

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ



ТОЧЕНИЕ



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

С
1
Форма СМП

N
2
Задний угол

M
3
Класс точности

G
4
Тип СМП

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B

1 Форма СМП
C N M G 12 04 08 PM

| | | | |
|---|---|---|---|
| C | D | P | R |
| S | T | V | W |

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
C

2 Задний угол
C N M G 12 04 08 PM

| | | | | |
|---|---|---|---|----------|
| A | B | C | D | E |
| F | G | N | P | О Другой |

ФРЕЗЫ С СМП
D

3 Класс точности
C N M G 12 04 08 PM

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

СВЕРЛА С СМП
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
F

4 Тип СМП
C N M G 12 04 08 PM

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|------------------|
| A | F | G | M | N | R | T | W | X Специальный |
|---|---|---|---|---|---|---|---|------------------|

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

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

5 Длина режущей кромки

С 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

С 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

С 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

С N M G 12 04 08 **PM**

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

Дополнительные обозначения

| | | | | | | | |
|--|---|--|---|--|---|--|-----------------|
| | Совместимые державки для наружной обработки | | Совместимые державки для внутренней обработки | | Режимы резания: F _n – подача резания V _c – скорости резания | | Применяемые СМП |
|--|---|--|---|--|---|--|-----------------|

- 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

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, K01E, M25M, P21E, P21C, P20M, P20E, P20S | MP20M, MP20L |
| | P30 | PP22M, PC20F, PC20R, KC15D, K01E, M25M, P21E, P21C, P20M, P20E, P20S | PP20S, PP20R, PP20L |
| | P40 | | |
| | P50 | | |
| M Нержавеющие стали | M01 | PP22M, PC20F | MP20M, MP20L, MP25S, SP151F, MP25R |
| | M10 | PP22M, PC20F | MP20M, MP20L, MP25S, SP151F, MP25R |
| | M20 | PC20F, M25M | MP20M, MP20L, MP25S, SP151F, MP25R, SP201R, MP20R, MP20L, MP20S, PP20R, SP201R, SP201L, SP152F, MP25C, PP20L |
| | M30 | | |
| | M40 | | |
| K Чугуны | K01 | PP22M, PC20F, PC20R, KC15D, K01E, M25M, P21E, P21C, P20M, P20E, P20S | |
| | K10 | PP22M, PC20F, PC20R, KC15D, K01E, M25M, P21E, P21C, P20M, P20E, P20S | |
| | K20 | PP22M, PC20F, PC20R, KC15D, K01E, M25M, P21E, P21C, P20M, P20E, P20S | PP20S |
| | K30 | PP22M, PC20F, PC20R, KC15D, K01E, M25M, P21E, P21C, P20M, P20E, P20S | |
| | K40 | | |
| N Цветные металлы | N01 | | |
| | N10 | | |
| | N20 | | |
| | N30 | | |
| S Жаропрочные и титановые сплавы | S01 | | MP20M, MP20L, MP25S, SP151F, MP20R, SP201R, MP20L, MP20S, PP20R, SP201R, SP201L, SP152F, MP25C, PP20L |
| | S10 | | |
| | S20 | | |
| | S30 | | |
| | S40 | | |

| 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 обработке сталей и литья. Также может использоваться для обработки нержавеющей стали и чугуна. |
| | M10-M20 | |
| | K10-K15 | |
| PC20F | P5-P20 | Сплав для чистового точения, износостойкий. Применяется на чистовых и финишных операциях |
| | M05-10 | |
| | K10-K15 | |
| PC30R | P15-P30 | Универсальный сплав, износостойкий, может работать при прерывистом точении. Универсальный сплав для чернового точения с ударами, так и для стабильного резания. Новое утолщенное CVD покрытие с подложкой высокой твердости, обеспечивает превосходную износостойкость. |
| | K15-K30 | |
| KC20D | P5-P15 | Для чистовой и получистовой обработки чугуна от стабильного до прерывистого точения. Возможно точение стали. Сплав с CVD покрытием наиболее универсальный и является первым выбором на вашем производстве для обработки чугуна. |
| | K10-K30 | |
| PC20V | P20-P35 | Сплав обладает хорошей износостойкостью и стойкостью к скалыванию. Имеет прочное CVD покрытие с отличной связующей способностью. Подходит для прерывистой обработки и лучший выбор для общей токарной обработки сталей. |
| PP25M | P10-P15 | Сплав подойдет для черновой и получистовой обработки нержавеющей сталей и низколегированных сталей. |
| | M20-M30 | |
| PC15F | P10-P20 | Подходит для непрерывной и легкой прерывистой резки сталей. Подходит для чистовой обработки углеродистых и легированных сталей. |
| PC25M | P15-P30 | Универсальный сплав для обработки сталей. Имеет CVD покрытие и работает в сочетании высокой износостойкости и ударной вязкости. |
| KC15R | K10-20 | Сплав предназначен для обработки чугуна. Подойдет для черновой и получистовой обработки. |
| KC15D | K10-K20 | Сплав с CVD покрытием наиболее универсальный для обработки чугуна. |
| KC25D | K20-K30 | Сплав с CVD покрытием предназначен для обработки чугуна. |
| | K10-K30 | |
| 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 сталей на средних и низких режимах резания. Также применима для точения нержавеющей и высоколегированных сталей. |
| | M10-30 | |
| | S5-S10 | |

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ
КАНАВЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

