20	18	200	13	45	15°	
S25S-DCLNR/L 12	●	●	32	25	23	250	16,5	45	12°	
S32T-DCLNR/L 12	●	○	40	32	30	300	22,5	50	17°	
S40U-DCLNR/L 12	●	○	50	40	37	350	26	55	15°	

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	-	-	-	DYB2413	WNU0525	TH0814
2	CN1204	DXD0614	DYB2413	WNU0525	TH0814	L4.0

DWLNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°
	R	L							
S20R-DWLNR/L 08	●	●	27	20	18	200	13	45	15°
S25S-DWLNR/L 08	●	●	32	25	23	250	16,5	45	12°
S32T-DWLNR/L 08	●	●	40	32	30	300	22,5	50	17°
S40U-DWLNR/L 08	●	○	50	40	37	350	26	55	15°

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

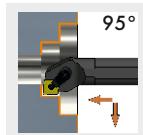
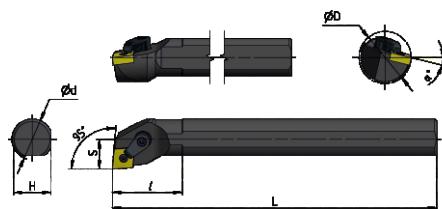
№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	-	-	DYB2413	WNUJ0525	TH0814	L4.0
2	WN0804	DXD0614	DYB2413	WNUJ0525	TH0814	L4.0

MCLNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А16-21

Изображено правое исполнение

(мм)

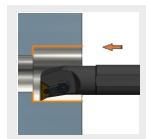
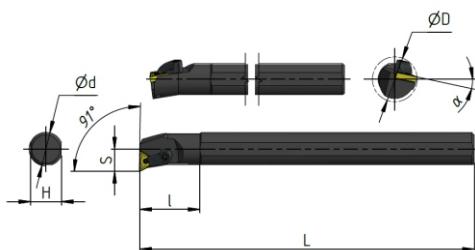
Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	R	L							
S16Q-MCLNR/L 09	●	●	20	16	15	180	11	28	15°
S20Q-MCLNR/L 09	●	●	23	20	18	180	13	33	15°
S25R-MCLNR/L 09	●	●	30	25	23	200	17	45	15°
S20Q-MCLNR/L 12	●	●	26	20	18	180	13	33	15°
S25R-MCLNR/L 12	●	●	30	25	23	200	17	45	12°
S32S-MCLNR/L 12	●	●	38	32	30	250	22,5	50	17°
S40T-MCLNR/L 12	●	●	47	40	38	300	27	55	15°

Пластина	№ комплекта 3/Ч
CN 0903	1
CN 0903	1
CN 1204	2
CN 1204	2
CN 1204	3
CN 1204	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	—	CTM509	HL1511	ML0519	L2.0/L2.5
2	—	CTM613	HL1814	ML0622	L2.5/L3.0
3	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0

MTFNR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	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°

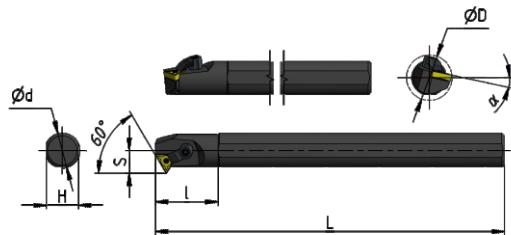
стр. А38-44

Пластина	№ комплекта 3/Ч
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/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	-	XD0511	MYB1811	ST0620	L2.0/L3.0
2	-	XD0511	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0
3	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0

MTWNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМПБ
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМПС
ФРЕЗЫ С СМПД
СВЕРЛА С СМПЕ
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТГ
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

