

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ







ТОЧЕНИЕ

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

1 Форма СМП			
<div> <div>С</div> <div>N</div> <div>M</div> <div>G</div> <div>12</div> <div>04</div> <div>08</div> <div>PM</div> </div>			
C	D	P	R
S	T	V	W

2 Задний угол			
<div> <div>С</div> <div>N</div> <div>M</div> <div>G</div> <div>12</div> <div>04</div> <div>08</div> <div>PM</div> </div>			
A	B	C	D
E	F	G	N
P			О Другой

3Класс точности															
C N M G 12 04 08 PM															
<div></div> <div></div> <div></div> <div></div>	Класс	m	s	d	Тип пластины P, S, T, C, W, R	d, mm	Допуск на m		Допуск на d						
	A	±0,005	±0,025	±0,025		6,35	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08					
	F	±0,005	±0,025	±0,013		9,525	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08					
	C	±0,013	±0,025	±0,025		12,7	±0,13	±0,20	±0,08	±0,13					
	H	±0,013	±0,025	±0,013		15,875	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18					
	E	±0,025	±0,025	±0,025		19,05	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18					
	G	±0,025	±0,13	±0,025	25,4	±0,18	±0,38	±0,13	±0,25	Пластины форм D	d, mm	Допуск на m		Допуск на d	
	J*	±0,005	±0,025	±0,05± ~ 0,015	6,35	±0,11		±0,05							
	K*	±0,013	±0,025	±0,05± ~ 0,015	9,525	±0,11		±0,05							
	L*	±0,025	±0,025	±0,05± ~ 0,015	12,7	±0,15		±0,08							
	M*	±0,08 ~ ±0,18	±0,13	±0,05± ~ 0,015	15,875	±0,18		±0,10							
	N*	±0,08 ~ ±0,18	±0,025	±0,05± ~ 0,015	19,05	±0,18		±0,10							
	U*	±0,13 ~ ±0,38	±0,13	±0,08 ~ ±0,25	* зависит от размера пластины										

4 Тип СМП			
<div> <div>С</div> <div>N</div> <div>M</div> <div>G</div> <div>12</div> <div>04</div> <div>08</div> <div>PM</div> </div>			
A	F	G	M
N	R	T	W
X Специальный			

12

5

Длина
режущей
кромки

04

6

Толщина
СМП, s, мм

08

7

Радиус при
вершине, r, мм

-

PM

8

Тип
стружколома

5 Длина режущей кромки

C N M G 12 04 08 PM

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

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

6 Толщина СМП s, мм


C N M G 12 04 08 PM



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

7 Радиус при вершине r, мм

C N M G 12 04 08 PM

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

8 Тип стружколома

C N M G 12 04 08 PM

Черновой



DR

Получистовой



DM



EM



PM



HM

Для пластин с задними углами

Чистовой



DF



EF

Дополнительные обозначения



Совместимые
державки для
наружной
обработки



Совместимые
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		
	P20	PP22M, PC20F, PC20R, KC15D, KC15R, KC20D, KC20R, PC25M, PC25R, PC25D, PC25R	MP20M, MP25M, P20S, P25R, PP20
	P30		
	P40		
	P50		
M Нержавеющие стали	M01	PP22M, PC20F	MP20M, MP25M, MP25S, SP151F, MP25R, MP20R, SP201R, MP24R, MP21R, MP25F, PP20S, PP20R, SP205R, SP204R, SP155F, MP25G, PP20
	M10		
	M20	MC5M	
	M30		
	M40		
K Чугуны	K01	PP22M, PC20F, PC20R, KC15D, KC15R, KC20D, KC20R, KC25D, PC20R	PP25R
	K10		
	K20		
	K30		
	K40		
N Цветные металлы	N01		
	N10		
	N20		
	N30		
S Жаропрочные и титановые сплавы	S01		MP20M, MP25M, MP25S, SP151F, MP20R, SP201R, MP24R, PP20R, SP205R, SP204R, SP152F, MP25G, PP20
	S10		
	S20		
	S30		
	S40		

ТОКАРНЫЙ
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**

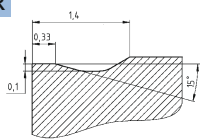
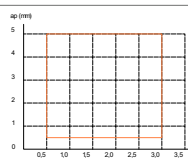
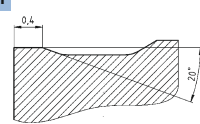
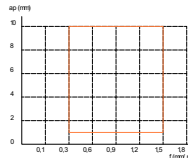
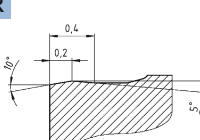
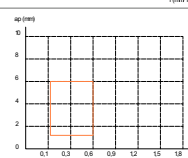
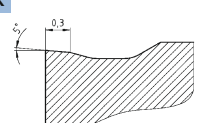
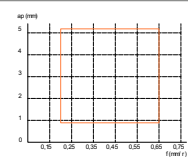
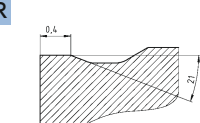
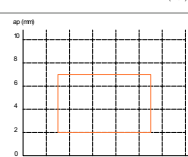
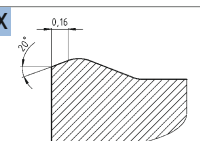
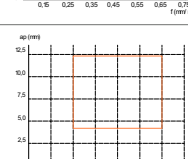
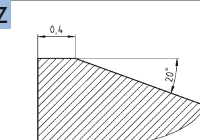
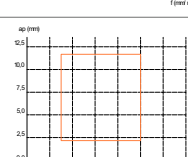
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
А
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
В
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
С
ФРЕЗЫ С СМП
Д
СВЕРЛА С СМП
Е
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
Ф
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
Г

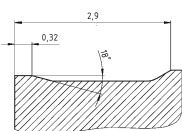
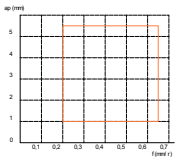
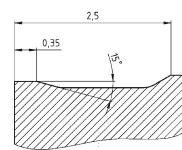
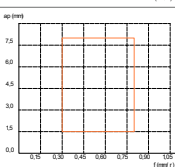
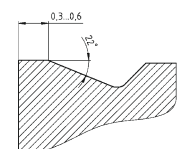
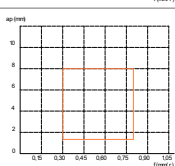
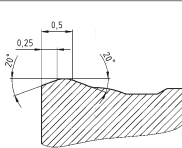
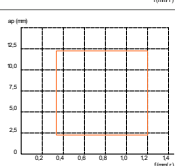
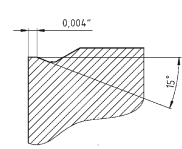
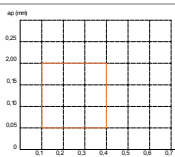
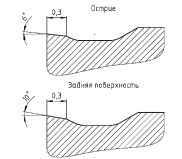
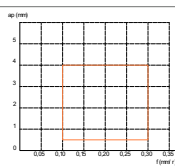
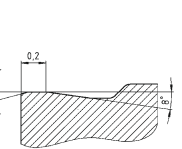
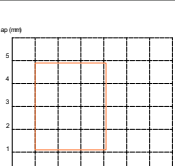
Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для токарной обработки		
Марка сплава	Группы	Описание
Сплавы с CVD покрытием		
PC20C	P10-P30	Твердый сплав с покрытием CVD для получистовой токарной обработки стали, стального литья и чугуна. Оптимальные характеристики износостойкости и ударной вязкости для широких областей применения.
	K10-K30	
PC25C	P10-P30	Универсальный твердый сплав с отличным сочетанием прочности и износостойкости. В сочетании с CVD покрытием MT-TiCN, слоем Al2O3 и TiN этот сплав является первым выбором для получистовой и легкой черновой обработки, в том числе прерывистого точения стали и чугуна при средней и низкой скорости резания.
	K10-K30	
PC22M	P15-P30	Многоцелевой сплав с широким диапазоном обработки и высокой термической стабильностью. Подходит от получистовой до черновой обработки с прерывистым точением. Выделяется благодаря своей универсальности при обработки сталей и литья. Также может использоваться для обработки нержавеющей стали и чугуна.
	M10-M20	
	K10-K15	
PC20F	P5-P20	Сплав для чистового точения, износостойкий. Применяется на чистовых и финишных операциях
	M05-10	
	K10-K15	
PC30R	P15-P30	Универсальный сплав, износостойкий, может работать при прерывистом точении. Универсальный сплав для чернового точения с ударами, так и для стабильного резания. Новое утолщенное CVD покрытие с подложкой высокой твердости, обеспечивает превосходную износостойкость.
	K15-K30	
KC20D	P5-P15	Для чистовой и получистовой обработки чугуна от стабильного до прерывистого точения. Возможно точение стали. Сплав с CVD покрытием наиболее универсальный и является первым выбором на вашем производстве для обработки чугуна.
	K10-K30	
PC20V	P20-P35	Сплав обладает хорошей износостойкостью и стойкостью к скалыванию. Имеет прочное CVD покрытие с отличной связующей способностью. Подходит для прерывистой обработки и лучший выбор для общей токарной обработки сталей.
PP25M	P10-P15	Сплав подойдет для черновой и получистовой обработки нержавеющей сталей и низколегированных сталей.
	M20-M30	
PC15F	P10-P20	Подходит для непрерывной и легкой прерывистой резки сталей. Подходит для чистовой обработки углеродистых и легированных сталей.
PC25M	P15-P30	Универсальный сплав для обработки сталей. Имеет CVD покрытие и работает в сочетании высокой износостойкости и ударной вязкости.
KC15R	K10-20	Сплав предназначен для обработки чугуна. Подойдет для черновой и получистовой обработки.
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	Твердый сплав с покрытием CVD для получистовой токарной обработки стали.
	K10-K30	
Сплавы с PVD покрытием		
MP20M	P10-P15	Сплав с PVD покрытием является наиболее универсальным и оптимально подходит для обработки нержавеющей стали. Хорошо подходит для стали 12X18H10T и ее аналогов.
	M10-30	
	S5-S10	
MP25M	P10-P15	Подходит для получистовой обработки жаропрочных, титановых и нержавеющей сплавов на средних и низких режимах резания. Также применима для точения нержавеющей и высоколегированных сталей.
	M10-30	
	S5-S10	

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

Описание стружколомов

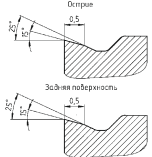
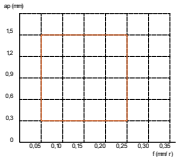
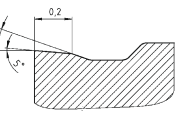
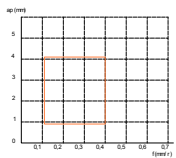
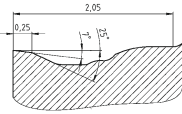
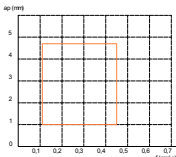
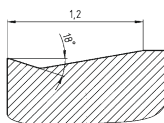
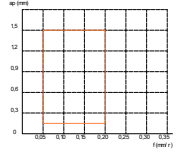
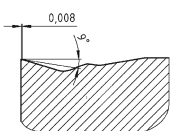
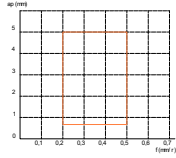
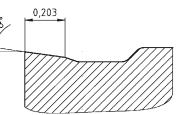
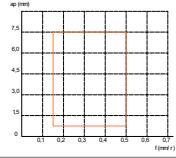
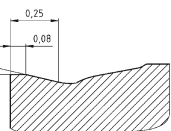
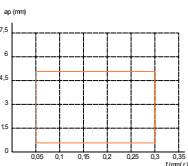
Стружколомы для токарной обработки негативных СМП

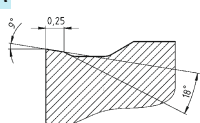
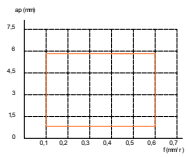
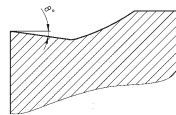
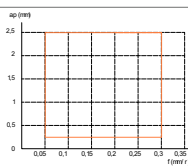
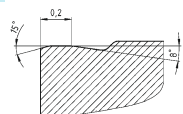
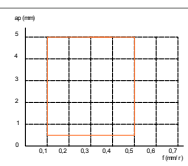
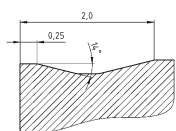
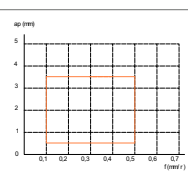
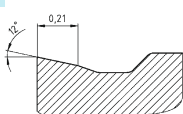
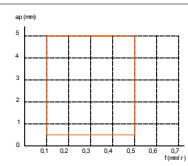
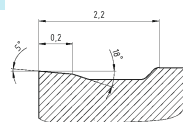
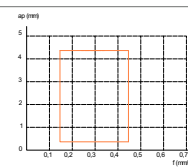
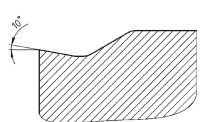
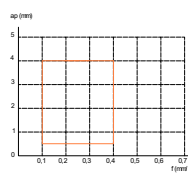
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
Черновая обработка	KR 		Подходит для резки серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом прерывистой и черновой обработкой при высокой подаче и высокой скорости.
	PH 		Стружколом разработан для тяжелого, чернового точения сталей. Предназначен для точения на средних и низких скоростях при высоких подачах и глубин резания
	PR 		Разработан для чернового точения сталей. Подходит для грубой, прерывистой обработки сталей при низких и средних скоростях резания. Также может быть использован для получерновой обработки сталей и нержавеющей сталей.
	BR 		Черновая обработка стали и чугуна. Сочетание переменного переднего угла и переменной ширины лезвия обеспечивает различную глубину резания.
	GR 		Стружколом с защитной фаской на режущей кромке. Хороший контроль стружки. Уменьшенный риск скалывания режущей кромки что обеспечивает длительный срок эксплуатации сменных пластин.
	GX 		Стружколом для обработки в тяжелых условиях. Прочная режущая кромка способная выдерживать большую ударную нагрузку.
	GZ 		Стружколом для работы в тяжелых условиях резания. Острая режущая кромка снижает удельную силу резания. Превосходное стружкодробление в широком диапазоне подач.