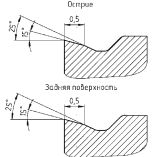
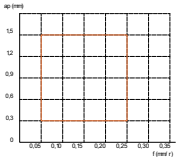
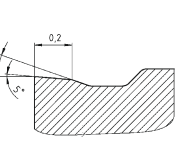
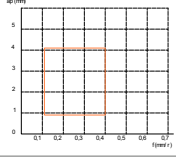
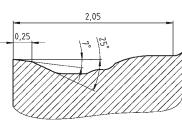
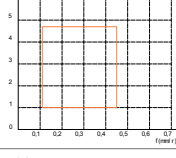
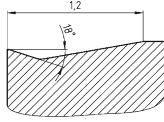
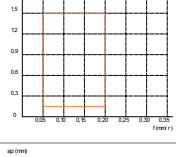
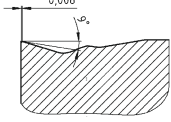
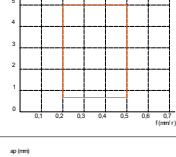
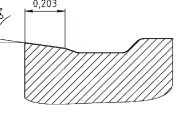
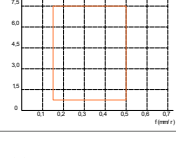
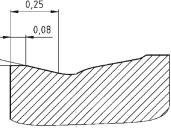
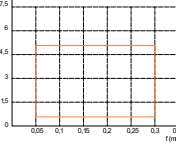
G

| 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. |
| 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 коррозионную стойкость. |
| | M15-M30 | |
| PP20R | P15-P30 | Предназначен для непрерывной и прерывистой обработки нержавеющей сталей. Имеет PVD покрытие, благодаря которому имеет малый коэффициент трения и отличную коррозионную стойкость. |
| | 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 | | <p>Подходит для резки серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом прерывистой и черновой обработкой при высокой подаче и высокой скорости.</p> |
| | PH | | <p>Стружолом разработан для тяжелого, чернового точения сталей. Предназначен для точения на средних и низких скоростях при высоких подачах и глубин резания</p> |
| | PR | | <p>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.</p> |
| | BR | | <p>Черновая обработка стали и чугуна. Сочетание переменного переднего угла и переменной ширины лезвия обеспечивает различную глубину резания.</p> |
| | GR | | <p>Стружолом с защитной фаской на режущей кромке. Хороший контроль стружки. Уменьшенный риск скалывания режущей кромки что обеспечивает длительный срок эксплуатации сменных пластин.</p> |
| | GX | | <p>Стружолом для обработки в тяжелых условиях. Прочная режущая кромка способная выдерживать большую ударную нагрузку.</p> |
| | GZ | | <p>Стружолом для работы в тяжелых условиях резания. Острая режущая кромка снижает удельную силу резания. Превосходное стружкодробление в широм диапазоне подач.</p> |

- 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

| 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 |
| Получистовая обработка | JH | | Предназначен для получистовой обработки стали на средних режимах обработки |
| | MA | | Предназначен для получистовой обработки нержавеющей сталей на средних режимах обработки |
| | MF | | Разработан для получистовой обработки нержавеющей и жаропрочных сталей. Обеспечивает как низкое сопротивление резанию так и хорошее сопротивление к прерывистому точению. Также как и GF позволяет эффективно дробить стружку, снижать температуру в зоне резания, исключать наростообразование, упрочнение и другие проблемы при точении жаропрочных сталей. |

| 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 черного 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 | | Стружолом 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 |

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

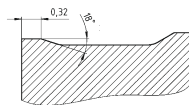
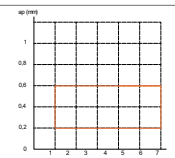
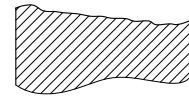
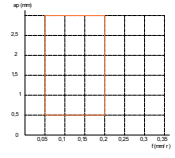
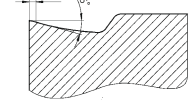
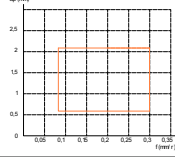
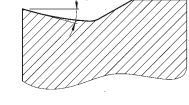
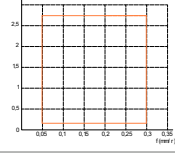
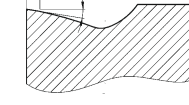
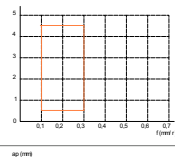
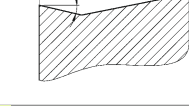
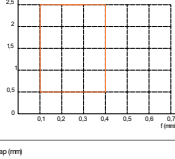
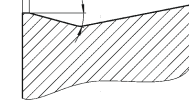
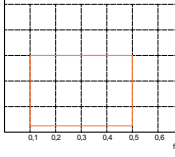
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

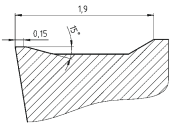
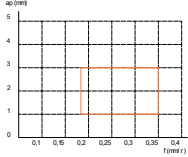
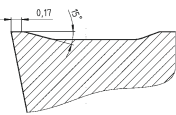
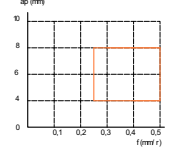
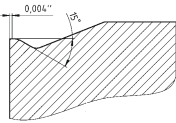
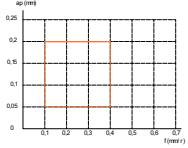
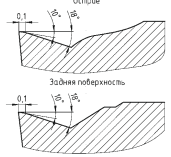
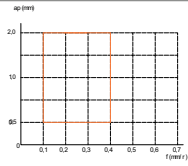
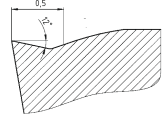
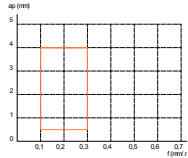
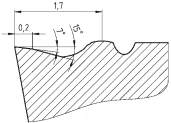
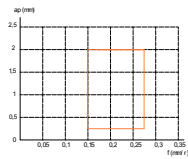
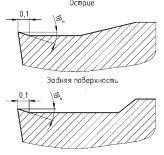
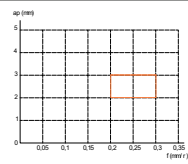
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

| 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 полустового 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 полустовой обработки стали на средних режимах обработки |
| | MV  |  | Предназначен для полустовой 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 полустового 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 полустовой обработки стали на средних режимах обработки |