стр. А38-44

Изображено правое исполнение

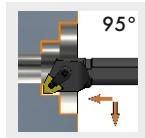
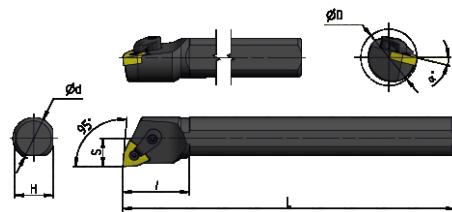
Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°	(мм)
	R	L								
S20R-MTWNR/L 16	●	○	27	20	18	200	14	40	15°	
S25S-MTWNR/L 16	●	●	32	25	23	250	16	45	12°	
S32T-MTWNR/L 16	●	○	41	32	29	300	20	54	17°	

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	-	XD0511	MYB1811	ST0620	L2.0/L3.0
2	-	XD0511	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0
3	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0

MWLNRL/L

стр. А48-54

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		$\varnothing d_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°	(мм)
	R	L								
S16Q-MWLNRL/L 06	●	●	19	16	15	180	11	28	18°	
S20Q-MWLNRL/L 06	●	●	23	20	18	180	13	42	15°	
S25R-MWLNRL/L 06	●	●	30	25	23	200	17	45	12°	
S20Q-MWLNRL/L 08	●	●	23	20	18	180	13	40	15°	
S25R-MWLNRL/L 08	●	●	30	25	23	200	17	45	12°	
S32S-MWLNRL/L 08	●	●	38	32	30	250	22	50	17°	

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
WN 000604000	1
WN 000604000	1
WN 000604000	2
WN 000804000	3
WN 000804000	4
WN 000804000	5

Комплектующие

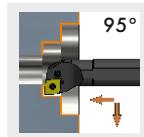
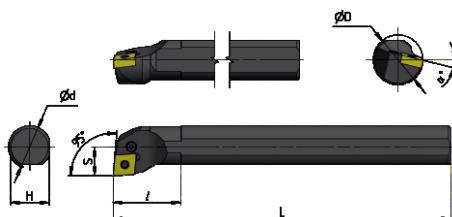
№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	—	CTM510	HL1511	ML0519	L2.0/L2.5
2	—	CTM510	HL1814	ML0625	L2.0/L3.0
3	—	CTM613	HL1812	ML0622	L2.5/L3.0
4	—	CTM613	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
5	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0

PCLNR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А16-21

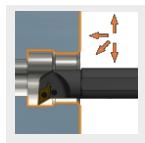
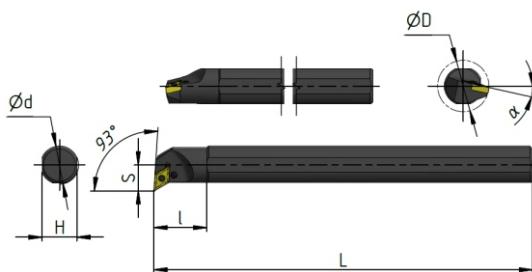
Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°
	R	L							
S16Q-PCLNR/L09	●	○	20	16	15	180	11	35	17°
S20Q-PCLNR/L09	●	○	26	20	18	180	13	40	15°
S25R-PCLNR/L09	●	○	32	25	23	200	17	45	12°
S25R-PCLNR/L12	●	○	34	25	23	200	17	45	12°
S32S-PCLNR/L12	●	○	44	32	30	250	22	50	13°
S40S-PCLNR/L12	●	○	54	40	38	250	22	55	15°

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	—	—	LV3C	VHX0509B	L2.0
2	—	—	LV4A	VHX0613A	L2.5
3	SC42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0

PDUNR/L

Изображено правое исполнение

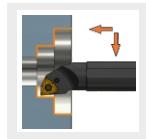
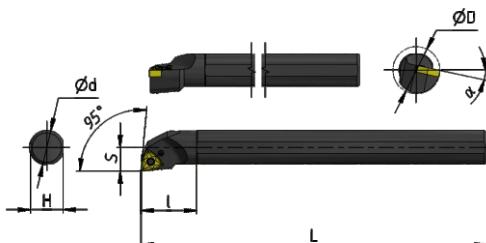
Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°	(мм)
	R	L								
S20R-PDUNR/L 11	●	●	25	20	18	200	13	30	15°	
S25S-PDUNR/L 15	○	○	32	25	23	250	17	35	12°	
S32T-PDUNR/L 15	○	○	40	32	30	300	22	40	17°	
S40T-PDUNR/L 15	○	○	50	40	37	300	27	50	15°	