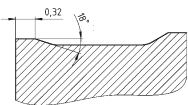
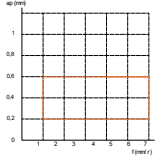
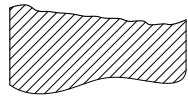
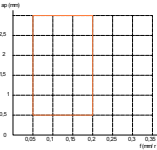
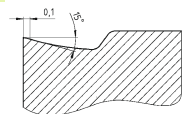
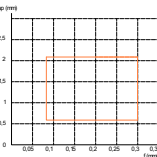
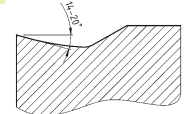
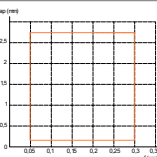
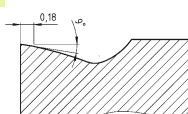
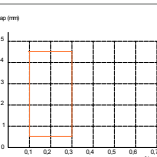
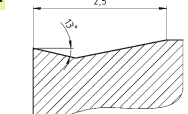
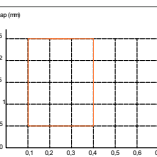
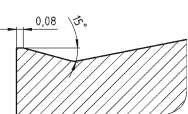
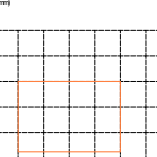
Описание стружколомов			
Стружколомы для токарной обработки негативных СМП			
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
Черновая обработка	OR 		Трехмерная конструкция с двойным углом наклона передней поверхности, широким притуплением и отрицательной фаской. 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 червой обработки стали в тяжелых условиях.
	MP 		Предназначен для червой обработки стали в тяжелых условиях
Полуцистовая обработка	JH 		Предназначен для полуцистовой обработки стали на средних режимах обработки
	MA 		Предназначен для полуцистовой обработки нержавеющих сплавов на средних режимах обработки
	MF 		Разработан для полуцистовой обработки нержавеющих и жаропрочных сплавов. Обеспечивает как низкое сопротивление резанию так и хорошее сопротивление к прерывистому точению. Также как и GF позволяет эффективно дробить стружку, снижать температуру в зоне резания, исключать наростообразование, упрочнение и другие проблемы при точении жаропрочных сплавов.

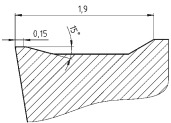
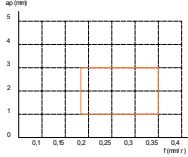
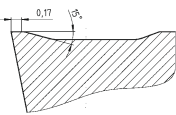
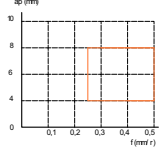
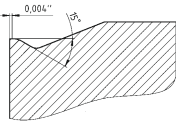
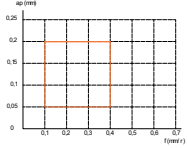
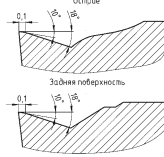
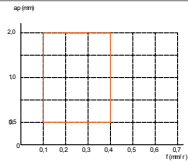
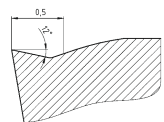
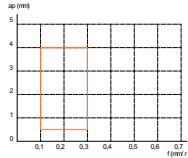
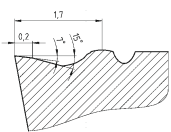
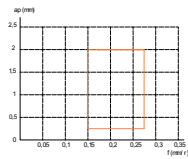
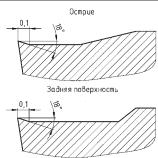
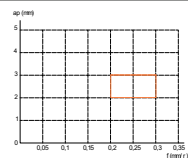
Описание стружколомов

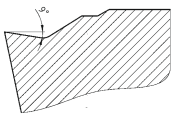
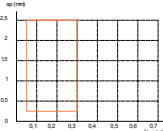
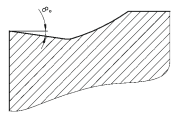
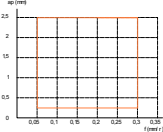
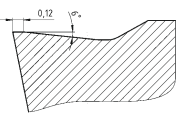
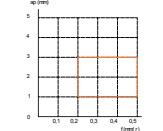
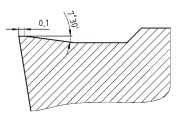
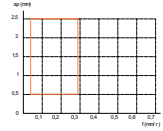
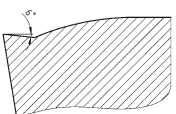
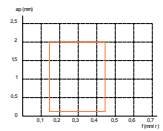
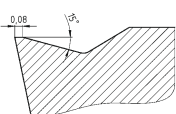
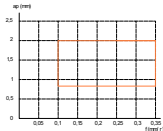
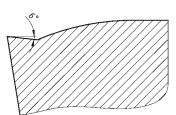
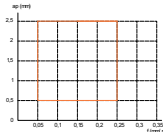
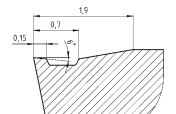
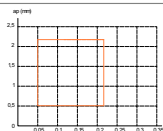
Стружколомы для токарной обработки негативных СМП

Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
Получистовая обработка	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 наростообразования на пластине.
	PM 		Разработан для получистового точения стали и нержавеющей стали. Универсальный стружолом подходящий от чистового до чернового точения. Обеспечивает хорошее дробление стружки на большом диапазоне режимов резания. Рекомендован как основной стружолом 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

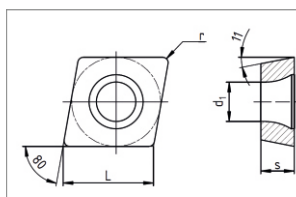
Описание стружколомов			
Стружколомы для токарной обработки негативных СМП			
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
Получистовая обработка	BM 		Стружколом с острой геометрией режущей кромки. Подходит для обработки нержавеющей стали. Сохраняется баланс 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
Чистовая обработка	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 		Предназначен для чистовой обработки чугуна
	HA 		Предназначен для чистовой обработки нержавеющей стали
	PF 		Разработан для чистового точения стали. Обеспечивает высокую точность и чистоту поверхности детали. Острая режущая кромка имеет низкие силы резания и стабильное дробление стружки.
	CF 		Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали а также жаропрочных и титановых сплавов
	BF 		Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали
	QM 		Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали
	SF 		Предназначен для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали

Описание стружколомов			
Стружколомы для токарной обработки позитивных СМП			
Вид обработки	Наименование и геометрия передней поверхности	Диапазон применения	Описание
Черновая обработка	TR 		Стружолом для позитивных пластин (с задним углом). Подходит для получистового и черного точения сталей, нержавеющей сталей и чугуна. Прочная режущая кромка обеспечивает стабильную обработку и хорошее стружкодробление при высоких подачах на средних скоростях резания.
	HR 		Предназначен для черновой обработки стали
Получистовая обработка	JH 		Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки
	MV 		Предназначен для получистовой обработки нержавеющей сталей 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 стружолом 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 		Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки
	CM 		Для получистовой обработки нержавеющей и жаропрочных сталей
	HM 		стружолом для получистовой обработки сталей и чугунов. Применяется на пластинах с положительным задним углом
	TM 		Универсальный стружолом для получистовой обработки. Подходит для стали, нержавеющей стали, чугуна и других материалов
Чистовая обработка	FM 		Чистовая обработка стали
	TF 		Стружолом для позитивных пластин (с задним углом). Предназначен для чистового точения сталей и нержавеющей сталей. Низкие силы резания обеспечивают высокую чистоту и точность обрабатываемой поверхности на средних и высоких скоростях резания при стабильном точении.
	WS 		Предназначен для чистовой обработки стали.
	XM 		Предназначен для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали а также жаропрочных и титановых сплавов.

Пластины CCMT 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. A102-104



стр. A128



стр. A55

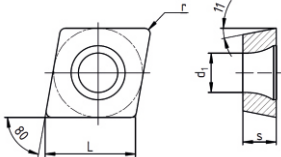
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
<div>Чистовая</div> 	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 полустистовые

	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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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					С покрытием PVD					Режимы резания		
				KC20D	PC20F	PC21M	MP20M	MP25M	PP20	MP201R	MP202R	MP203R	SP15ZF	SP201R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Получистовая		CPMT 09T304-NM	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 CCMT черновые

	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. A102-104



стр. A128



стр. A55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	PC20M	MP20M	MP25M	f _z , (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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

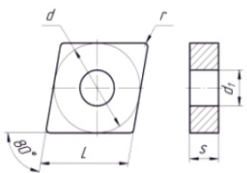
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины CNMA

	Обозначение	d	d ₁	s
	CNMA 1204	12,7	5,16	4,76
	CNMA 1606	15,87	6,35	6,35
	CNMA 1906	19,05	7,94	6,35



стр. A76-78



стр. A115-121



стр. A51

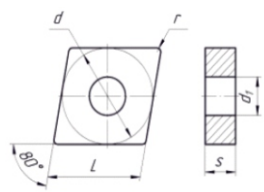
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-8

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD	Режимы резания	
			KC20D	f _n , (мм/об)	a _p , (мм)
Черновая 	CNMA 120404	0,4	•	0,15-0,6	0,5-5,0
	CNMA 120408	0,8	•	0,1-0,6	0,1-6,0
	CNMA 120412	1,2	•	0,1-0,6	0,1-6,0
	CNMA 120416	1,6	•	0,1-0,6	0,3-10,0
	CNMA 160608	0,8	•	0,1-0,6	0,3-10,0
	CNMA 160612	1,2	•	0,1-0,6	0,3-10,0
	CNMA 160616	1,6	•	0,1-0,6	0,3-10,0
	CNMA190612	1,2	•	0,2-1,0	0,3-12,0
	CNMA190616	1,6	•	0,2-1,0	0,3-12,0

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. A74-76



стр. A117-123







стр. A51

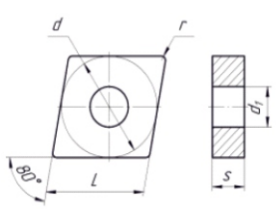
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A12

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		С покрытием PVD						Режимы резания	
			KC200	PC20C	MP20M	PP20	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 полустачиваемые

	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. A4

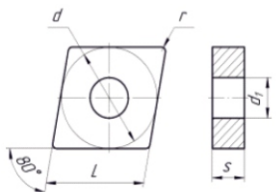
Описание стружколомов стр. A6-12

Обработываемые 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	
			MC25M	PC20F	PC22M	PC25C	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Полустачиваемая		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
	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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ















F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

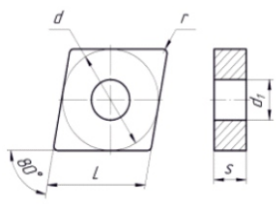
G

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	PP20	MP202R	MP204R	SP152F	SP201R	f _t , (мм/об)	a _p , (мм)
Полуцистовая		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

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. A76-78



стр. A119-125







стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

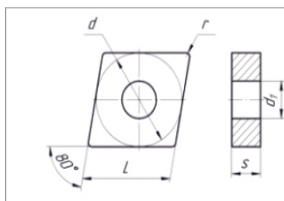
Описание стружколомов стр. A6-12

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				С покрытием PVD			Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	PC25C	MP20M	MP204R	SP152F	f, (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
	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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E







РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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 _t , (мм/об)	a _p , (мм)
Тяжелые условия обработки		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	2,8	2,38
	DCMT 11T3	9,525	4,4	3,97



стр. A105



стр. A129

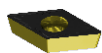







стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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		
				KC15R	KC20D	PC15F	PC20C	PC20F	PC22M	PC25M	PC25C	f _r , (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
		DCMT070204-WS	0,4						•			0,05-0,25	0,5-2,5
		DCMT11T308-WS	0,8						•			0,05-0,25	0,5-2,5
Полушаровая		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
Черновая		DCMT 11T312-HR	1,2				•				•	0,1-0,35	0,3-3,0

Пластины DCMT

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



стр. A105



стр. A129

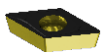












стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	PP20R	PP20S	MP201R	MP204R	SP152F	SP201R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая		DCMT11T308-WS	0,8	•	•								0,05-0,25	0,5-2,5
		DCMT070204-CM	0,4						•		•	•	0,05-0,25	0,5-2,2
		DCMT11T304-CM	0,4							•	•		0,05-0,25	0,5-2,2
Получистовая		DCMT070204-SL	0,4		•								0,1-0,3	2,0-3,0
		DCMT11T304-SL	0,4	•									0,1-0,3	2,0-3,0
		DCMT11T308-SL	0,8		•								0,1-0,3	2,0-3,0
		DCMT11T304-XM	0,4									•	0,05-0,22	0,5-2,2
		DCMT11T308-XM	0,8								•	•	0,05-0,22	0,5-2,2
		DCMT 11T312-TM	1,2			•	•	•					0,1-0,3	2,0-3,0
		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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

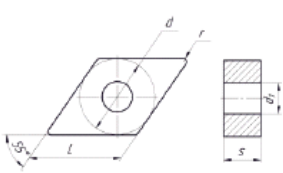
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины DNMA

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



стр. A80-81



стр. A126



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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		С покрытием PVD		Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	MP20M	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

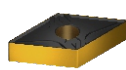
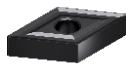

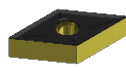

 стр. A126


 стр. A51

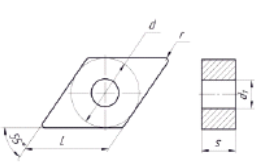
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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			С покрытием PVD				Режимы резания	
			KC20D	PC20F	PC22M	MP201R	MP202R	SP152F	SP201R	ℓ, (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
		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
Черновая		DNMG150408-PR 0,8			•					0,14-0,6	1,5-6,0
		DNMG150412-PR 1,2			•					0,14-0,6	1,5-6,0
		DNMG150608-PR 0,8			•					0,14-0,6	1,5-6,0
		DNMG150612-PR 1,2			•					0,14-0,6	1,5-6,0
		DNMG150616-PR 1,6			•					0,14-0,6	1,5-6,0

Пластины DNMG полуступчатые

	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

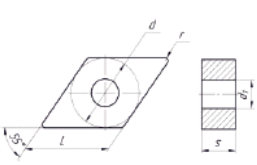
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD					Режимы резания	
			KC15D	PC20F	PC22M	PC25C	PC30R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Полуступчатая     	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
	DNMG150404-JH	0,4		•	•			0,1-0,4	0,05-2,0
	DNMG150608-JH	0,8		•				0,1-0,4	0,05-2,0
	DNMG150604-KM	0,4	•					0,1-0,3	0,5-4,0
	DNMG110404-OP	0,4			•			0,125-0,45	1,0-4,6
	DNMG110408-OP	0,8			•			0,125-0,45	1,0-4,6
	DNMG110412-OP	1,2			•		•	0,125-0,45	1,0-4,6
	DNMG150412-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



стр. A80-81



стр. A126







стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD								Режимы резания	
			MP20M	MP25M	PP20S	MP201R	MP202R	MP204R	SP152F	SP201R	f _r , (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

A

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

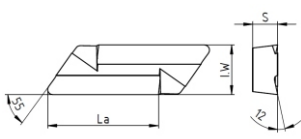
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины KNUX

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



стр. A75



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	
			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

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

	Обозначение	d	d ₁	s
	SCMT 09T3	9,525	4,4	3,97
	SCMT 1204	12,7	5,5	4,76



стр. A106-1










стр. A51

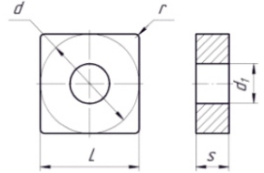
Область применения и описание
применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

Форма стружколома		Обозначение пластин	г, мм	С покрытием CVD					С покрытием PVD					Режимы резания			
				KC20D	PC15C	PC20C	PC20F	PC22M	MP20M	MP20R	SP15ZF	SP201R	SP203R	SP204R	f _z , (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	
		SCMT 120404-XM	0,4								●	●			0,05-0,17	0,5-2,2	
		SCMT 120408-XM	0,8											●	0,05-0,17	0,5-2,2	
		SCMT 120408-HM	0,8												●	0,1-0,2	0,5-2,2
			SCMT 09T308-TR	0,4	●			●	●	●							0,18-0,35
	SCMT 120408-TR		0,8	●			●	●	●							0,18-0,35	1,0-3,0
SCMT 120412-TR	1,2		●			●	●	●							0,18-0,35	1,0-3,0	
Черновая		SCMT 09T312-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