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

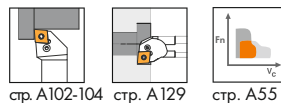
G

| 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 нержавеющих и жаропрочных сталей |
| | HM | | стружколом для получистовой обработки сталей и чугунов. Применяется на пластинах с положительным задним углом |
| | TM | | Универсальный стружколом для получистовой обработки. Подходит для стали, нержавеющей стали, чугуна и других материалов |
| Чистовая обработка | FM | | Чистовая обработка стали |
| | TF | | Стружколом для позитивных пластин (с задним углом). Предназначен для чистового точения сталей и нержавеющих сталей. Низкие силы резания обеспечивают высокую чистоту и точность обрабатываемой поверхности на средних и высоких скоростях резания при стабильном точении. |
| | WS | | Предназначен для чистовой обработки стали. |
| | XM | | Предназначен для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали а также жаропрочных и титановых сплавов. |

Пластины CCMT чистовые



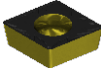
| Обозначение | d | d ₁ | s |
|-------------|------|----------------|------|
| CCMT 0602 | 6,35 | 2,8 | 2,8 |
| CCMT 09T3 | 9,52 | 4,4 | 3,97 |
| CCMT 1204 | 12,7 | 5,56 | 4,76 |



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

Пластины ССМТ, ССГТ, СРМТ получистовые

| Обозначение | d | d ₁ | s |
|-------------|------|----------------|------|
| ССМТ 0602 | 6,35 | 2,8 | 2,8 |
| ССМТ 09Т3 | 9,52 | 4,4 | 3,97 |
| ССГТ 09Т3 | 9,52 | 4,4 | 3,97 |
| ССМТ 1204 | 12,7 | 5,56 | 4,76 |
| СРМТ 09Т3 | 9,52 | 4,4 | 3,97 |



стр. А102-104



стр. А129



стр. А55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием CVD | | | | | С покрытием PVD | | | | | Режимы резания | | |
|-------------------|---------------------|----------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-----------------|--------|--------|--------|--------|--------------------------|-----------------------|---------|
| | | | KC20D | PC20F | PC22M | MP20M | MP25M | PP20 | MP201R | MP203R | SP15ZF | SP201R | f _n , (мм/об) | a _p , (мм) | |
| Получистовая | СРМТ 09Т304-НМ | 0,4 | | | | | | • | | | | | | 0,05-0,2 | 0,2-2,0 |
| | | ССМТ 060204-СМ | 0,4 | | | | | | • | | • | • | | 0,06-0,12 | 0,2-0,6 |
| | | ССМТ 060208-СМ | 0,8 | | | | | | | | • | • | | 0,12-0,25 | 0,5-2,0 |
| | | ССГТ 09Т302-СМ | 0,2 | | | | | | • | | | • | | 0,04-0,1 | 0,1-1,0 |
| | | ССМТ 09Т304-СМ | 0,4 | | | | | | • | | • | • | | 0,06-0,12 | 0,2-1,0 |
| | | ССМТ 09Т308-СМ | 0,8 | | | | | | | | • | • | • | 0,12-0,32 | 0,5-3,0 |
| | | ССМТ 060204-SL | 0,4 | • | • | • | • | | | | | | | 0,8-0,25 | 0,4-2,0 |
| | | ССМТ 060208-SL | 0,8 | • | • | • | | | | | | | | 0,1-0,3 | 0,2-2,4 |
| | | ССМТ 09Т304-SL | 0,4 | • | • | • | | • | | | | | | 0,1-0,3 | 1,0-3,0 |
| | | ССМТ 09Т308-SL | 0,8 | • | • | • | | • | | | | | | 0,1-0,3 | 1,0-3,0 |
| | | ССМТ 120404-SL | 0,4 | • | • | • | | • | | | | | | 0,05-0,3 | 0,7-3,0 |
| | | ССМТ 120408-SL | 0,8 | • | • | • | | • | | | | | | 0,2-0,5 | 0,7-4,0 |
| | | ССМТ 060202-ХМ | 0,2 | | | | | | • | • | | • | • | 0,05-0,12 | 0,3-2,0 |
| | | ССМТ 060204-ХМ | 0,4 | | | | | | | • | • | | • | 0,08-0,2 | 0,4-2,0 |
| | | ССМТ 09Т304-ХМ | 0,4 | | | | | | | • | • | | • | 0,08-0,25 | 0,4-3,0 |
| | | ССМТ 09Т308-ХМ | 0,8 | | | | | | | • | • | | • | 0,06-0,2 | 0,1-2,0 |
| | | ССМТ 120404-ХМ | 0,4 | | | | | • | | • | • | | • | 0,08-0,25 | 0,6-5,0 |
| | | ССМТ 120408-ХМ | 0,8 | | | | | • | | • | • | | • | 0,1-0,35 | 0,8-5,0 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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 |



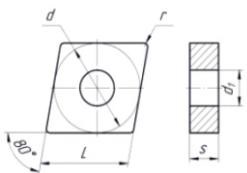
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