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	-	-	GGX0310A	P-NLJ0615	L3.0
2	-	-	GGX0310A	P-NLJ0816	L3.0
3	DN1503-P	XD0606	GGX0310A	P-NLJ0821	L3.0

PWLNR/L

стр. А48-54

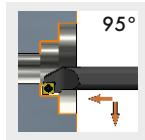
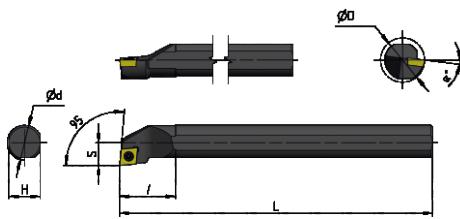
Изображено правое исполнение

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1 2	WN0803-P	DX0606	GGX0514A GGX0514	P-NLJ0816 NLJ0820-P	L3.0 L3.0

SCLCR/L

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°	(мм)
	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°	
S20Q-SCLCR/L 12	●	●	24	20	20	180	12	42	8°	
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/Ч
CC 000 0602 000	1
CC 000 0602 000	1
CC 000 0602 000	2
CC 000 09T3 000	3
CC 000 1204 000	4
CC 000 1204 000	4
CC 000 1204 000	4

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

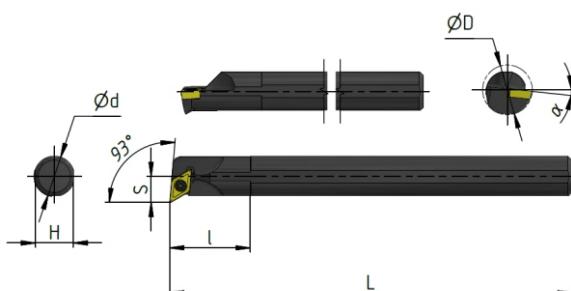
№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x5	T8
2	M2.5x6	T8
3	M3.5x9	T15
4	M5x12	T20

SDUCR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А22-23

Изображено правое исполнение

(мм)

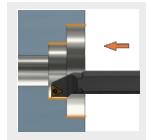
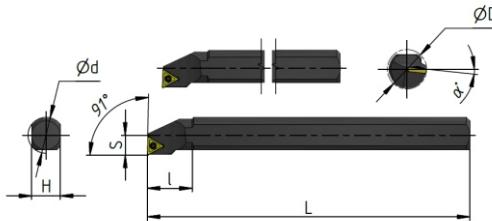
Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°
	R	L							
S08K-SDUCR/L 07	●	●	13	8	7	125	7	25	12°
S10K-SDUCR/L 07	●	●	15	10	9	125	8	25	10°
S12M-SDUCR/L 07	●	●	17	12	11	150	9	28	8°
S16Q-SDUCR/L 07	●	●	22	16	15	180	11	30	6°
S16Q-SDUCR/L 11	○	○	23	16	15	180	11,5	35	8°
S20R-SDUCR/L 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/Ч
DC 000 0702 000	1
DC 000 0702 000	1
DC 000 0702 000	1
DC 000 11T3 000	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

STFCR/L

стр. A37

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	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°
S14N-STFCR/L 11	●	●	18	14	13	160	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/Ч
TC 0902	1
TC 0902	1
TC 0902	1
TC 1102	2
TC 16T3	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

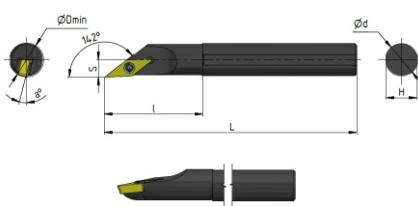
№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.2x6	T8
2	M2.5x6	T8
3	M3.5x8	T15