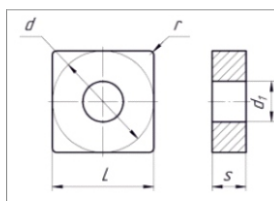
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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)
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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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			С покрытием PVD			Режимы резания	
			KC20D	PC22M	PC30R	MP25F	MP25S	SP201R	f _t , (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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

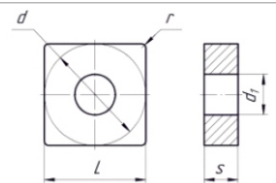
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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. A4

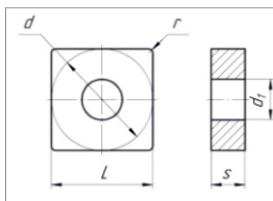
Описание стружколомов стр. A6-12

Обработываемые 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	
			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



стр. A82





стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием PVD			Режимы резания	
			MP20M	MP25M	MP25F	f, (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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

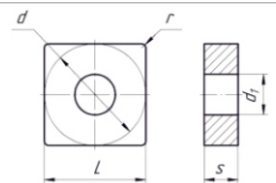
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины SNMG полуставые

	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

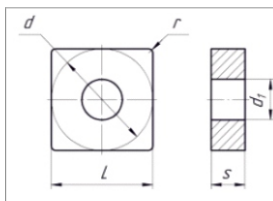
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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

Форма стружколома		Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD			Режимы резания	
				PC20F	PC22M	PC25C	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Получистовая		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 полустиковые



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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	PP20	MP202R	MP204R	SP152F	SP201R		$f_z, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
Полустиковая		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
		SNMG 120404-MA	0,4	•								0,1-0,3	0,5-4,0
		SNMG 120408-MA	0,8	•								0,1-0,3	0,5-4,0
		SNMG 120408-MS	0,8	•	•							0,05-0,25	0,3-1,5
		SNMG 120412-MS	1,2	•	•							0,05-0,25	0,3-1,5
		SNMG 120404-CM	0,4					•				0,05-0,28	0,1-2,2
		SNMG 120408-CM	0,8				•	•	•	•		0,05-0,28	0,1-2,2
		SNMG 120412-CM	1,2				•	•	•	•		0,05-0,28	0,1-2,2

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины SNMM

	Обозначение	d	d ₁	s
	SNMM 1906	19,05	7,94	6,35
	SNMM 2509	25,4	9,12	9,525



стр. A82








стр. A51


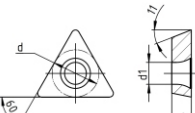
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD					Режимы резания	
			MC25M	PC20F	PC22M	PC25M	PC30R	f _z , (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	2,5	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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E










РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

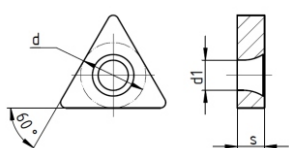
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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	
			KC200	PC20F	PC22M	MP20M	MP25M	MP25F	MP25G	MP202R	SP151F	SP152F	SP201R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
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
		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
Получистовая		TCMT 090204-OT	0,4	•	•	•								0,08-0,3	0,3-2,5
		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
		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
		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
		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
		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
		TCMT 16T304-CM	0,4										•	0,05-0,22	0,5-2,2
Черновая		TCMT 16T308-TR	0,8	•	•	•								0,18-0,35	1,0-3,0

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

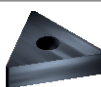


стр. A51

Область применения и описание
применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12



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)
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	 стр. A85-88  стр. A122-123  стр. A51 Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4 Описание стружколомов стр. A6-12
	TNMG 1604	9,525	3,81	4,76	
	TNMG 2204	12,7	5,16	4,76	

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		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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

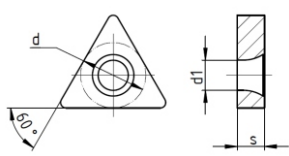
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины TNMG полуцистовые

	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

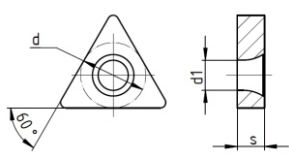
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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)
Полуцистовая  	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
	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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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)
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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

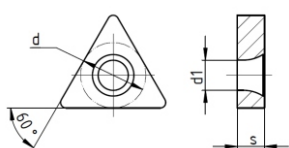
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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

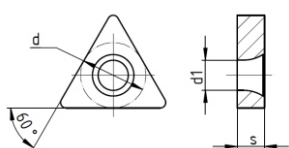
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	MP201R	MP202R	SP152F	SP201R	f _r , (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

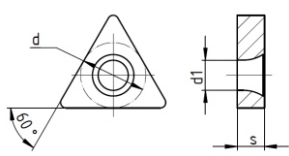
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	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

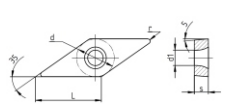
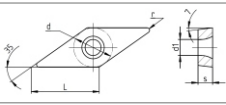
Область применения и описание
применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	
			MP25S	MP20M	f _n , (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. А110-112



стр. А132-138








стр. А51

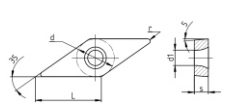
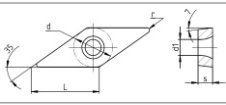
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

Обрабатываемые материалы	Стали	P	•	•••	••	•••	Применение ••• - 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	PC25M	f _z , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая	 VCMT 110304-TF	0,4		•			0,15-0,45	0,1-2,0
	 VBMT110304-JH VBMT110308-JH VBMT160404-JH VBMT160408-JH	0,4		•	•		0,1-0,4	0,05-2,0
		0,8			•		0,1-0,4	0,05-2,0
		0,4		•	•		0,1-0,4	0,05-2,0
		0,8		•	•		0,1-0,4	0,05-2,0
Получистовая	 VBMT160408-MV	0,8			•		0,1-0,35	0,3-3,0
	 VBMT 110304-OT VBMT 160404-OT VBMT 160408-OT VBMT 160412-OT	0,4	•				0,08-0,3	0,3-2,5
		0,4	•				0,08-0,3	0,3-2,5
		0,8	•				0,08-0,3	0,3-2,5
		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

	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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

Обработаемые 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	MP25S	MP201R	MP202R	SP152F	SP201R	f _r , (мм/об)	a _p , (мм)
Чистовая		VBMT110304-FM	0,4	•							0,15-0,45	0,1-2,0
		VBMT110308-MV	0,8	•	•						0,1-0,35	
		VBMT160404-MV	0,4	•	•						0,1-0,35	0,3-3,0
		VBMT160408-MV	0,8								0,1-0,35	0,3-3,0
		VBMT160404-CM	0,4				•	•	•	•	0,05-0,25	0,5-2,2
		VBMT160408-CM	0,8				•	•	•	•	0,05-0,25	0,5-2,2
Получистовая		VBMT 160412-OT	1,2	•	•						0,08-0,3	0,3-2,5
		VBMT 160404-SM	0,4			•					0,1-0,3	0,5-4,0
		VCMT 110304-XM	0,4						•		0,05-0,22	0,5-2,2
		VBMT 110304-TM	0,4		•						0,05-0,22	0,5-2,2

Пластины VNMG

	Обозначение	d	d ₁	s
	VNMG 1604	9,525	3,81	4,76



стр. A71-73


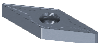





стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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			С покрытием PVD				Режимы резания	
				KC20D	PC20F	PC22M	MP201R	MP202R	SP152F	SP201R	f _r , (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
		VNMG160404-CF	0,4				•	•	•	•	0,05-0,32	0,2-2,8
		VNMG160408-CF	0,8				•	•	•	•	0,05-0,32	0,2-2,8
Получистовая		VNMG160408	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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

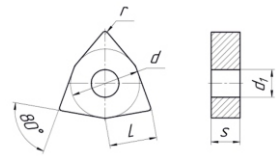
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины WNMA

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



стр. A98



стр. A127



стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	
			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	4,76
	WNMG 0804	12,7	5,16	4,76





 стр. A98


 стр. A127


 стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4
 Описание стружколомов стр. A6-12

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

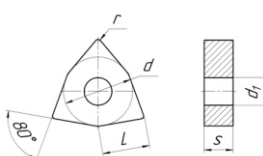
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины WNMG полустичные

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



стр. A98



стр. A127



стр. A51

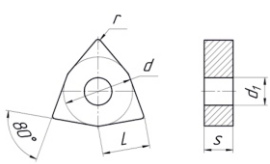
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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

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

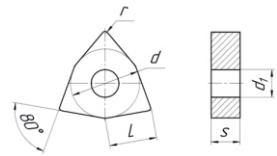
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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

Форма стружколома	Обозначение пластин	r, мм	С покрытием CVD		Режимы резания	
			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
	WNMG 0604	9,525	3,81	4,76
	WNMG 0804	12,7	5,16	4,76



стр. A98



стр. A127





стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

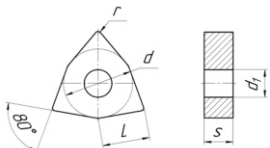
Описание стружколомов стр. A6-12

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	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 полуструговые

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



стр. A98



стр. A127





стр. A51

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	MP202R	MP204R	SP152F	SP201R	f _s , (мм/об)	a _p , (мм)
Полуструговая		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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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	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			Чугун	Жаропрочные и титановые сплавы
Обрабатываемый материал	Углеродистая	Легированная	Закаленная	Ферритная	Аустенистая	Мартенистая		
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	
	PC30R	1190-380	150-300	30-90				
PVD покрытие	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	30-60
	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	20-80
	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			40-60
	SP203R		150-280		60-180			40-60
	SP204R		150-280		60-180			40-60

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

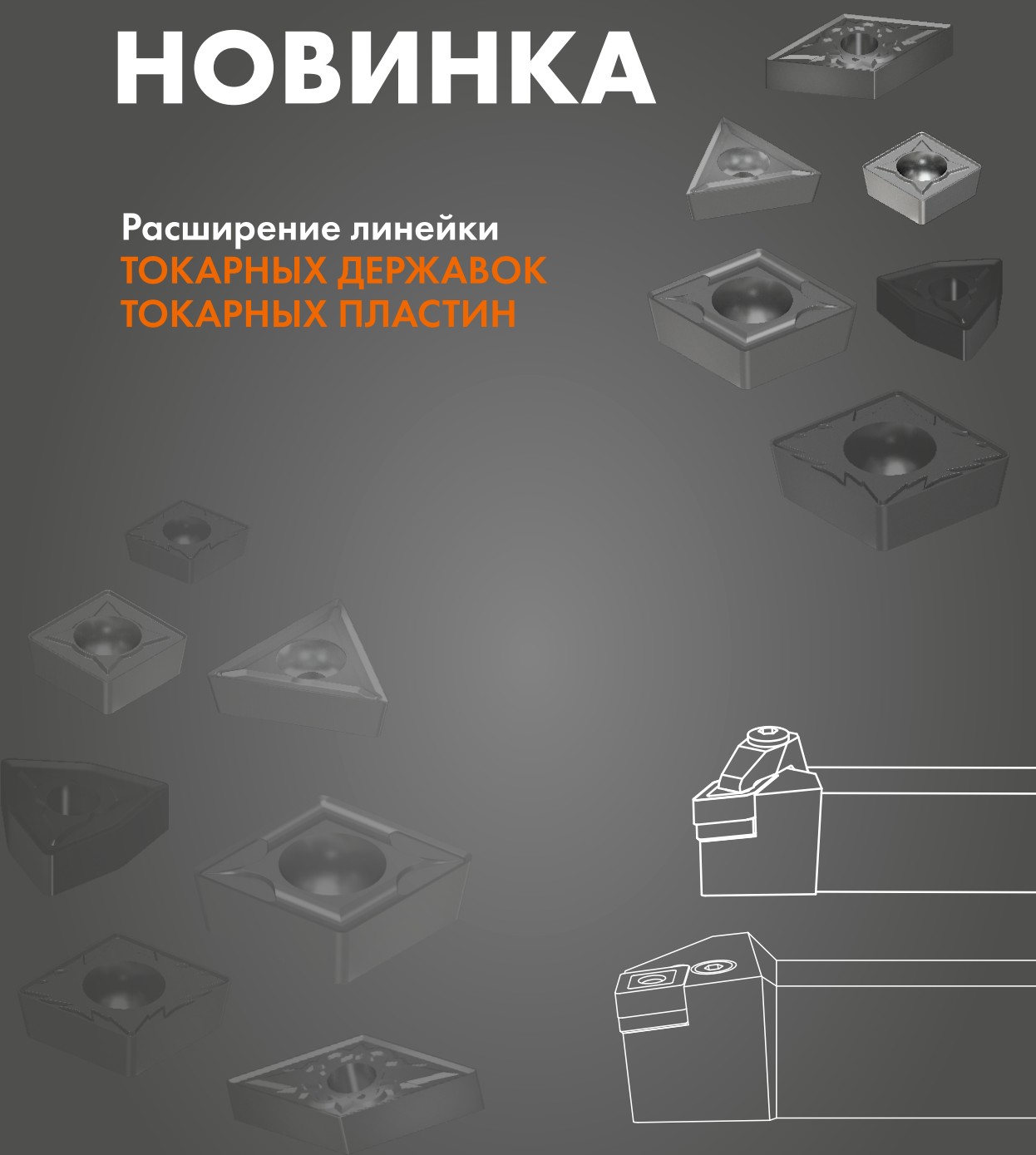
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

НОВИНКА

Расширение линейки
ТОКАРНЫХ ДЕРЖАВОК
ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН



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

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



Комбинированный прижим

M

Прижим рычагом через отверстие

P

Прижим винтом

S

Двойной прижим кронштейном

D**2 Форма СМП**

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

C**D****P****R****S****T****V****W****3 Главный угол в плане**

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

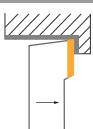
**A****B****D****E****F****G****J****K****L****N****P****R****S****T****V****Y****Q****U****4 Задний угол СМП**

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

**A****B****C****D****E****F****N****P**

R**5**Исполнение
державки**20****6**Высота
державки**20****7**Ширина
державки**K****8**Длина
державки**12****9**Длина
режущей
кромки**5** Исполнение державкиM C L N **R** 20 20 K 12

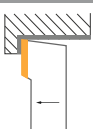
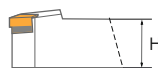
L



N



R

**6** Высота державки H, ммM C L N R **20** 20 K 12

8
10
16
20
25
32
40

7 Ширина державки W, ммM C L N R 20 **20** K 12

8
10
16
20
25
32
40

8 Длина державки L, ммM C L N R 20 20 **K** 12

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

9 Длина режущей кромкиM C L N R 20 20 K **12**Диаметр
вписанной
окружности, мм

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

Тип D	Двойной прижим кронштейном							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	DCLNR/L	95°	CN 	A65	•		•	•
	DDJNR/L	93°	DN 	A66	•	•		•
	DDQNR/L	107,5°	DN 	A67	•		•	•
	DDPNN	62,5°	DN 	A68	•	•		
	DSSNR/L	45°	SN 	A69	•			
	DTJNR/L	93°	TN 	A70	•			
	DVJNR/L	93°	VN 	A71	•	•		•
	DVUNR/L	95°	VN 	A72			•	•
	DVVNN	72,5°	VN 	A73	•	•		