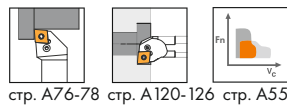
| Обрабатываемые материалы | Стали | P | • | •• | •• | •• | • | Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное |
|--------------------------|--------------------------------|---|-----|----|----|----|----|--|
| | Нержавеющие стали | M | | • | • | •• | •• | |
| | Чугуны | K | ••• | • | • | | | |
| | 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 _r , (мм/об) | a _p , (мм) |
| Черновая  | CCMT 060208-TR | 0,8 | | | | | • | 0,1-0,3 | 0,4-2,5 |
| | CCMT 09T308-TR | 0,8 | • | • | • | • | | 0,12-0,35 | 1,0-4,0 |
| | CCMT 120408-TR | 0,8 | • | • | • | | • | 0,15-0,4 | 1,0-4,0 |
| | CCMT 120412-TR | 1,2 | • | • | • | | • | 0,15-0,4 | 1,0-4,0 |

Пластины CNMA



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



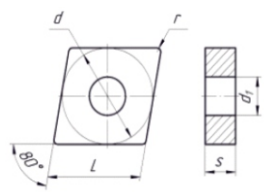
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

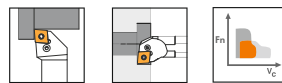
| Обработываемые материалы | Стали | P | • | Применение ●●● - наилучшее ●● - хорошее ● - возможное |
|--------------------------|--------------------------------|---|-----|--|
| | Нержавеющие стали | M | | |
| | Чугуны | K | ●●● | |
| | Цветные металлы | N | | |
| | Жаропрочные и титановые сплавы | S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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием CVD | | Режимы резания | |
|---|---------------------|-------|-----------------|--------------------------|-----------------------|--|
| | | | КС20D | 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. А76-78 стр. А120-126 стр. А55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

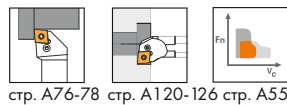
| Обработываемые материалы | Стали | P | • | ••• | •• | •• | • | • | • | • | Применение | |
|--------------------------|--------------------------------|---|-----|-----|----|----|-----|-----|-----|-----|------------|--|
| | Нержавеющие стали | M | | • | •• | •• | ••• | ••• | •• | •• | | ••• - наилучшее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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | г, мм | С покрытием CVD | | С покрытием PVD | | | | | | Режимы резания | |
|---|---------------------|-------|-----------------|-------|-----------------|------|--------|--------|--------|--------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC20D | PC20C | MP20M | PP20 | MP201R | MP204R | SP201R | SP204R | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) |
|  | CNMG 120404 | 0,4 | • | | | | | | | | 0,05-0,6 | 0,5-4,5 |
| | CNMG 120408 | 0,8 | • | | | | | | | | 0,2-0,6 | 0,7-7,0 |
| | CNMG 120412 | 1,2 | • | | | | | | | | 0,2-0,5 | 0,7-5,0 |
| | CNMG 160608 | 0,8 | • | | | | | | | | 0,18-0,6 | 0,7-5,0 |
| | CNMG 160612 | 1,2 | • | | | | | | | | 0,15-0,4 | 1,5-7,0 |
| | CNMG 160616 | 1,6 | • | | | | | | | | 0,2-0,7 | 1,5-7,0 |
| | CNMG 190612 | 1,2 | • | | | | | | | | 0,2-0,5 | 1,0-10,0 |
| | CNMG 190616 | 1,6 | • | | | | | | | | 0,3-0,8 | 1,5-10,0 |
|  | CNMG 120404-CF | 0,4 | | | | | | • | | • | 0,05-0,12 | 0,2-1,0 |
| | CNMG 120408-CF | 0,8 | | | | | | | • | • | 0,07-0,16 | 0,4-1,5 |
| | CNMG 120412-CF | 1,2 | | | | | | | | • | 0,1-0,2 | 0,5-1,6 |
|  | CNMG 090304-SF | 0,4 | | | • | | | | | | 0,15-0,45 | 0,1-2,0 |
| | CNMG 090304-DF | 0,4 | | • | | | | | | | 0,07-0,3 | 0,25-1,5 |
|  | CNMG 090308-DF | 0,8 | | • | | | | | | | 0,1-0,3 | 0,3-1,5 |
| | CNMG 090308-EF | 0,8 | | | | | • | | | | 0,05-0,25 | 0,5-2,0 |

Пластины CNMG полуцистовые








| Обозначение | d | d ₁ | s |
|-------------|-------|----------------|------|
| CNMG 0903 | 9,52 | 3,81 | 3,18 |
| CNMG 1204 | 12,7 | 5,16 | 4,76 |
| CNMG 1606 | 15,87 | 6,35 | 6,35 |
| CNMG 1906 | 19,05 | 7,94 | 6,35 |



Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

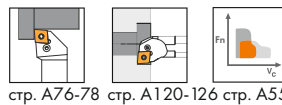
Описание стружколомов стр. А6-12

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

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

Пластины CNMG полуцистовые

| Обозначение | d | d ₁ | s |
|-------------|-------|----------------|------|
| 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. А76-78 стр. А120-126 стр. А55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

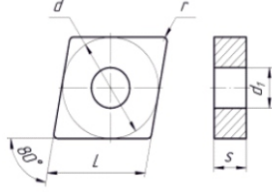
Описание стружколомов стр. А6-12

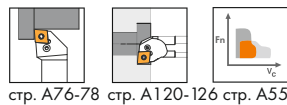
| Обработываемые материалы | Стали | P | •• | • | •• | •• | • | • | Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное | |
|--------------------------|--------------------------------|---|----|----|----|----|-----|-----|--|-----|
| | Нержавеющие стали | M | •• | •• | •• | •• | ••• | •• | | •• |
|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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием PVD | | | | | | | Режимы резания | | |
|-------------------|---------------------|----------------|-----------------|-------|-------|------|--------|--------|--------|--------------------------|-----------------------|----------|
| | | | MP20M | MP25M | MP25S | PP20 | 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 |
| CNMG 090308-EF | | 0,8 | | | | • | | | | 0,1-0,3 | 0,1-1,5 | |
| CNMG 120404-EF | | 0,4 | | | | • | | | | 0,05-0,3 | 0,1-1,5 | |
| CNMG 120408-EF | | 0,8 | | | | • | | | | 0,05-0,3 | 0,1-1,5 | |
| CNMG 120412-EF | | 1,2 | | | | • | | | | 0,1-0,4 | 0,1-1,5 | |

А ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
 В ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
 С ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
 D ФРЕЗЫ С СМП
 E СВЕРЛА С СМП
 F РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
 G МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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 |



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 | r, мм | С покрытием CVD | | | | С покрытием PVD | | | Режимы резания | |
|---|---------------------|-------|-----------------|-------|-------|-------|-----------------|--------|-----------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC20D | PC20F | PC22M | PC25C | MP20M | MP204R | SP152F | f _t , (мм/об) | a _p , (мм) |
|  | 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 | |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

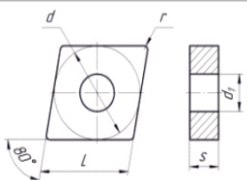
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

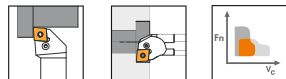
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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. A120-126 стр. A55

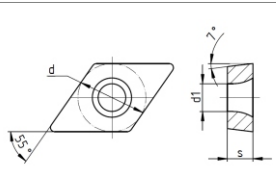
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

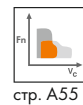
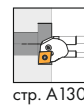
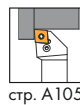
Описание стружколомов стр. А6-12

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием CVD | | | | Режимы резания | |
|--|--|-------|-----------------|-------|-------|---------|--------------------------|-----------------------|
| | | | PC15F | PC20F | PC25M | PC30R | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) |
| 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 |



Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

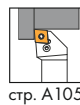
Описание стружколомов стр. А6-12

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

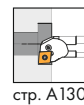
| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием CVD | | | | | | | Режимы резания | | | |
|---|---|---------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|----------------|--------------------------|-----------------------|---------|
| | | | KC15R | KC20D | PC15F | 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 |
| 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 |
| |  | DCMT11T312-TM | 1,2 | • | | • | | | | • | | 0,1-0,3 | 2,0-3,0 |
| Черновая |  | DCMT070202-MV | 0,2 | | | | | | • | | | 0,1-0,35 | 0,3-3,0 |
| | | DCMT070208-MV | 0,8 | | • | | | | • | | | 0,1-0,35 | 0,3-3,0 |
| | | DCMT11T308-MV | 0,8 | | | | | | • | | | 0,1-0,35 | 0,3-3,0 |
|  | DCMT11T312-HR | 1,2 | | | | • | | | | • | 0,1-0,35 | 0,3-3,0 | |

Пластины DCMT

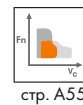
|  | Обозначение | d | d ₁ | s |
|---|-------------|-------|----------------|------|
| | DCMT 0702 | 6,35 | 2,8 | 2,38 |
| | DCMT 11T3 | 9,525 | 4,4 | 3,97 |



стр. A105



стр. A130














стр. A55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

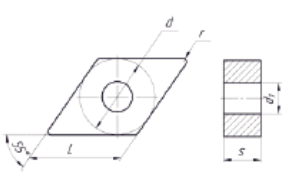
Описание стружколомов стр. А6-12

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием PVD | | | | | | | | Режимы резания | | | |
|--|--|-------|-----------------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|---------|----------------|--------------------------|-----------------------|----------|
| | | | MP20M | MP25M | MP25F | PP20R | PP20S | MP201R | MP204R | SP1.52F | SP20 IR | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) | |
| Чистовая |  DCMT 11T308-WS | 0,8 | • | • | | | | | | | | | 0,05-0,25 | 0,5-2,5 |
| |  DCMT 070204-CM | 0,4 | | | | | | • | | • | • | | 0,05-0,25 | 0,5-2,2 |
| |  DCMT 11T304-CM | 0,4 | | | | | | | • | • | | | 0,05-0,25 | 0,5-2,2 |
| Получистовая |  DCMT 070204-SL | 0,4 | | • | | | | | | | | | 0,1-0,3 | 2,0-3,0 |
| |  DCMT 11T304-SL | 0,4 | • | | | | | | | | | | 0,1-0,3 | 2,0-3,0 |
| |  DCMT 11T308-SL | 0,8 | | • | | | | | | | | | 0,1-0,3 | 2,0-3,0 |
| |  DCMT 11T304-XM | 0,4 | | | | | | | | • | • | | 0,05-0,22 | 0,5-2,2 |
| |  DCMT 11T308-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 |
|  DCMT 11T308-MV | 0,8 | • | | | | | | | | | | | 0,1-0,35 | 0,3-3,0 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП
АТОКАРНЫЙ РЕЗЬ-
КАНАВОЧНЫЙ С СМП
ВТОКАРНЫЙ РЕЗЬ-
ИНСТРУМЕНТ С СМП
СФРЕЗЫ С СМП
DСВЕРЛА С СМП
EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ
FМОНОЛИТНЫЙ
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. А80-81



стр. А127

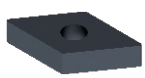


стр. А55

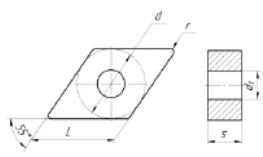
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

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 | r, мм | С покрытием CVD | | С покрытием PVD | | Режимы резания | |
|---|---------------------|-------|-----------------|-------|-----------------|-------|----------------|--------------------------|
| | | | KC20D | PC20F | PC22M | MP20M | MP25M | f _n , (мм/об) |
| 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. A127