SVJBR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМПТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

стр. А45-46

Изображено правое исполнение

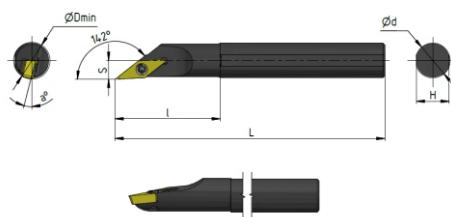
Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°
	R	L							
S10K-SVJBR/L 11	●	○	11	10	9	125	6	28	13°
S16Q-SVJBR/L 11	●	○	18	16	15	180	9,5	40	10°
S20Q-SVJBR/L 11	●	○	22	20	18	180	11,5	45	8°
S16Q-SVJBR/L 16	●	○	18	16	15	180	9,5	45	12°
S20Q-SVJBR/L 16	●	○	22	20	18	180	11,5	48	10°
S25R-SVJBR/L 16	●	○	27	25	23	200	14	54	7°

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVJCR/L

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°
	R	L							
S10K-SVJCR/L 11	●	●	12	10	9	125	6	28	13°
S12M-SVJCR/L 11	●	●	14	12	11	150	7	35	10°
S16Q-SVJCR/L 11	●	●	18	16	15	180	9,5	40	10°
S20Q-SVJCR/L 11	●	●	22	20	18	180	11,5	45	8°
S16Q-SVJCR/L 16	●	●	18	16	15	180	9,5	45	12°
S20Q-SVJCR/L 16	●	●	22	20	18	180	11,5	48	10°
S25R-SVJCR/L 16	●	○	27	27	23	200	14	54	7°

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VC □□ 1103 □□	1
VC □□ 1103 □□	1
VC □□ 1103 □□	1
VC □□ 1604 □□	2
VC □□ 1604 □□	3
VC □□ 1604 □□	3
VC □□ 1604 □□	3

Комплектующие

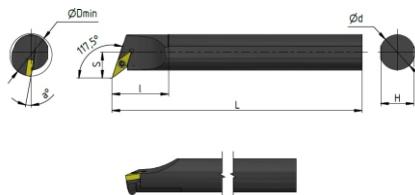
№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVQBR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМПТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**SVQBR/L**

стр. А45-46

Изображено правое исполнение

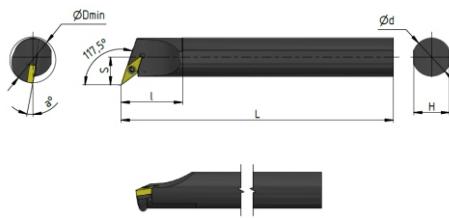
Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°
	R	L							
S12M-SVQBR/L 11	●	○	18	12	11	150	10	11	11°
S16Q-SVQBR/L 11	●	○	20	16	15	180	11,5	15	10°
S20Q-SVQBR/L 11	●	○	24	20	18	180	14	18	8°
S20Q-SVQBR/L 16	●	○	27	20	18	180	14	18	9°
S25R-SVQBR/L 16	●	○	32	25	23	200	17	23	8°
S32S-SVQBR/L 16	●	○	40	32	30	250	22,5	30	6°
S40T-SVQBL 16		○	50	40	38	300	27	38	6°

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVQCR/L

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°	(мм)
	R	L								
S16Q-SVQCR/L 11	●	○	20	16	15	180	11,5	15	10°	
S20Q-SVQCR/L 11	●	○	27	20	18	180	14	18	8°	
S20Q-SVQCR/L 16	●	○	27	20	18	180	14	18	9°	
S25R-SVQCR/L 16	●	○	32	25	23	200	17	23	8°	
S32S-SVQCR/L 16	●	○	42	32	30	250	22,5	30	6°	
S40T-SVQCR/L 16	○	○	50	40	38	300	27	38	6°	