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

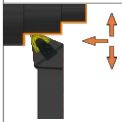

E

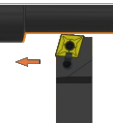




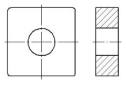
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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
	DWLNР/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 M	Комбинированный прижим							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	MSDNN	45°	SN 	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

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

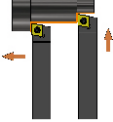
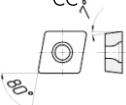
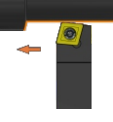
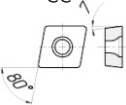
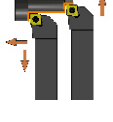
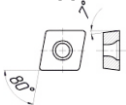

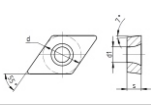
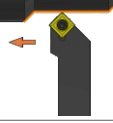
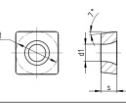
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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
	MWLN/L	95°	WN 	A91	•		•	•

Тип P	Прижим рычагом через отверстие							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	PCLNR/L	95°	CN 	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°		A99	•			
	PTJNR/L	93°		A100	•		•	
	PWLNR/L	95°		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°		A102	•		•	
	SCBCR/L	75°		A103	•			
	SCLCR/L	95°		A104	•		•	•
	SDJCR/L	93°		A105	•	•		•
	SSSCR/L	45°		A106	•		•	

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

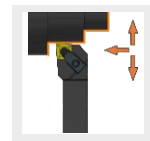
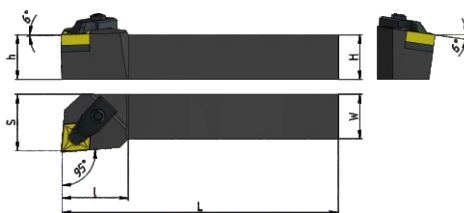
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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



стр. А16-21

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l	Пластина	№ комплекта 3/4
	R	L								
DCLNR/L 2020K12	•	•	20	20	125	25	20	35	CN□□1204□□	1
DCLNR/L 2525M12	•	•	25	25	150	32	25	38	CN□□1204□□	1
DCLNR/L 3232P12	•	•	32	32	170	40	32	38	CN□□1204□□	1
DCLNR/L 3232P16	•	•	32	32	170	40	32	40	CN□□1606□□	2
DCLNR/L 3232P19	•	•	32	32	170	40	32	48	CN□□1906□□	3
DCLNR/L 4040S25	•	•	40	40	250	50	40	56	CN□□2509□□	4

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

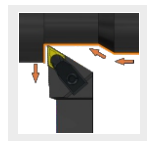
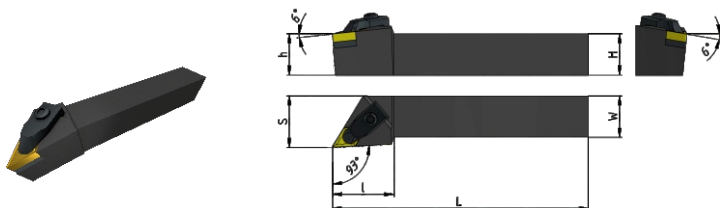
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	CN1204	DXD0614	DYB2413	WNJ0525	TH0814	L4.0
2	CN1604-D	DXD0614	DYB3216	NJ0625	TH0913	L5.0
3	CN1906-D	DXD0614	DYB3719	NJ0625	TH0913	L5.0
4	CN2506-D	DXD0614	DXB4523	NJ0830	TH1118	L6.0

DDJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A24-27

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
DDJNR/L 2020K1506	•	•	20	20	125	25	20	41
DDJNR/L 2525M1506	•	•	25	25	150	32	25	41
DDJNR/L 3232P1506	•	•	32	32	170	40	32	41

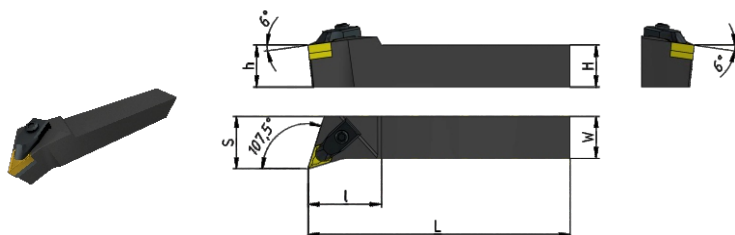
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□1506	1
DN □□1506	1
DN □□1506	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN 1504	DXD0614	DYB2813	WNU0525	TH0814	L4.0

DDQNR



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A24-27

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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

- Складская программа
- Производство под заказ

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

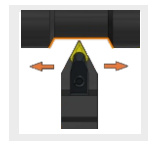
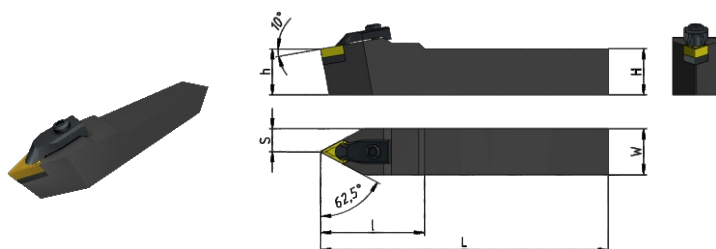
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN1504	DXD0614	DYB2813	WNU0525	TH0814	L4.0

DDPNN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A24-27

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

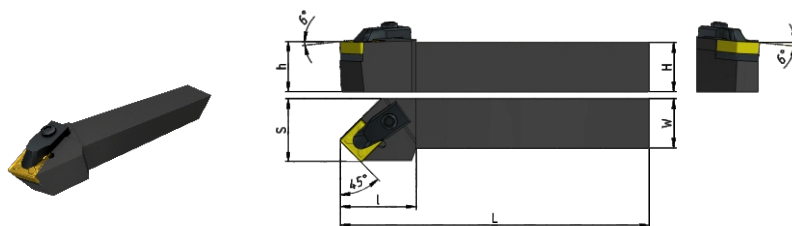
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□1506	1
DN □□1506	1
DN □□1506	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	DN1504	DXD0614	DYB31 13	WNU0525	TH0814	L4.0

Антивибрационные державки DSSNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А30-36

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

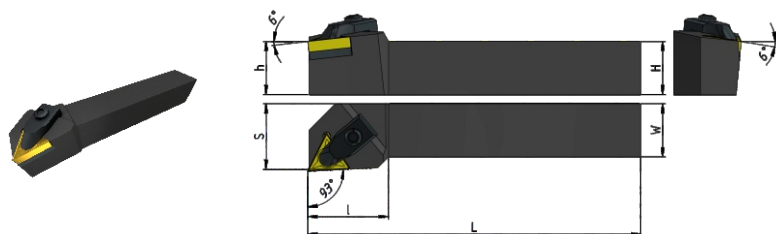
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	SN1204	DXD0614	DYB2413	WNU0525	TH0814	L4.0

DTJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-44

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

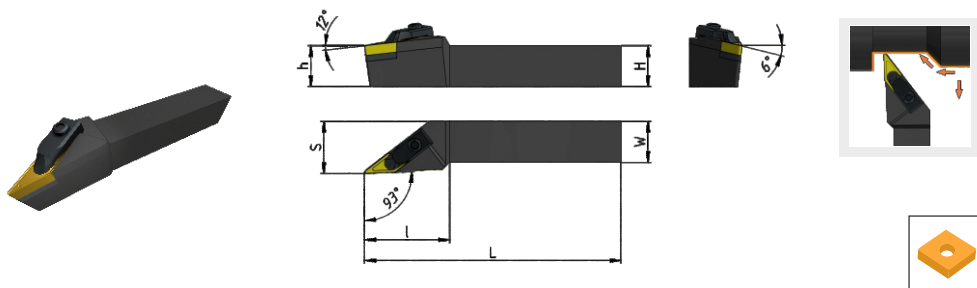
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	TN1603	DXD0512	DYB2513	WNU0525	TH0814	L4.0

DVJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A47

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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

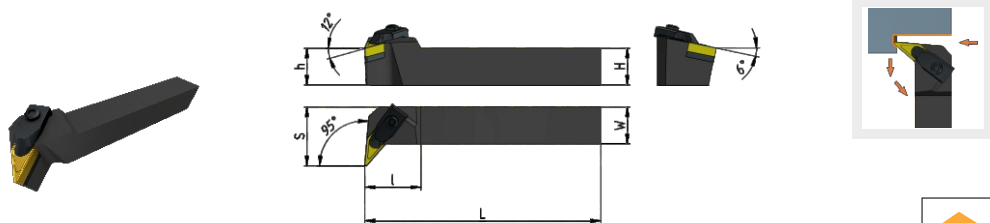
Пластина	№ комплекта 3/4
VN□□ 1604	1
VN□□ 1604	1
VN□□ 1604	1
VN□□ 1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	VN1603	DXD0512	DYB3113	WNJ0525	TH0814	L4.0

DVUNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А47

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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

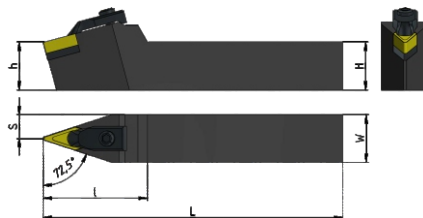
Пластина	№ комплекта 3/4
VN□□1604	1
VN□□1604	1
VN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	VN1603	DXD0512	DYB3113	WNU0525	TH0814	L4.0

DVVNN



стр. A47

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	N						
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 3/4
VN□□1604	1
VN□□1604	1
VN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

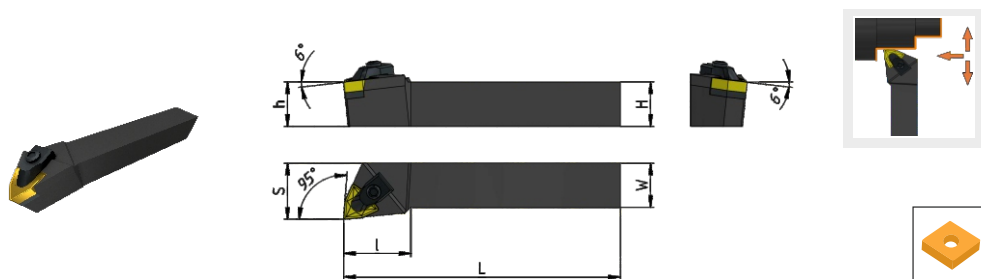
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	VN1603	DXD0512	DYB3313	WNU0525	TH0814	L4.0

DWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A44-50

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

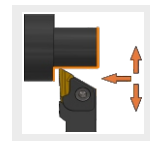
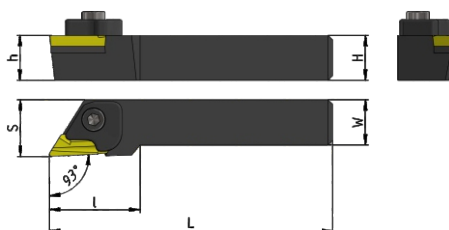
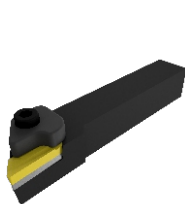
Пластина	№ комплекта 3/4
WN□□0804□□	1
WN□□0804□□	1
WN□□0804□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	WN0804	DXD0614	DYB2413	WNU0525	TH0814	L4.0

DKJNR/L



стр. A28

Изображено правое исполнение

(мм)

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

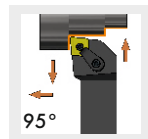
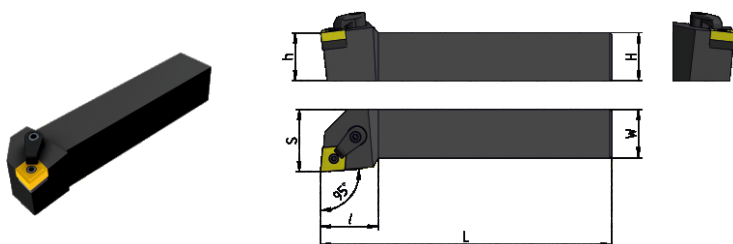
Пластина	№ комплекта 3/4
KNUX 1604□□	1
KNUX 1604□□	1
KNUX 1604□□	1
KNUX 1604□□	2
KNUX 1604□□	2
KNUX 1604□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Ключ
1	DKJ16	PT0310	DKR	M0616	L2.0/L5.0
2	DKJ16	PT0310	DKL	M0616	L2.0/L5.0

MCLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А16-21

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

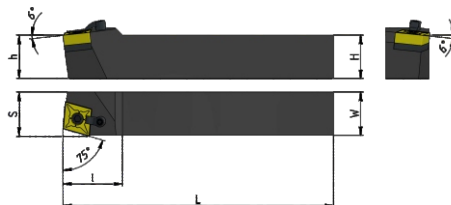
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1204 □□	1
CN □□ 1606 □□	2
CN □□ 1606 □□	2
CN □□ 1906 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L2.5/L3.0
3	MC 1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MCBNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А16-21

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

Д

СВЕРЛА С СМП

Е

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Ф

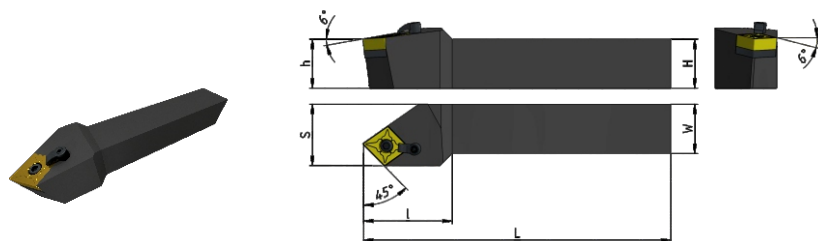
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Г

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	CN1204	XD0617	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MCSNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А16-21

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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

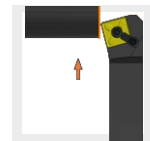
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□1204□□	1
CN □□1204□□	1
CN □□1204□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	CN1204	XD0617	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MSKNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А30-36

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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 3/4
SN□□1204	1
SN□□1204	1
SN□□1204	1

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

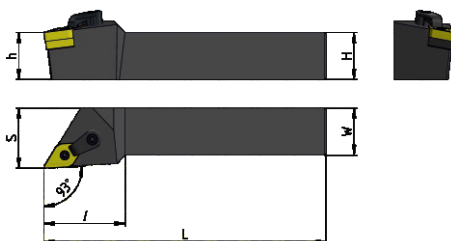
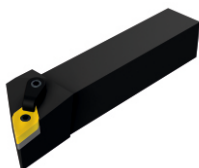
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	SN1204	XD0617	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MDJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А24-27

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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