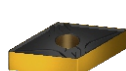



стр. A55

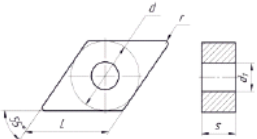
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием CVD | | | С покрытием PVD | | | Режимы резания | |
|--|---------------------|-------|-----------------|-------|-------|-----------------|--------|---------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC20D | PC20F | PC22M | MP201R | SP152F | SP201R | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) |
|  Чистовая | DNMG110404-PF | 0,4 | | • | | | | | 0,08-0,3 | 0,6-2,1 |
| | DNMG110408-PF | 0,8 | | • | • | | | | 0,08-0,3 | 0,6-2,1 |
| | DNMG150408-PF | 0,8 | | • | • | | | | 0,08-0,3 | 0,6-2,1 |
| | DNMG150604-PF | 0,4 | | • | • | | | | 0,08-0,3 | 0,6-2,1 |
| | DNMG150608-PF | 0,8 | | • | • | | | | 0,08-0,3 | 0,6-2,1 |
| | 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 | |
|  Черновая | DNMG110404-CF | 0,4 | | | | • | • | • | 0,05-0,3 | 0,2-2,8 |
| | DNMG150608-CF | 0,8 | | | | • | • | • | 0,05-0,3 | 0,2-2,8 |
| | DNMG150604-CF | 0,4 | | | | • | • | • | 0,05-0,3 | 0,2-2,8 |
| | DNMG150608-CF | 0,8 | | | | • | • | • | 0,05-0,3 | 0,2-2,8 |
| | DNMG150408-PR | 0,8 | | | • | | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |
| | DNMG150412-PR | 1,2 | | | • | | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |
| | DNMG150608-PR | 0,8 | | | • | | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |
| | DNMG150612-PR | 1,2 | | | • | | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |
| | DNMG150616-PR | 1,6 | | | • | | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |

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. А80-81



стр. А127



стр. А55

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 | r, мм | С покрытием CVD | | | | | Режимы резания | |
|-------------------|---------------------|-------|-----------------|-------|-------|-------|---------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC15D | PC20F | PC22M | PC25C | PC30R | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) |
| Полуцистовая | DNMG110404-DM | 0,4 | | | | • | | 0,05-0,3 | 0,5-0,4 |
| | DNMG110408-DM | 0,8 | | | | • | | 0,1-0,5 | 1,0-4,0 |
| | DNMG150404-DM | 0,4 | | | | • | | 0,05-0,3 | 0,5-5,0 |
| | DNMG150408-DM | 0,8 | | | | • | | 0,1-0,5 | 1,0-5,0 |
| | DNMG150604-DM | 0,4 | | | | • | | 0,05-0,3 | 0,5-5,0 |
| | DNMG150608-DM | 0,8 | | | | • | | 0,1-0,5 | 1,0-5,0 |
| | DNMG 150404-JH | 0,4 | | • | • | | | 0,1-0,4 | 0,05-2,0 |
| | DNMG 150608-JH | 0,8 | | • | | | | 0,1-0,4 | 0,05-2,0 |
| | DNMG 150604-KM | 0,4 | • | | | | | 0,1-0,3 | 0,5-4,0 |
| | DNMG 110404-OP | 0,4 | | | • | | | 0,125-0,45 | 1,0-4,6 |
| | DNMG 110408-OP | 0,8 | | | • | | | 0,125-0,45 | 1,0-4,6 |
| | DNMG 110412-OP | 1,2 | | | • | | • | 0,125-0,45 | 1,0-4,6 |
| | DNMG 150412-OP | 1,2 | | • | • | | | 0,125-0,45 | 1,0-4,6 |
| | DNMG150404-MT | 0,4 | • | • | | | | 0,2-0,5 | 3,0-5,0 |
| | DNMG150408-MT | 0,8 | • | • | | | | 0,2-0,5 | 3,0-5,0 |
| DNMG150604-MT | 0,4 | • | • | | | | 0,2-0,5 | 0,7-5,0 | |
| DNMG150608-MT | 0,8 | • | • | | | | 0,2-0,5 | 0,7-5,0 | |
| DNMG150612-MT | 1,2 | • | • | | | | 0,2-0,5 | 0,7-5,0 | |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

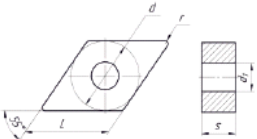
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины DNMG получистовые



| 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. A127




стр. A55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

| Обрабатываемые материалы | Область применения | | | | | | | Применение |
|--------------------------------|--------------------|-------------------|--------|-----------------|--------------------------------|-----|-----|--|
| | Стали | Нержавеющие стали | Чугуны | Цветные металлы | Жаропрочные и титановые сплавы | С | С | |
| Стали | P | •• | • | •• | • | • | • | <ul style="list-style-type: none"> ••• - 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 | MP204R | SP152F | SP201R | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) |
|  | 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 |
| | DNMG 150608-CM | 0,8 | | | | | • | • | • | 0,05-0,3 | 0,15-2,5 |

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

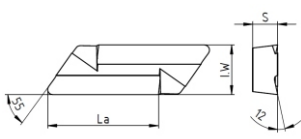
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Пластины KNUX

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



стр. А75



стр. А55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием CVD | Режимы резания | |
|---|---------------------|-------|-----------------|-----------------|--------------|
| | | | PC25C | f_p , (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 |

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

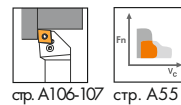
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины SCMT