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VC □□ 1103 □□	1
VC □□ 1103 □□	2
VC □□ 1604 □□	3

Комплектующие

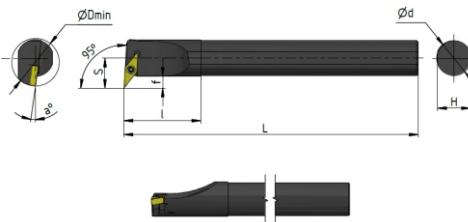
№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVUBR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. A45-46

Изображено правое исполнение

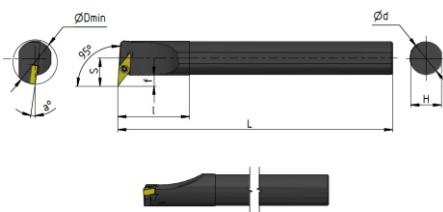
Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°
	R	L							
S16Q-SVUBR/L 11	●	○	22	16	15	180	12	40	10°
S20Q-SVUBR/L 11	●	○	27	20	18	180	14	42	8°
S20Q-SVUBR/L 16	●	○	34	20	18	200	19	47	8°
S25R-SVUBR/L 16	●	○	36	25	23	200	20	47	6°
S32S-SVUBR/L 16	●	○	40	32	30	200	22,5	42	6°
S40T-SVUBR/L 16	○	○	50	40	38	300	27	55	6°

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVUCR/L

стр. А45-46

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°	(мм)
	R	L								
S16Q-SVUCR/L 11	●	●	22	16	15	180	12	40	10°	
S20Q-SVUCR/L 11	●	●	27	20	18	180	14	42	8°	
S20Q-SVUCR/L 16	●	●	34	20	18	200	19	47	8°	
S25R-SVUCR/L 16	●	●	36	25	23	200	20	47	6°	
S32S-SVUCR/L 16	●	●	40	32	30	200	22,5	42	6°	
S40T-SVUCR/L 16	○	○	50	40	38	300	27	55	6°	

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VC □□ 1103 □□	1
VC □□ 1103 □□	2
VC □□ 1604 □□	3

Комплектующие

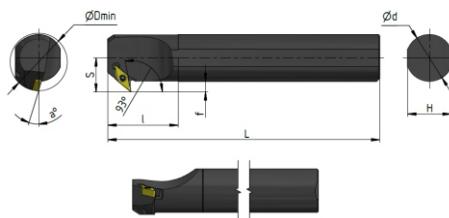
№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVZBR/LТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАДОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

стр. А45-46

Изображено правое исполнение

(мм)

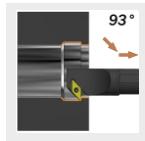
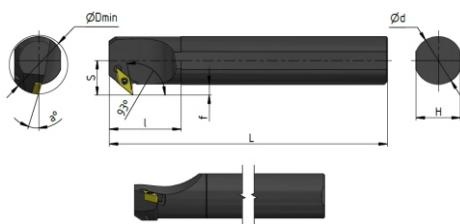
Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	R	L							
S16Q-SVZBR/L 11	●	●	20	16	15	180	11,5	40	8°
S20Q-SVZBR/L 11	●	●	27	20	18	180	14	40	10°
S25R-SVZBR/L 16	●	●	33	25	23	200	19,5	50	6°
S32S-SVZBR/L 16	●	●	34	32	30	250	23,5	50	6°

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VC□□1103 □□	1
VC□□1103 □□	2
VC□□1604 □□	3
VC□□1604 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVZCR/L

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d$	H	L	S	I	α°	(мм)
	R	L								
S16Q-SVZCR/L 11	●		20	16	15	180	11,5	40	8°	
S20Q-SVZCR/L 11	●	●	27	20	18	180	14	40	10°	
S25R-SVZCR/L 16	●	●	33	25	23	200	19,5	50	6°	

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/Ч
VC□□1103 □□	1
VC□□1103 □□	2
VC□□1604 □□	3