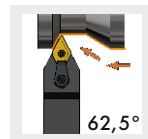
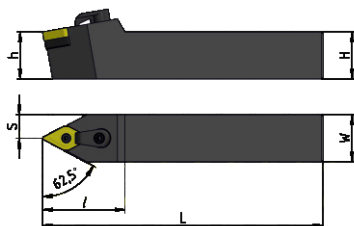
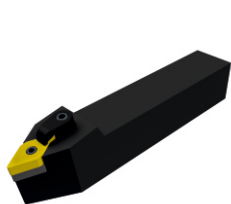
Пластина	№ комплекта 3/4
DN□□ 1104□□	1
DN□□ 1104□□	1
DN□□ 1104□□	1
DN□□ 1504□□	2
DN□□ 1506□□	3
DN□□ 1504□□	2
DN□□ 1506□□	3
DN□□ 1504□□	2
DN□□ 1506□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MD1103	CTM513	HL2114	ML0625	L2.0/L3.0
2	MD1504	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0
3	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0

MDPNN



стр. A24-27

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

(мм)

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MD1103	CTM513	HL2114	ML0625	L2.0/L3.0
2	MD1504	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0
3	MD 1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5/L3.0

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

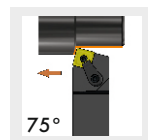
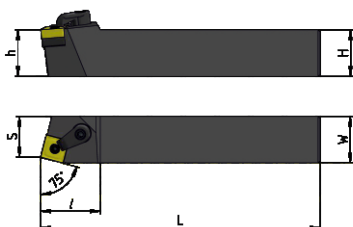
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

MSBNR/L



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

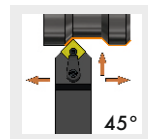
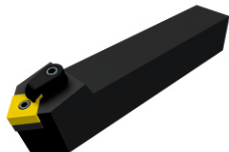
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1906 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплекующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MS1504	CTM822	HL2217	ML0830	L3.0/L4.0
3	MS1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MSDNN



стр. А30-36

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
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

(мм)

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

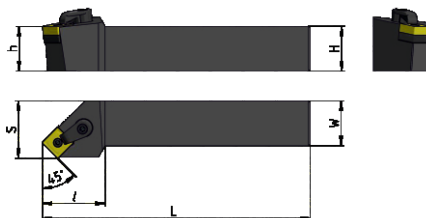
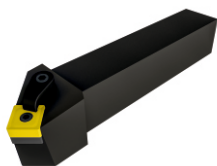
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MS1504	CTM822	HL2217	ML0830	L3.0/L4.0
3	MS1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MSSNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А30-36

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

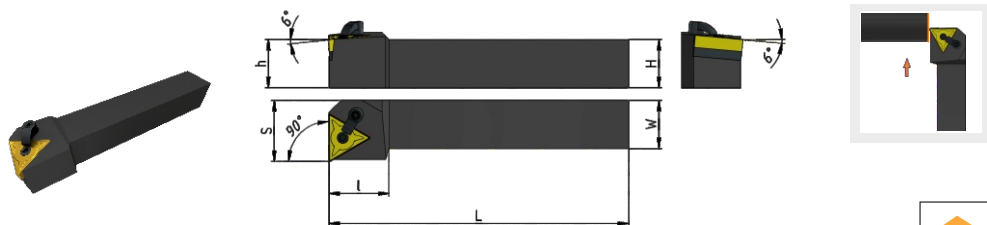
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1906 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0
2	MS1504	CTM822	HL2217	ML0830	L3.0/L4.0
3	MS1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0

MTFNr/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-44

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

Д

СВЕРЛА С СМП

Е

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Ф

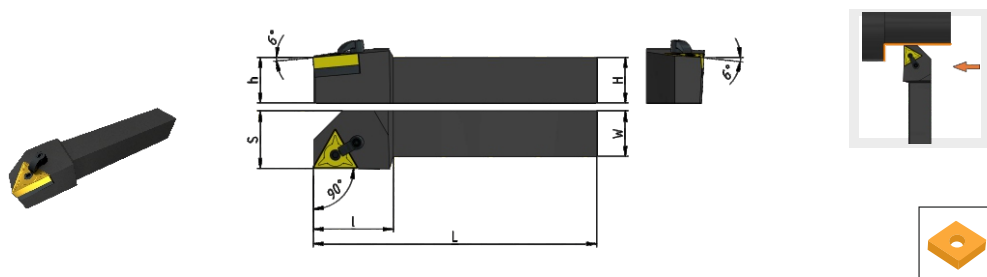
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Г

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MTGNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A38-44

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

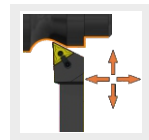
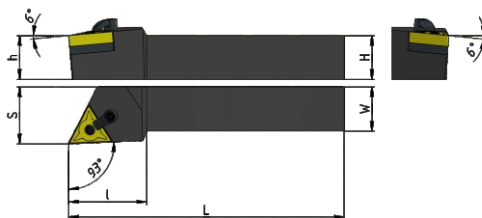
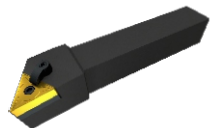
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MTJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A38-44

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

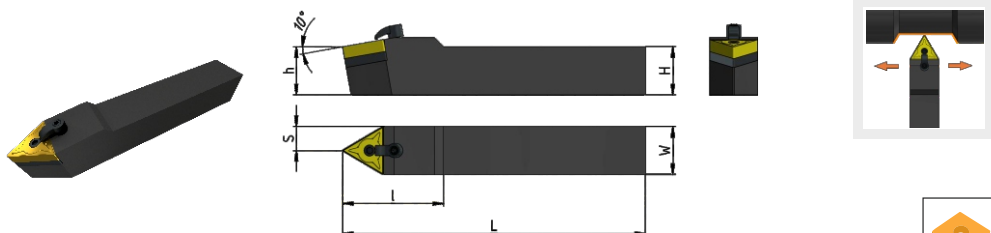
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MTENN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A38-44

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
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

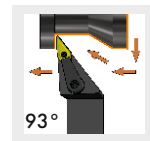
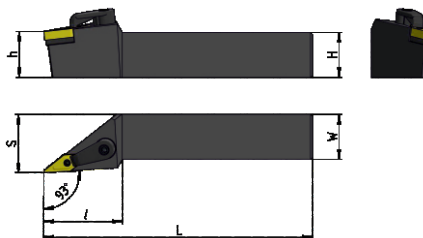
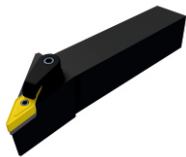
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	TN1603	MD0513	MYB1814	ST0625	L2.5/L3.0

MVJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A47

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

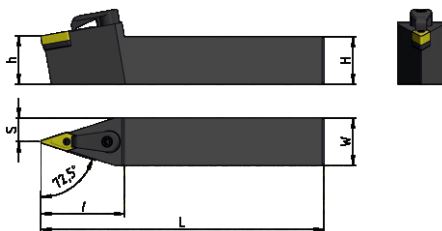
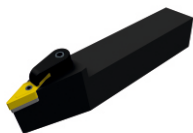
Комплектующие

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

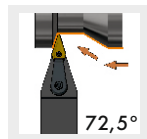
ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

MVVNN



(мм)



стр. A47

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
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

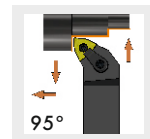
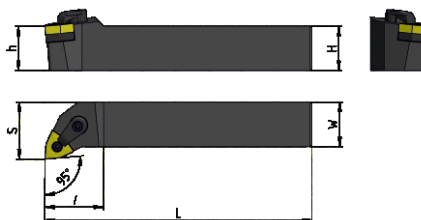
Пластина	№ комплекта 3/4
VN □□ 1604 □□	1
VN □□ 1604 □□	1
VN □□ 1604 □□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

MWLNР/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А48-54

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

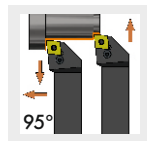
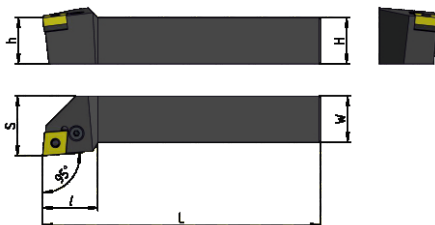
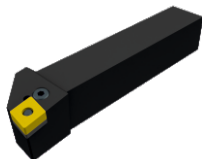
Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	MW0603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0/L3.0
2	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5/L3.0

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

PCLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А16-21

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

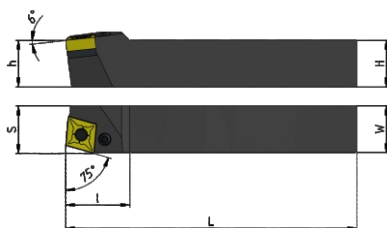
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплекующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SC42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0
2	SC53	SP5	LV5	VHX0825	L3.0
3	SC63N	SP6	LV6	VHX1027	L4.0

PCBNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А16-21

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

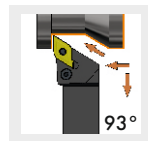
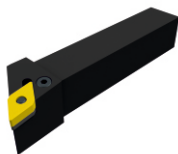
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплекующие

№ комплекта 3/4	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

PDJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A24-27

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

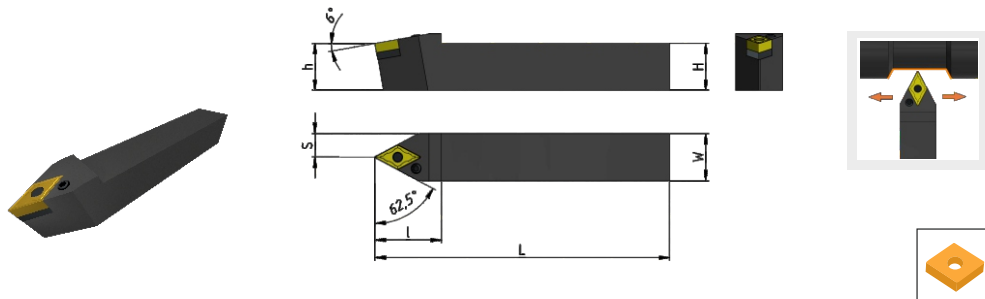
Пластина	№ комплекта 3/4
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1104 □□	1
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1504 □□	2
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1506 □□	3
DN □□ 1506 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SD317	SP3	LV3	VHX0617	L2.5
2	SD42	SP4	LV4	VHX0821	L3.0
3	SD42	SP4	LV4B	VHX0821	L3.0

PDPNN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A24-27

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

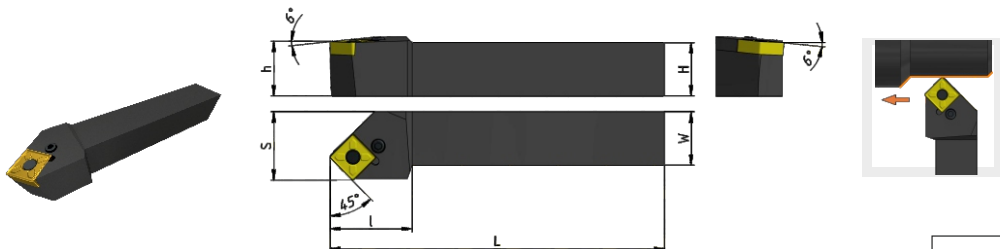
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплекующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	DN-P1103	DX0505	GGX0310	P-NU0618	L3.0
2	DN 1503-P	DX0606	GGX0514	NU0820-P	L3.0
3	DN 1503-P	DX0606	GGX0514D	P-NU0821	L3.0

PSSNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А30-36

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	R	L						
PSSNR/L 2020K12	●	●	20	20	125	25	20	30
PSSNR/L 2525M12	●	●	25	25	150	32	25	30
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

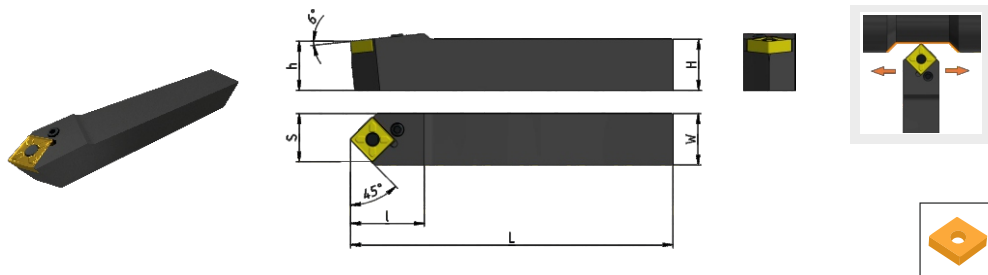
Пластина	№ комплекта 3/4
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1204 □□	1
SN □□ 1506 □□	2
SN □□ 1906 □□	3
SN □□ 2509 □□	4

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

PSDNN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А30-36

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	h	l
	Z						
PSDNN 2020K12	●	20	20	125	10	20	30
PSDNN 2525M12	●	25	25	150	12,5	25	30
PSDNN 2525M15	●	25	25	150	12,5	25	36
PSDNN 3232P12	●	32	32	170	16	32	32
PSDNN 3232P15	●	32	32	170	16	32	36
PSDNN 3232P19	●	32	32	170	16	32	42
PSDNN 4040P25	○	40	40	250	20	40	52

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

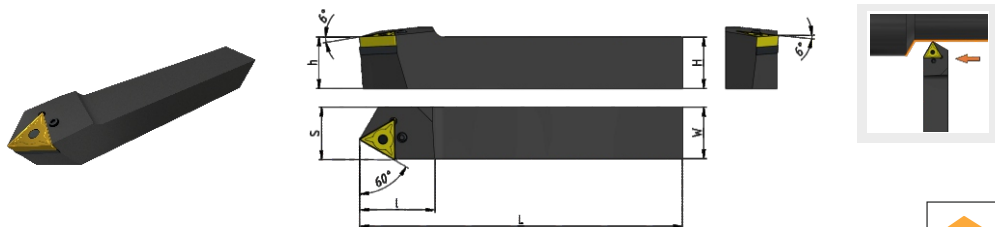
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	SN1203-P	DX0606	GGX0514	NUJ0820-P	L3.0
2	SN1504-P	DX0808	GGX0617	P-NUJ0821	L3.0
3	SN1904-P	DX0909	GGX0820	NUJ1027-P	L4.0
4	SN2506-P	DX1312	GGX0925	NUJ1237-P	L5.0

PTENR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A38-44

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

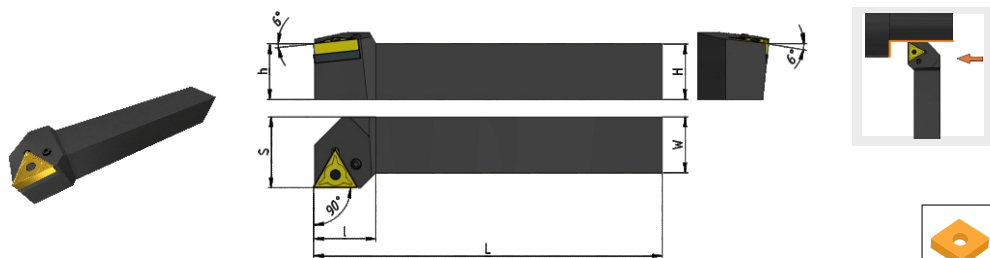
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN-P1603	DDX0505	GGX0310	P-NU0618	L3.0

PTGNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A38-44

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	h	l
	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

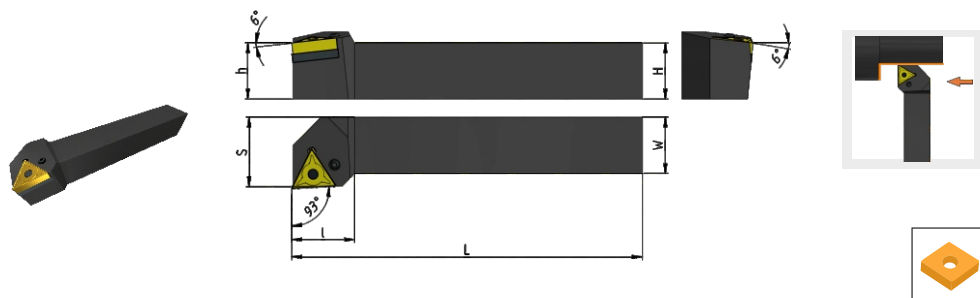
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□ 1604	1
TN□□ 1604	1
TN□□ 1604	1
TN□□ 1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN-P1603	DDX0505	GGX0310	P-NU0618	L3.0

PTJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-44

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

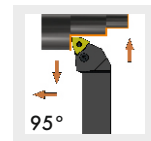
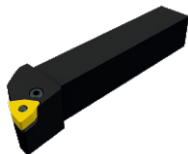
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1
TN□□1604	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	TN-P1603	DDX0505	GGX0310	P-NU0618	L3.0

PWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А48-54

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

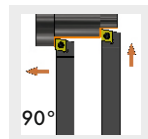
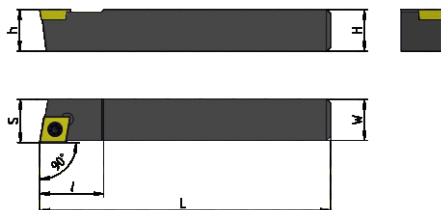
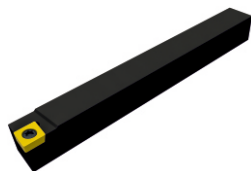
Пластина	№ комплекта 3/4
WN□□ 0604□□	1
WN□□ 0604□□	1
WN□□ 0604□□	1
WN□□ 0804□□	2
WN□□ 0804□□	2
WN□□ 0804□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SCACR/L



стр. A13-15

Изображено правое исполнение

(мм)

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

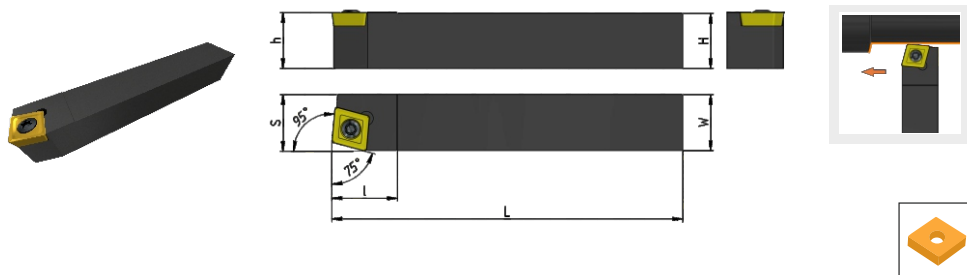
Пластина	№ комплекта 3/4
CC □□ 0602 □□	1
CC □□ 09T3 □□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SCBCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А13-15

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

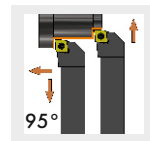
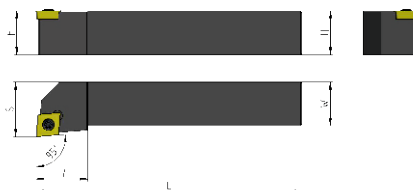
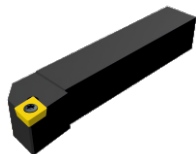
Пластина	№ комплекта 3/4
CC□□09T3□□	1
CC□□1204□□	2
CC□□09T3□□	1
CC□□1204□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SCLCR/L



стр. A13-15

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

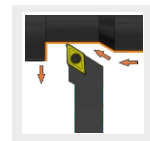
- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

SDJCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A22-23

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

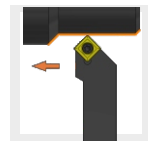
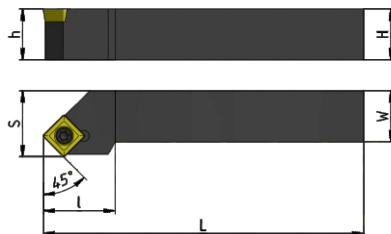
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

SSSCR/L



стр. A29

Изображено правое исполнение

(мм)

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

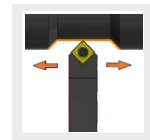
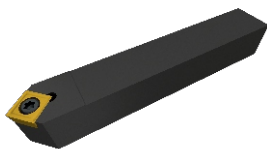
Пластина	№ комплекта 3/4
SC□□09T3□□	1
SC□□09T3□□	1
SC□□09T3□□	1
SC□□1204□□	2
SC□□1204□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SSDCN



стр. A29

Изображено правое исполнение

(мм)

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

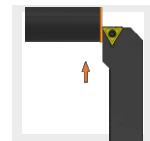
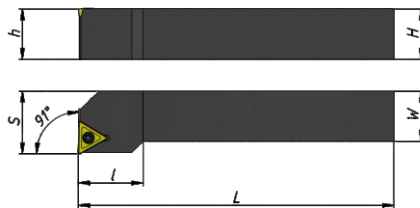
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

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

STFCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А37

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

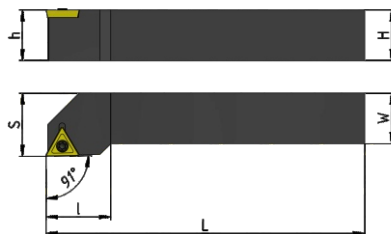
Пластина	№ комплекта 3/4
TC□□1102□□	1
TC□□1102□□	1
TC□□16T3□□	2
TC□□16T3□□	2
TC□□16T3□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

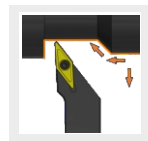
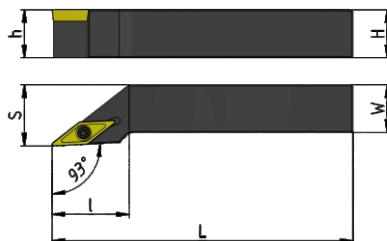
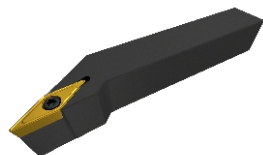
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

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

SVJCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

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

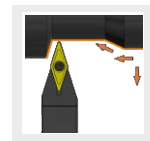
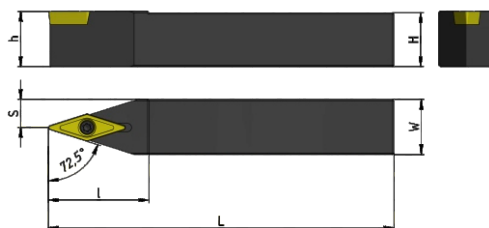
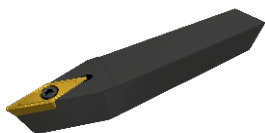
Пластина	№ комплекта 3/4
VC□□1103□□	1
VC□□1103□□	1
VC□□1103□□	1
VC□□1103□□	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SVVCN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

Д

СВЕРЛА С СМП

Е

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Ф

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Г

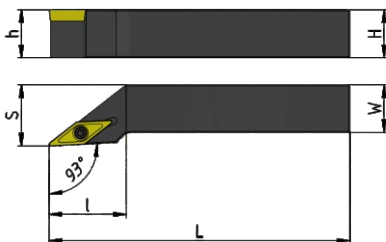
Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

SVJBR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-48

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

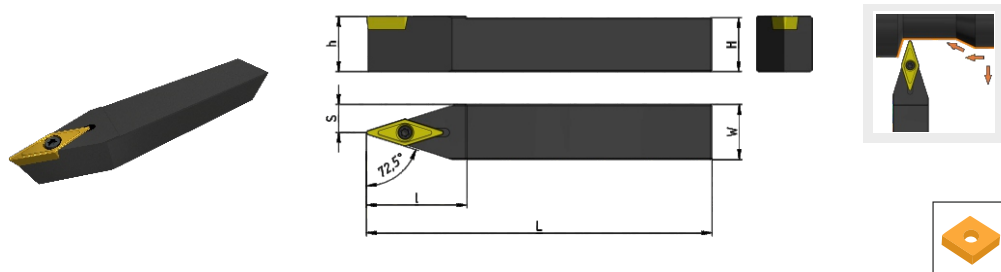
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

SVVBN



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

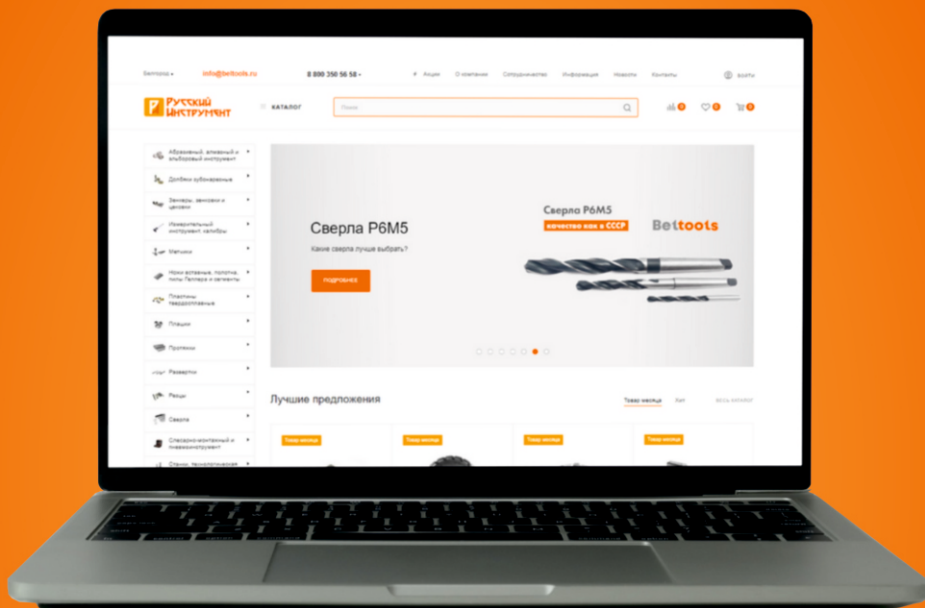
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

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

beltools.ru



26 000 наименований в наличии

Метчики

Резцы

Технологическая
оснастка

Плашки

Сверла

Абразивный
инструмент

Фрезы

Развертки

Пластины
твердосплавные

Зенковки

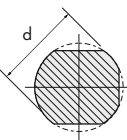
Зенкеры

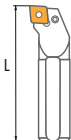


Перейти на сайт







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

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

2	Диаметр державки d, мм										
S	12	M	S	C	L	C	R	06			
											
					8						
					10						
					12						
					16						
					20						
					25						
					32						
					40						

3	Длина державки L, мм										
S	12	M	S	C	L	C	R	06			
											
					F	80	M	150	T	300	
					G	90	N	160	U	350	
					H	100	Q	180	V	400	
					J	110	R	200	W	450	
					K	125	S	250	Y	500	

4	Система крепления СМП									
	S	12	M	S	C	L	C	R	06	
 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

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

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

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

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

Главный угол в плане

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

90°

F

75°

K

95°

L

108°

Q

93°

U

60°

W**7**

Задний угол СМП

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

5°

B

7°

C

0°

N

11°

P**8**

Исполнение державки

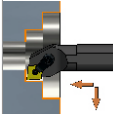
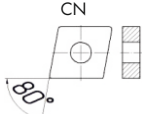
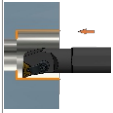
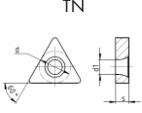
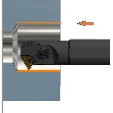
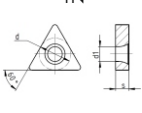

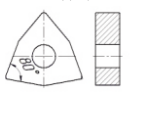
S 12 M S C L C **R** 06**R****L****9**

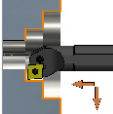
Длина режущей кромки

S 12 M S C L C R **06**Диаметр
вписанной
окружности, мм

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

Тип D	Двойной прижим кронштейном							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	DCLNR/L	95°		A119	•		•	•
	DWLNR/L	95°		A120	•		•	•

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°		A121	•		•	•
	MTFNR/L	90°		A122	•			
	MTWNR/L	90°		A123	•	•		
	MWLNR/L	95°		A124	•		•	•

Тип P	Прижим рычагом через отверстие							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	PCLNR/L	95°		A125	•		•	•

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

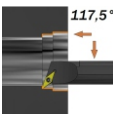

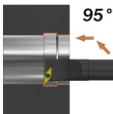
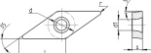
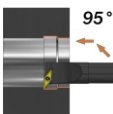

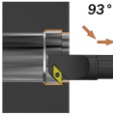
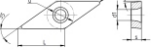
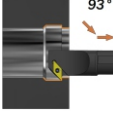
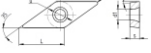
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Тип P	Прижим рычагом через отверстие							
Профиль обработки	Обозначение	Угол в плане	Применяемые пластины	Страница каталога	Продольное точение	Контурная обработка	Поперечное точение	Поперечное точение от центра
	PDUNR/L	93°	DN 	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
	SCLCR/L	95°	CC 	A128	•		•	•
	SDUCR/L	93°	DC 	A129	•	•		•
	STFCR/L	91°	TC 	A130	•			
	SVJBR/L	142°	VB 	A131	•	•		
	SVJCR/L	142°	VC 	A132	•	•		
	SVQBR/L	107,5°	VB 	A133	•	•		

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

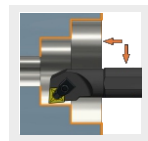
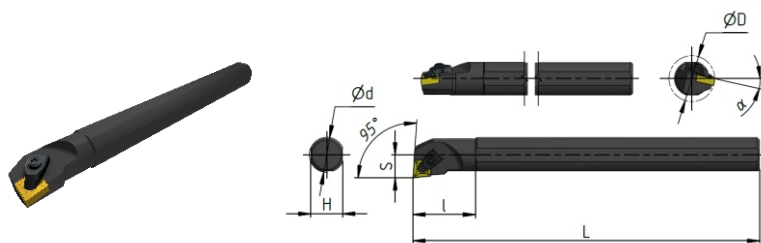
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

DCLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А16-21

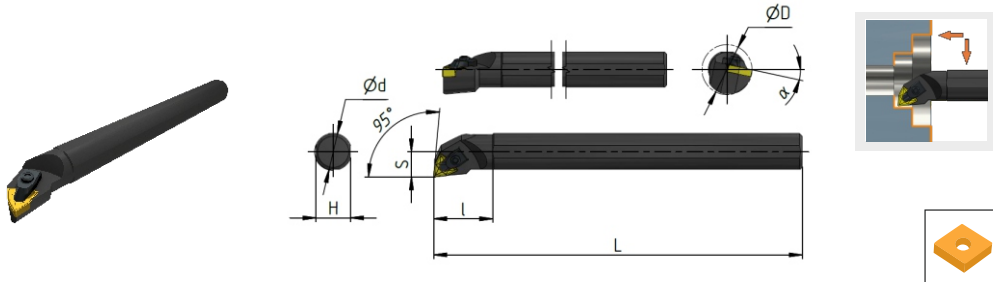
Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°	Пластина	№ комплекта 3/4
	R	L									
S20R-DCLNR/L 12	●	●	27	20	18	200	13	45	15°	CN□□1204□□	1
S25S-DCLNR/L 12	●	●	32	25	23	250	16,5	45	12°	CN□□1204□□	1
S32T-DCLNR/L 12	●	○	40	32	30	300	22,5	50	17°	CN□□1204□□	2
S40U-DCLNR/L 12	●	○	50	40	37	350	26	55	15°	CN□□1204□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	-	-	DYB2413	WNJ0525	TH0814	L4.0
2	CN1204	DXD0614	DYB2413	WNJ0525	TH0814	L4.0

DWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A48-54

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	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°

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

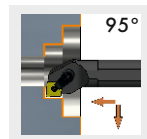
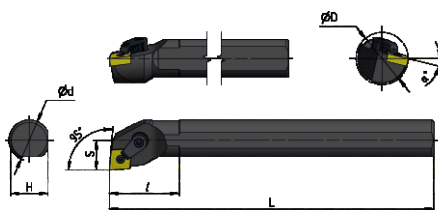
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Прижим	Фиксирующий винт	Пружина	Ключ
1	-	-	DYB2413	WNLI0525	TH0814	L4.0
2	WN0804	DXD0614	DYB2413	WNLI0525	TH0814	L4.0

MCLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A16-21

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°

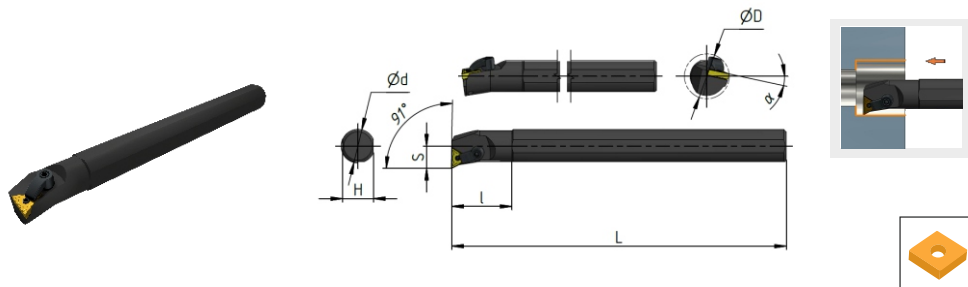
Пластина	№ комплекта 3/4
CN □□ 0903 □□	1
CN □□ 0903 □□	1
CN □□ 0903 □□	1
CN □□ 1204 □□	2
CN □□ 1204 □□	2
CN □□ 1204 □□	3
CN □□ 1204 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплекующие

№ комплекта 3/4	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)

стр. А38-44

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

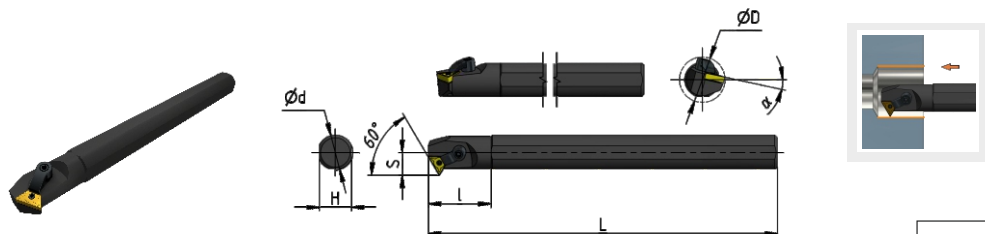
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-44

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

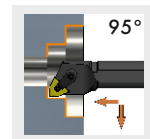
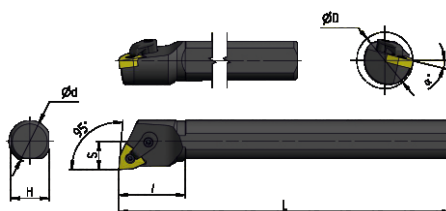
Пластина	№ комплекта 3/4
TN□□1604□□	1
TN□□1604□□	2
TN□□1604□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Штифт	Кронштейн	Винт	Ключ
1	-	XD0511	MYB1811	ST0620	L2.0/L3.0
2	-	XD0511	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0
3	TN1603	XD0513	MYB1814	ST0625	L2.0/L3.0

MWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A48-54

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

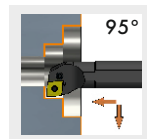
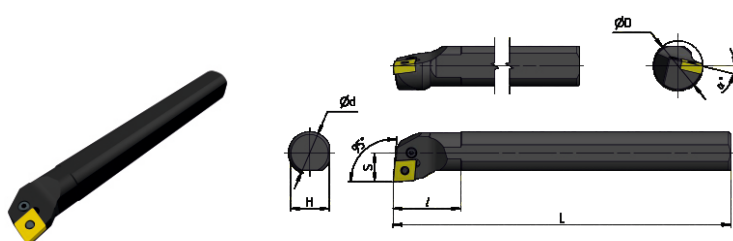
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

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

PCLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. 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°

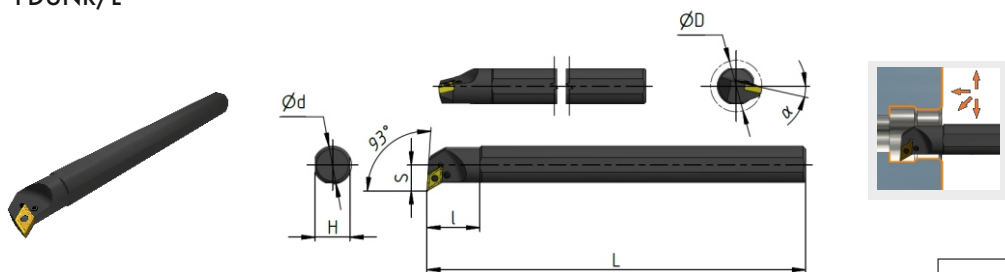
Пластина	№ комплекта 3/4
CN□□0903□□	1
CN□□0903□□	1
CN□□0903□□	1
CN□□0903□□	2
CN□□1204□□	3
CN□□1204□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	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

(мм)

стр. A24-27

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

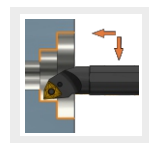
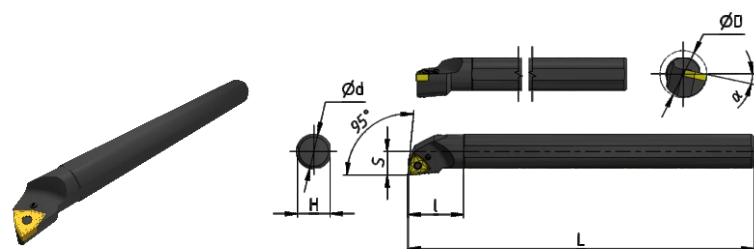
- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1	-	-	GGX0310A	P-NU0615	L3.0
2	-	-	GGX0310A	P-NU0816	L3.0
3	DN1503-P	XD0606	GGX0310A	P-NU0821	L3.0

PWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А48-54

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

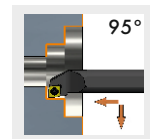
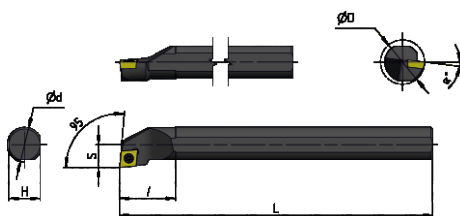
Пластина	№ комплекта 3/4
WN□□0804□□	1
WN□□0804□□	2
WN□□0804□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Опорная пластина	Опорная втулка	Рычаг	Винт	Ключ
1					
2	WN0803-P	DX0606	GGX0514A GGX0514	P-NUJ0816 NUJ0820-P	L3.0 L3.0

SCLCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A13-15

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП
A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП
C

ФРЕЗЫ С СМП
D

СВЕРЛА С СМП
E

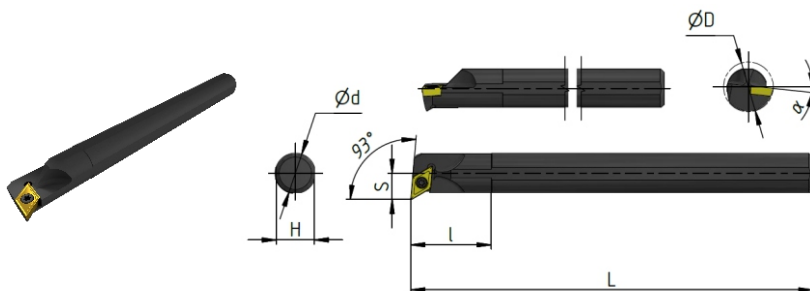
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
G

Комплектующие

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

SDUCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A22-23

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	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°

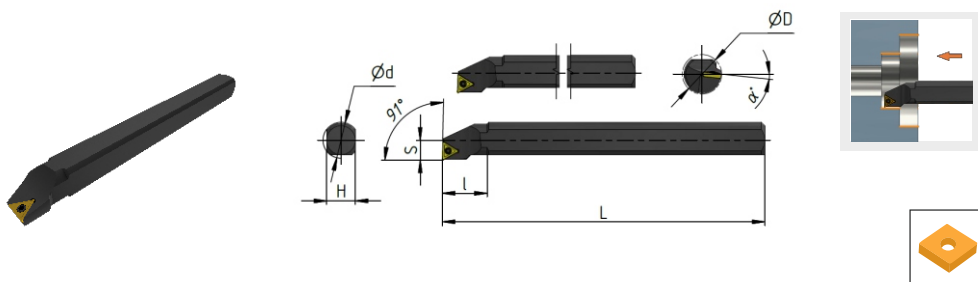
Пластина	№ комплекта 3/4
DC□□0702□□	1
DC□□0702□□	1
DC□□0702□□	1
DC□□0702□□	1
DC□□11T3□□	2
DC□□11T3□□	2
DC□□11T3□□	2
DC□□11T3□□	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

STFCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A37

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	R	L							
S08K-STFCR/L 09	•	•	11	8	7	125	5	23	16°
S10K-STFCR/L 09	•	•	13	10	9	125	6	24	13°
S12M-STFCR/L 09	•	•	16	12	11	150	7	27	10°
S12M-STFCR/L 11	•	•	16	12	11	150	7	30	10°
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°

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

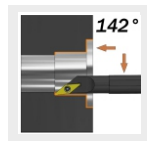
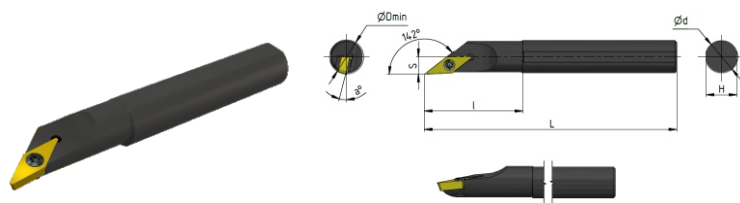
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

SVJBR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

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°

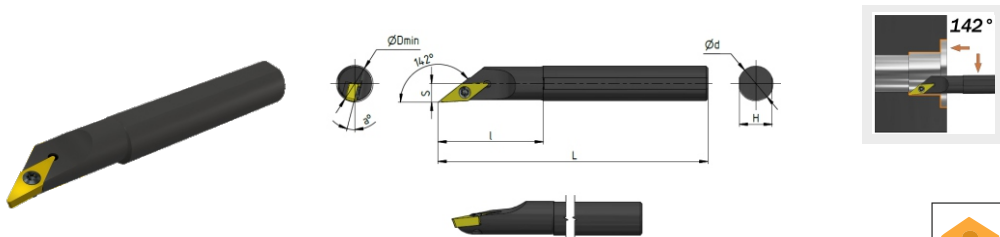
Пластина	№ комплекта 3/4
VB □□ 1103 □□	1
VB □□ 1103 □□	1
VB □□ 1103 □□	2
VB □□ 1604 □□	3
VB □□ 1604 □□	3
VB □□ 1604 □□	3

- Складная программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVJCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	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°

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

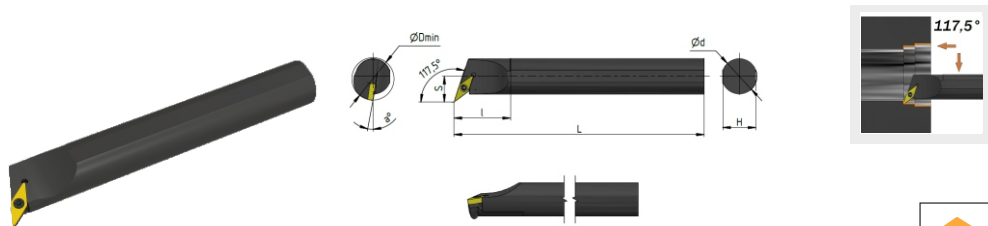
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

SVQBR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	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°

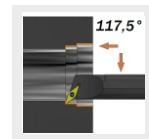
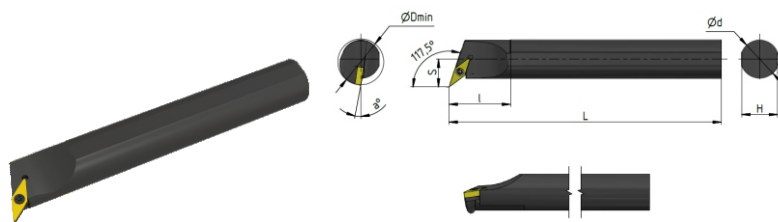
Пластина	№ комплекта 3/4
VB □□ 1103 □□	1
VB □□ 1103 □□	1
VB □□ 1103 □□	2
VB □□ 1604 □□	3
VB □□ 1604 □□	3
VB □□ 1604 □□	3
VB □□ 1604 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVQCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	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°

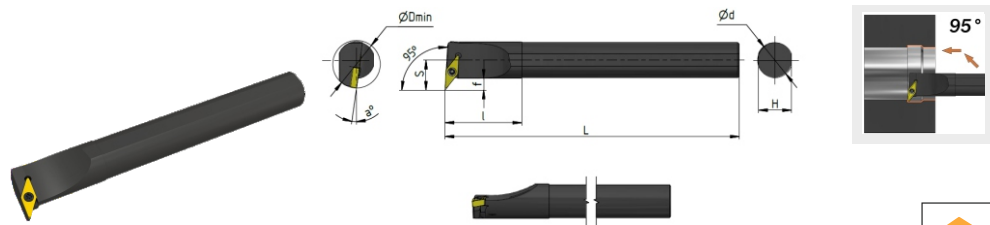
Пластина	№ комплекта 3/4
VC □□ 1103 □□	1
VC □□ 1103 □□	2
VC □□ 1604 □□	3
VC □□ 1604 □□	3
VC □□ 1604 □□	3
VC □□ 1604 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVUBR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	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°