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



Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

| 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 | | | | | С покрытием PVD | | | | Режимы резания | | |
|-------------------|---------------------|-------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|-------|--------|----------------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC20D | PC15C | PC20C | PC20F | PC22M | MP20M | SP15F | SP20R | SP203R | SP204R | f _r , (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 |
| | SCMT 120404-OT | 0,4 | | | | • | • | | | | | | 0,08-0,3 | 0,3-2,5 |
| | SCMT 120408-OT | 0,8 | • | | | • | • | | | | | | 0,08-0,3 | 0,3-2,5 |
| | SCMT 120412-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 |
| Черновая | SCMT 09T308-TR | 0,4 | • | | | • | • | • | | | | | 0,18-0,35 | 1,0-3,0 |
| | 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 |
| | SCMT 09T312-HR | 1,2 | | • | • | | | | | | | | 0,18-0,35 | 1,0-3,0 |

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

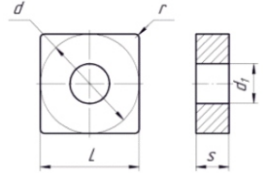
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Пластины SNMA

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



стр. А82



стр. А55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | 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 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

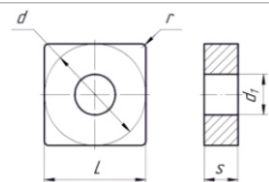
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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. А82







стр. А55

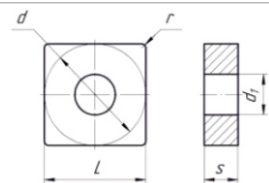
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

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 | 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 | | |

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. А82



стр. А55

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 | r, мм | С покрытием CVD | | | | | | Режимы резания | |
|-------------------|---|---|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC25D | PC15F | PC20F | PC22M | PC25C | PC30R | f _r , (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 |
| |  | SNMG190608-GR | 0,8 | | • | | | | 0,25-0,6 | 2,7-7,0 |
| | |  | SNMG150616-KR | 2,4 | • | | | | | 0,25-0,6 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

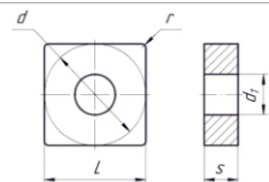
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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. А82





стр. А55

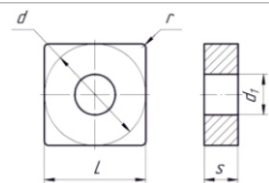
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

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 | r, мм | С покрытием PVD | | | Режимы резания | |
|---|---------------------|-------|-----------------|-------|-------|----------------|-----------------------|
| | | | MP20M | MP25M | MP25F | ξ, (мм/об) | α _p , (мм) |
|  | SNMG150612-PR | 1,2 | • | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |
| | SNMG150616-PR | 1,6 | • | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |
| | SNMG190612-PR | 1,2 | • | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |
| | SNMG190616-PR | 1,6 | • | | | 0,14-0,6 | 1,5-6,0 |
|  | SNMG150612-BR | 0,8 | • | • | • | 0,05-0,25 | 0,3-2,0 |

Пластины SNMG 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. А82



стр. А55

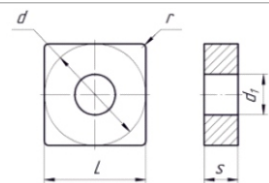
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

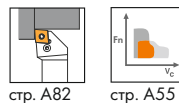
| Обработываемые материалы | Стали | P | ●●● | ●● | ●● | Применение ●●● - наилучшее ●● - хорошее ● - возможное |
|--------------------------|--------------------------------|---|-----|----|----|--|
| | Нержавеющие стали | M | ● | ● | | |
| | Чугуны | K | ● | ● | ●● | |
| | Цветные металлы | N | | | |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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием CVD | | | Режимы резания | | |
|-------------------|--|----------------|-----------------|-------|----------|--------------------------|-----------------------|---------|
| | | | PC20F | PC22M | PC25C | f _t , (мм/об) | a _p , (мм) | |
| Полуставая |  | 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 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 |



Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

| Обработываемые 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 PVD | | | | | | Режимы резания | | |
|-------------------|---|----------------|-----------------|-------|------|--------|--------|--------|--------------------------|-----------------------|---------|
| | | | MP20M | MP25M | PP20 | MP204R | SP152F | SP201R | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) | |
| Полуставая |  | 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 |

Пластины SNMM

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



стр. А82








стр. А55

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 | | | | | Режимы резания | | |
|---------------------------|---|----------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|--------------------------|-----------------------|----------|
| | | | MC25M | PC20F | PC22M | PC25M | PC30R | f _r , (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 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

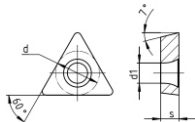
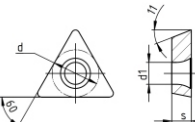
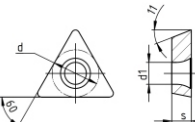
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины TCMT, TPMT

|  | Обозначение | d | d ₁ | s |
|---|---|-----------|----------------|------|
| |  | TCMT 0902 | 5,56 | 2,5 |
| 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. A131









стр. A55

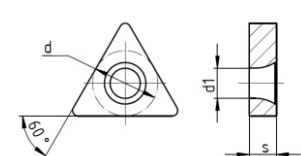
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

| Обработываемые 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 | PC22M | MP20M | MP25M | MP25F | MP25G | SP151F | SP152F | SP201R | f _s , (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 |
|  Чистовая | TCMT 16T304-JH | 0,4 | | • | • | | | | | | | | 0,1-0,4 | 0,05-2,0 |
| | TPMT 110304-JH | 0,4 | | • | | | | | | | | | 0,1-0,4 | 0,05-2,0 |
|  Сверла с СМП | 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 |
|  Получистовая | 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 |
|  Получистовая | 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 |
|  Получистовая | 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 |
| | 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. А85-88



стр. А123-124



стр. А55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | 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 |

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

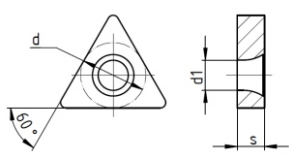
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