Комплектующие

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

B

C

D

E

F

G

Штифт	Обозначение	Размер «под ключ»	Ключ с шестигранным профилем		Ключ с TORX профилем	
			Обозначение	Размер	Обозначение (размер)	
	CTM509	L2.0			T8	
	CTM510	L2.0			T15	
	CTM513	L2.0	L2.0	2	T20	
	CTM613	L2.5	L2.5	2,5		
	CTM617	L2.5	L3.0	3		
	CTM619	L2.5	L4.0	4		
	CTM822	L3.0	L5.0	5		
	CTM1022	L4.0	L6.0	6		
	XD0511	L2.0				
	XD0513	L2.0				
	XD0617	L2.5				

Опорная втулка	Обозначение	Рычаг	Обозначение	Кронштейн	Обозначение	Резьба
	SP3 SP4 SP5 SP6 DX0505 DX0606 DX0808 DX0909 DX1312		LV3 LV3C LV4 LV4A LV4B LV5 LV6 GGX0310 GGX0310A GGX0514 GGX0514A GGX0514D GGX0617 GGX0820 GGX0925		HL1511 HL1812 HL1814 HL2114 HL2217 HI2414 MYB1814 MYB1811	M5x0,8 M6x1 M6x1 M6x1 M6x1,25 M6x1 M6x1 M6x1

Прижим	Обозначение	Пружина	Обозначение
	DYB2413 DYB2513 DYB2813 DYB3113		TH0814 TH0913 TH1118
	DKR DKL		

А
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМПВ
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМПС
ФРЕЗЫ С СМПД
СВЕРЛА С СМПЕ
РЕЗЬБОНАГРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТГ
МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

H РЕЗЬБОНАРЭЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

A

I

CРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА СТРУЖКОЛОМОВ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН



ISO	Вид обработки	Beltools		Sandvik		Seco		Kennametal		ISCAR		Walter		Mitsubishi		ZCC-CT		Sumitomo		Tungday		Kyocera		Korloy		Ingersoll Tague Tec		K3TC	
		0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+	0	+
Чистовая обработка	EF DF	PF PF	U UF	F F	U UF	I I	SF	PF NS3	PF4	FH FS	Fj Fv	DF EF	HF EF	NSU NLU	TF 01	PF SF	GP GP	DP CF	VG VF	FG VF	FA SA	FC FG	F1 Vf	PF F2	F3 F4	F5 F6	F7		
Получистовая обработка	EM DM PM	PM UM PR	UM QM	M3 MF3	F2 MN	FN UN	TNm GN	NFTF SM	16 NS6	PS5 PM5	SH SA SV	SV MZ	DM PM	PM EM	NSU NSC TM	PS CQ	CK DP	VQ VC	WT PC	WT MT	WT MG	WT MF	PM N3 M4	PM M6 M7	PM M9 PR	PR R2 R3 R4	RS R6 R8 R9	R12 RI H1 H2	H3 H4
Черновая обработка	DR	PR QR	MR5 MR7	31	M5 MR5	RP UN	UN RN	NFM PR	17 NR	NM9	GH MAT	MAT MT	DR	NMU NMX	TH TR	PT GT	G G	RT	EA SF	FG	RT	EA SF	FG	F1 Vf	F2 RT	F3 F4	F6 F7		
Чистовая обработка	EF EF	MF MF	UF UF	F2 MF1	F1 FF	FF FP	NF SM	NF4 PF4	PF5	FS Fj	FV DF	EF HF	EF DF	NSU NLU	SS SS	GU GU	VF VF	EA SF	FG	RT	EA SF	FG	F1 Vf	F2 RT	F3 F4	F6 F7			
Получистовая обработка	EM EF	MF MM	MM UM	M3 R6 56	F2 MP	FP HP	NF TF	NM4 NR4	PS5 PM5	SH MS ES	SV MZ	EF EM	EM DM	NEX NUP NGU	SS NSU NMU	MS PS	CK DP VP2	VP2 HS	EM SU	MT PMR	MT M8 M9	WT M4 R4	WT M5	F2 F3 F4 F6	F7				
Чистовая обработка	DF	KF KF	KF KM	M3 QM	F1 FF	FF FN	NF SM	11 NF	NM9	PS5	SH MZ	DF HF	HF NSU	NU NU	NU NGU	NU NUZ	NU NGU	NU NMU	C Sh-form	B25 VK	HMP C25	MT MG	MT WT	MT M9 R4	M1 M3 M6 M9	R4 R10 H5	H3 H4		
Получистовая обработка	PM DM	KF KM	KF QM	M3	F2	FN UN	NF HP	NM5 NR	PS5 PM5	GH DR	HM DR	NSU NMU	NSU NMU	NSU NMU	NSU NMU	NSU NMU	ZS MA	RT CMX	R4 MA	R1 R2 H3	R4 H5	R10 H3	F1 Vf	F4					
Чистовая обработка	EF NGP	MF MF1	MF1	FS GTHP	PF PF	PF SM	PF4	Fj	Fv	NF EF	NF EF	NSU NSU	NSU NSU	NSU NSU	NSU NSU	NSU NSU	VP1												
Получистовая обработка	EM	23 MM MF	MM UM	M5 M1	F5 GTHM	PF PP	PF SM	PF5 PS5	MU MS	NF NM	NF NM	NEX NUP	NF NF	NEX NUP	NF NM	NF NM	VP2 VP3	AK HMP	M2 M3 M6 M9	M3 M4 R4									