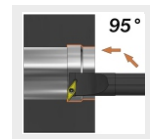
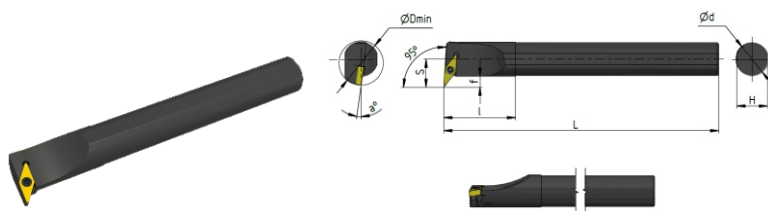
Пластина	№ комплекта 3/4
VB □□ 1103 □□	1
VB □□ 1103 □□	2
VB □□ 1604 □□	3
VB □□ 1604 □□	3
VB □□ 1604 □□	3
VB □□ 1604 □□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVUCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	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°

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

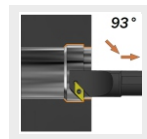
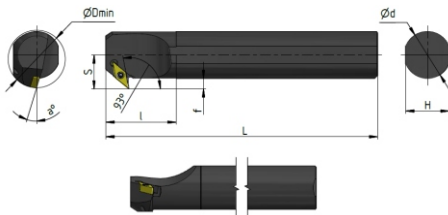
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVZBR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

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°

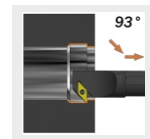
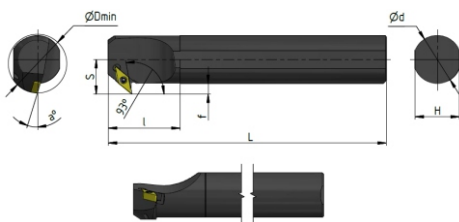
Пластина	№ комплекта 3/4
VC□□1103□□	1
VC□□1103□□	2
VC□□1604□□	3
VC□□1604□□	3

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

SVZCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

Обозначение	Исполнение		ØDmin	Ød	H	L	S	I	α°
	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°

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M2.5x6	T8
2	M2.5x8	T8
3	M3.5x9	T15

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП


E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F




МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Винт	Обозначение	Размер «под ключ»	Резьба
	ML0515	L2.5	M5x0,8
	ML0519	L2.5	M5x0,8
	ML0622	L3.0	M6x1
	ML0625	L3.0	M6x1
	ML0830	L4.0	M8x1,25
	ST0620	L3.0	M6x1
	ST0625	L3.0	M6x1
	M2.2x6	T8	M2,2x0,45
	M2.5x5	T8	M2,5x0,45
	M2.5x6	T8	M2,5x0,45
	M3.5x8	T15	M3,5x0,6
	M3.5x9	T15	M3,5x0,6
	M5x12	T20	M5x0,8
	VHX0509B	L2.5	M6x1 M6x1 M8x1 M8x1
	VHX0613A	L2.5	
	VHX0617	L3.0	
	VHX0821	L3.0	
	VHX0825	L2.5	
	P-NUJ0615	L2.5	
	P-NUJ0618	L3.0	
	P-NUJ0816	L3.0	
	NUJ0820-P	L3.0	
	P-NUJ0821	L4.0	
	DXD0512		
	DXD0614		
	PT0310		
	WNJ0525	L4.0	
	NUJ0625	L5.0	
	NUJ0830	L6.0	
	M0616	L4.0	

Опорная пластина. Обозначение

MC1204 MC1604 MC1904	MD1103 MD1504 MD1506	MS1204 MS1504 MS1904	MV1603	MW0603 MW0804	SC42 SC53 SC63N	SD317 SD42	SW317 SW42	DK16	TN1603
									
CN1204 CN1604-D CN1906-D CN2506-D	DN1504	SN1204	VN1603	WN0804	CN1203-P CN1604-P CN1904-P	DN-P1103 DN1503-P	SN1203-P SN1504-P SN1904-P SN2506-P	TN-P1603	WN0803-P
									

Штифт	Обозначение	Размер «под ключ»	Ключ с шестигранным профилем		Ключ с TORX профилем
			Обозначение	Размер	Обозначение (размер)
	CTM509	L2.0	L2.0	2	T8
	CTM510	L2.0	L2.5	2,5	T15
	CTM513	L2.0	L3.0	3	T20
	CTM613	L2.5	L4.0	4	
	CTM617	L2.5	L5.0	5	
	CTM619	L2.5	L6.0	6	
	CTM822	L3.0			
	CTM1022	L4.0			
	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 HL2414 MYB1814 MYB1811	M5x0,8 M6x1 M6x1 M6x1 M8x1,25 M6x1 M6x1 M6x1
Прижим	Обозначение					
	DYB2413 DYB2513 DYB2813 DYB3113					
	DKR DKL					

Пружина	Обозначение
	TH0814 TH0913 TH1118

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

А ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

Б ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

С ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

Д ФРЕЗЫ С СМП

Е СВЕРЛА С СМП

Т РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

Г МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ISO	Вид обработки	Beltools	Sandvik	Seco	Kemametal	ISCAR	Walter	Mitsubishi	ZCC-CT	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Korloy	Ingersoll Tague Tec	K3TC
Сталь P	Чистовая обработка	EF DF	PF UF QF 23	FF1 MF1 F1	11 UF LF	PF SF SM	NF3 NS6 PF5	FJ FV	DF EF	NSE NSU NLU NFP NFA NFK NFL	TF TS O1	DP GP VF	VG VF VL	FG FC VF	PF F2 F3 F4 F3 F6 F7
	Получистовая обработка	EM DM PM	PM UM QM UR	MF2 M3 MF3	FN MN	NFTF SM GN PPNR	SHSA MV MZ MA	SW SV MV MW	DM PM EM	NSX NGE NGU NUX	TS TM AS DM	HQ CQ CJGS C5HS PS	VQ VC VB VM	WT PCMC MT MT PMR	M1M2 M3M4 M6M7 M5 M9PR
	Черновая обработка	DR	PR QR 31	M5 MR5 MR7	RP UN RN	TNM GN	NM9	GH MAT MT	DR	NMU NMU NMU	TH TR TU	PT GT HT	HR	RT	PR R2 R3 R4 R5 R6 R8 R9 R12 R1 H1 H2 H3 H4
	Чистовая обработка	EF	MF UF	FF1 F2 MF1	11 UF LF	NF VL SM	NF4 PF5	FJ FV	EF DF	NSU NLU	SS	GU	VF	EA SF	F3 F4 F6 F7
Нержавеющая сталь M	Получистовая обработка	EM	MF MM UM	MF3 R6 56	FP MP	PP TF	NM4 NR4 PM5	SH SV ES MH	EF EM DM	NEX NUP NGU	SS SM SA	CKDP GPVF XPHQ XQK	VP2 HS VP3	EM SU MT	M1 M2 M2 PMR M8 M9 MH R4
	Чистовая обработка	DF	KF	F1	11 UF LF	NF SM	PS5		DF	NSU NLU		C	VM		F2 F3 F4 F6 F7
Чугун K	Получистовая обработка	PM DM	KF KM QM	M3 F2	FN HP	GN NR	NM5 NM6 PM5	GH	PM DR	NGU NUZ NGU NMU	CM	S-form GC ZS	B25 VK GR	MT PMR WT	M1 M3 M6 M9 R4
	Черновая обработка	DR	KR QR	M5		NR	NR6	GH	DR	NMU		ZS	MA	RT	R1 R2 R4 MA H3
Титановые и жаро-прочные сплавы S	Чистовая обработка	EF	NGP MF	MF1	FS GT-HP	SF PF SM	PF4	FJ	NF EF	NSU			VP1		F1 F4
	Получистовая обработка	EM	23 MF UM	MF1 M1	FS MS	SF PP TF	PF5 PS5	MJ MS	NF NM EM	NEX NUP NMU			VP2 VP3	AK HMP	M2 M8 M9 MH R4

ISO	Beltools	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	ZCC-CT	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia	K3TC	K3TC сплавы без покрытия
P	P10-15 PC20C PC25C	GC4315 GC4215 GC4025	KCP10 KC9110	AC810P AC700G	UC6110 MY5015	YB6315 YBC152 YBC252	T9015 T9115	CA510 CA5515 CA510	WPP10 WPP10S	IC8150 IC8250 IC9150 IC9250 IC9015	TP1500 TP1501	NC3010	TT8115 TT8125	WP15CT	TC20PT TC20PT-P	H10 (аналог T15K6) H20 (аналог T14K8)
P	P20-25 PC20C PC25C	GC4325 GC4225 GC4025	KCP25 KC9125	AC820P AC8020P AC900G AC2000	UE6020 MC6025	YBC252 YBC251 YBM251	T9025 T9125	CA5525 CA525 CR9025	WPP20 WPP20S	IC8150 IC8250 IC9250 IC9025	TP2501 TP2500 TP200	NC3220 NC3120	TT8125 TT3500	WP25CT	TC20PT TC20PT-P	H20 (аналог T14K8)
P30-35	PC20C PC25C	GC4335 GC4235 GC4035	KCP30 KC8050	AC830P AC3000	UE6035 UE6400	YBC352 YBC351 YBM351	T903 T9135	CA530 CA5535 CA535	WPP30 WPP30S	IC8250 IC8350 IC9350	TP3500	NC3030 NC5330 NC500H	TT5100 TT8135	WP35CT	TC33PT TC40PT	H30 (аналог T5K10)
K10-15	PC20C PC25C	GC3215	KCK15 KC9315	AC410K AC415K AC420K AC700G	MC5015 UC5115 MY5015	YB7315 YBD102 YBD152 YBD152C	T5105 T5115	CA4010 CA4515 CA4115	WAK10 WAK10S	IC9015 IC9007 IC8150 IC5010 IC428 IC4028 IC9150	TK1001 TK1000	NC6210	TT1300 TT7310 T7015	—	BC20HT BC35HT	A10 (аналог BK6OM) B20 (аналог MC-3211)
K20-25	PC20C PC25C	GC3225	KCK20 KC9320	AC420K AC900G	MC5015 UC5115 UE6110 MY5015	YB7315 YBD252	T5125 T9125	CA4125	WAK20 WKK20S	IC5010 IC428 IC4028 C9150	TK2000 TK2001	NC5330	—	WK20CT	BC20HT BC35HT	B20 (аналог MC-3211) B35 (аналог BK8)
K30	PC20C PC25C	—	—	—	—	YBD252	—	—	—	—	—	—	—	—	BC20HT BC35HT	B35 (аналог BK8)

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ КАНАВЧНЫЙ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
E	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
F	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
G	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

Г	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	Т	РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ	М	СВЕРЛА С СМП	Д	ФРЕЗЫ С СМП	С	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП	В	ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП	А	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
---	--------------------------	---	------------------------------	---	--------------	---	-------------	---	-------------------------------------	---	------------------------------	---	------------------------------

ISO	Beltools	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	ZCC-CT	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia	K3TC	K3TC сплавы без покрытия
P	P10-15	GC11515 GC11115 GC10225	KC5010 KC5510 KC2715 KC7315	AC510U	VP10MF VP15TF	YBG101 YBG102 YBG105	AH710	PR930 PR1005 PR930 PR115	WSM10 WXN10	IC520N IC507 IC570 IC807 IC907 IC908	—	—	—	—	AP10AM TP20AM	H10 (аналог T15K6) H20 (аналог T14K8)
	P20-25	GC11515 GC11115 GC10225	KC5025 KC5525 KU25T	AC520U	VP20RT VP20MF	YB9320 YBG205 YBG202	AH725 AH120	PR930 PR1025 PR1225	WSM20 WMP20S WSM21	IC228 IC250 IC308 IC828 IC350 IC354 IC507 IC807 IC808 IC907 IC908 IC928 IC1008 IC1028 IC3028	CP200 CP250 TP2000 TS2500	—	TT8020 TT9020	—	TP20AM	H20 (аналог T14K8)
M	P30-35	GC1125 GC2035	KC7335	AC530U	—	YBG302	SH730 J740 GH130 AH740	PR660	WSM30	IC228 IC250 IC328 IC330 IC354 IC528 IC1008 IC1028 IC3028	CP500	PC5300	—	—	TP35AM TP40AM	H30 (аналог T5K10)
	M10	GC1105 GC1115 GC10225 GC1125 GC1515	KCU10 KC5010 KC5510 KC6005 KC6015	EH10Z AC510U AC530U	VP10MF	YBG101 YBG102 YBG105	AH710	PR915 PR1005	WSM10	IC330 IC354 IC507 IC520 IC570 IC807 IC1028 IC3028	CP500 TS2000	PC8110	TS5080	WS10PT	AP10AM	A10 (аналог BK6OM)
S	M20	GC1025 GC1125	KC501 KCU25	AC520U AC530U	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF	YB9320 YBG205 YBG202	AH120 AH725 SH730 YBG105 AH710 AH630 GH330 J740	PR1025 PR1125 PR1225	WSM10 WMP20S WSM20 WSM21	IC228 IC250 IC354 IC808 IC908 IC1008 IC1028 IC3028	TS2000 TS2500 CP200 CP250	—	TT8020 TT9020 TT9080	WS25PT	TP20TT BP20TT	A30 (аналог BK100M) B20 (аналог MC-321)
	M30	GC2035	KC5025 KCU25	—	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF MP7035	YBG302	AH12 AH725 SH730 YBG105 AH710 AH630 GH330 J740	PR1025 PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC228 IC250 IC328 IC330 IC1008 IC1028 IC3028	CP500 TS2500	PC5300 PC9030	—	—	TP20TT BP20TT AP30AM BP35TT	A30 (аналог BK100M) B35 (аналог BK8)
S	S10	GC1105 GC1115	KC5010 KCU10 KC5510 KCS10	AC510U EH510Z	MP9015 VP10RT	YBG102 YBG105 YBG202 YBG205 YBG202	AH905 SH730 YBG202 AH110 AH120	—	WSM10	IC507 IC807 IC808 IC806 IC907	CP200 CP250 TS2000 TS2500	PC8110	TS5080	WS10PT	AP10AM	A10 (аналог BK6OM) B20 (аналог MC-321)
	S20	GC1025 GC1125 GC1515	KC5010 KCU10 KC5025 KCU25 KC5525	AC520U EH520Z	MP9015 MT9015 VP20RT	YB9320 YBG202 YBG205	AH120 AH725	PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC507 IC807 IC907	CP250 TS2500 CP500	PC5300	TT5080 TT8020 TT9080	WS25PT	AP10AM AP30AM	A30 (аналог BK100M) B20 (аналог MC-321) B35 (аналог BK8)
S30	PP20	—	—	AC520U	VP15TF	YBG302	AH725	PR1125	WSM30	IC3028 IC808 IC830	—	PC5400	TT8020	—	AP30AM	B35 (аналог BK8)