ISO	Belfools	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	ZCC-CT	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia	K3TC	K3TC сплавы без покрытия
P10-15	PC20C PC25C	GC4315 GC4215	KCP10 KC9110	AC810P AC700G	UC6110 MY5015	YB6315 YBC152 YBC252	T9015 CA510 CA515 CA510	CA510 CA515 CA510	WPP10 WPP10S	IC8150 IC8250 IC9150 IC9250	TP1500 TP1501	NC3010 IC9015	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 AC2000	YBC252 YBC251 YBM251	T9025 CA5225 CA525 CR9025	CA5225 CA525 CR9025	WPP20 WPP20S	IC8150 IC8250 IC9250 IC9025	TP2501 TP2500 TP200	NC3220 NC3120	TT8125 TT13500	WP25CT	TC20PT TC20PT-P	H20 (аналог T14K8)
P30-35	PC20C PC25C	GC4335 GC4235 GC4035	KCP30 KC8050	AC830P AC3000	UE6035 UE6400	YBC352 YBC351 YBM351	T903 CA5330 CA5335 CA5335	CA5330 CA5335 CA5335	WPP30 WPP30S	IC8250 IC8350 IC9350	TP3500	NC3030 NC5330 NC500H	TT5100 TT8135	WP35CT	TC33PT TC40PT	H30 (аналог T5K10)
K10-15	PC20C PC25C	GC3215	KCK15 KC9315	AC410K AC4115K AC420K AC700G	MC5015 UC5115 YBD152 YBD152C	YB7315 YBD102 YBD152 YBD152C	T5105 CA4010 CA4515 CA4115	CA4010 CA4515 CA4115	WAK10 WAK10S	TK1001 TK1000 IC428 IC9150	NC6210	TT1300 TT7310 T7015	—	BC20HT	A10 (аналог BK6OM) B20 (аналог MC321)	
K20-25	PC20C PC25C	GC3225	KCK20 KC9320	AC420K AC900G	MC5015 UC5115 UE6110 MY5015	YB7315 YBB252	T5125 CA4125	WAK20 WKK20S	TK2000 TK2001 C9150	NC5330	—	WK20CT	BC20HT BC35HT	B20 (аналог MC321) B35 (аналог BK8)		
K30	PC20C PC25C	—	—	—	—	YBD252	—	—	—	—	—	—	—	—	BC20HT BC35HT	B35(аналог BK8)

G	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
F	РЕЗЬБОНАРЭЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
M	СВЕРЛА С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП

СРАВНЕНИЕ СПЛАВОВ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ С ПОКРЫТИЕМ PVD



ISO	Beltools	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	ZCC-CT	Toshiba	Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia	K3TC	K3TC сплавы без покрытия
																	А
P10-15	PP20	GC11515 GC1115 GC1025	KC5010 KC5510 KC7215 KC7315	AC510U	VP10MF VP15TF	YBG101 YBG102 YBG105	AH710	PR930 PR1005 PR930 PR115	WSM10 WZN10	IC520N IC507 IC570 IC807 IC907 IC908	—	—	—	—	—	API0AM TP20AM	H10(аналог T15K6) H20(аналог T14K8)
P20-25	PP20	GC11515 GC1115 GC1025	KC5025 KC5525 KU25T	AC520U	VP20RT VP20MF	YBG9320 YBG205 YBG202	AH725 AH120	PR930 PR1025 PR1225	WSM20 WNP20S WSM21	IC228 C250 IC308 C324 IC350 C328 IC507 IC807 IC808 IC907 IC908 IC928 IC1008 IC1028	CP200 CP250 TP2000 TS2500	—	TP8020 TP9020	—	TP20AM	H20 (аналог T14K8)	
P30-35	PP20	GC1125 GC2035	KC7335	AC530U	—	YBG302	SH730 J740 GH130 AH740	PR660	WSM30	IC228 C250 IC328 C330 IC354 IC528 IC1008 IC1028	CP500	PC5300	—	—	TP35AM TP40AM	H30(аналог T5K10)	
M10	PP20	GC1105 GC1115 GC1025 GC1125	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 TP2000	PC8110	TP5080	WS10PT	API0AM	A10(аналог BK6COM)	
M20	PP20	GC1025 GC1125	KC501 KC025	AC520U AC530U	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF	YBG9320 YBG205 YBG202	AH725 SH730 AH110 AH330 GH330	PR1025 PR1125 PR1225	WSM10 WNP20S WSM20 WSM21	IC228 C250 IC354 IC808 IC908 IC1008 IC1028 IC3028	TS2000 TS2500 CP200 CP250	—	TP8020 TP9020 TP9080	WS25PT	TP20PT TP201PT	A30(аналог BK100M) B20(аналог MC- 321)	
M30	PP20	GC2035	KC5025 KC025	—	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF MP035	YBG302	AH112 AH725 SH730 AH110 AH330 GH330 J740	PR1025 PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC228 C250 IC328 C330 IC1008 IC1028	CP500 TP2000 TS2500	PC5300 PC9030	—	—	TP20PT TP201PT AP20AM BP3.5TT	A30(аналог BK100M) B3.5 (аналог BK8)	
S10	PP20	GC1105 GC1115	KC5010 KC510 KC5510 KC5525	AC510U EH510Z	MP9015 VP10RT	YBG102 YBG105 YBG202 YBG205	AH905 SH730 AH110 AH120 J740	—	WSM10	IC507 IC807 IC808 IC806 IC907	CP200 CP250 TP2000 TS2500	PC8110	TP5080	WS10PT	API0AM	A10(аналог BK6COM) B3.5 (аналог MC-321)	
S20	PP20	GC1025 GC1125 GC115	KCU10 KC5025 KC125 KC5525	AC520U EH520Z	MP9015 MT9015 VP20RT	YBG9320 YBG202 YBG205	AH120 AH725 PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC228 IC808 IC907	CP250 TP2000 CP500	PC5300 PC9030	—	TP5080 TP8020 TP9080	WS25PT	API0AM AP30AM	A30(аналог BK100M) B20 (аналог MC-321) B3.5(аналог BK8)	
S30	PP20	—	—	AC520U	VP15TF	YBG302	AH725	PR1125	WSM30	IC3028 IC808 IC830	—	PC5400	TP8020	—	AP30AM	B3.5(аналог BK8)	