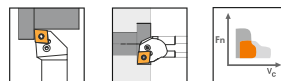
F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины TNMG чистовые

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



стр. A85-88 стр. A123-124 стр. A55

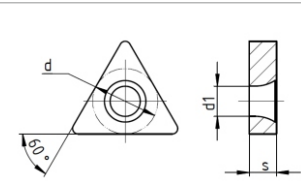
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

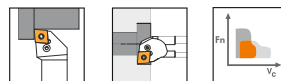
Описание стружколомов стр. A6-12

| 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 | PC22M | f _n , (мм/об) | a _p , (мм) |
| Чистовая  | TNMG160408-DN | 0,8 | | • | • | 0,1-0,4 | 0,5-4,0 |
| | TNMG160412-DN | 1,2 | | • | • | 0,1-0,4 | 0,5-4,0 |
| | TNMG160404 | 0,4 | • | | | 0,2-0,6 | 3,0-5,0 |
| | TNMG160408 | 0,8 | • | | | 0,2-0,6 | 3,0-5,0 |
| | TNMG160412 | 1,2 | • | | | 0,2-0,6 | 3,0-5,0 |
| | TNMG220408 | 0,8 | • | | | 0,2-0,6 | 3,0-5,0 |
| | TNMG220412 | 1,2 | • | | | 0,2-0,6 | 3,0-5,0 |

Пластины TNMG полустовые

|  | 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. A123-124 стр. A55

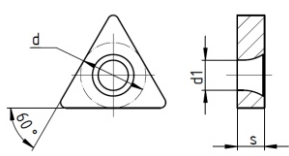
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

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 | PC22M | f _n , (мм/об) | a _p , (мм) | |
| Полустовая |  | 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. A123-124



стр. A55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

| Обработываемые материалы | Обозначение | | | Применение | | |
|--------------------------------|-------------|-------------|----------|------------|--|------------|
| | Материал | Обозначение | Свойства | Свойства | Свойства | Применение |
| Стали | P | • | ••• | •• | <ul style="list-style-type: none"> ••• - 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

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

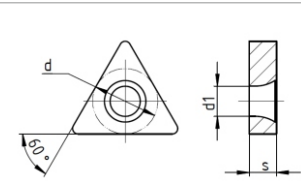
ФРЕЗЫ С СМП

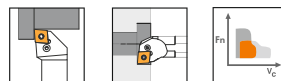
СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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. А85-88 стр. А123-124 стр. А55

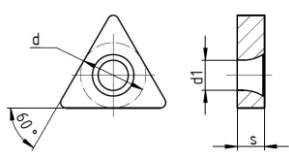
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

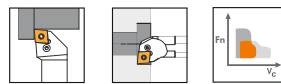
Описание стружколомов стр. А6-12

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием PVD | | | | | Режимы резания | |
|-------------------|---|-------|-----------------|-------|--------|--------|--------|--------------------------|-----------------------|
| | | | MP20M | MP25M | MP201R | 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. A123-124 стр. A55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

Описание стружколомов стр. A6-12

| Обработываемые материалы | | | | | | Применение |
|--------------------------------|-------|-------------------|--------|-----------------|--------------------------------|--|
| | Стали | Нержавеющие стали | Чугуны | Цветные металлы | Жаропрочные и титановые сплавы | |
| Стали | P | •• | • | • | • | <ul style="list-style-type: none"> ••• - 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 | 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 | 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 | 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 |

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

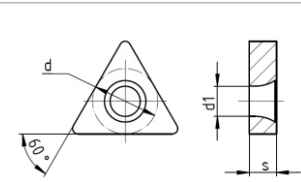
ФРЕЗЫ С СМП

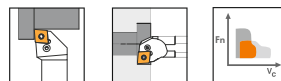
СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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. А85-88 стр. А123-124 стр. А55

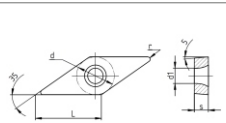
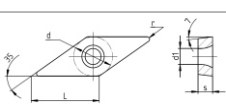
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

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 | 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. А110-113



стр. А132-139




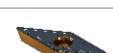


стр. А55

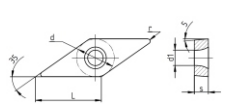
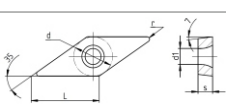
Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

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 | r, мм | С покрытием CVD | | | | Режимы резания | |
|---|---|-------|-----------------|-------|-------|-----------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC20D | PC20F | PC22M | PC25M | f _s , (мм/об) | a _p , (мм) |
| Чистовая |  VCMT 110304-TF | 0,4 | | • | | | 0,15-0,45 | 0,1-2,0 |
| | | | | | | | | |
| | VBMT110304-JH | 0,4 | | • | • | | 0,1-0,4 | 0,05-2,0 |
| | VBMT110308-JH | 0,8 | | | • | | 0,1-0,4 | 0,05-2,0 |
| | VBMT160404-JH | 0,4 | | • | • | | 0,1-0,4 | 0,05-2,0 |
|  VBMT160408-JH | 0,8 | | • | • | | 0,1-0,4 | 0,05-2,0 | |
| | | | | | | | | |
| | VBMT160408-MV | 0,8 | | | • | | 0,1-0,35 | 0,3-3,0 |
| Получистовая |  VBMT 110304-OT | 0,4 | • | | | | 0,08-0,3 | 0,3-2,5 |
| | | 0,4 | • | | | | 0,08-0,3 | 0,3-2,5 |
| | VBMT 160408-OT | 0,8 | • | | | | 0,08-0,3 | 0,3-2,5 |
| | VBMT 160412-OT | 1,2 | • | • | • | | 0,08-0,3 | 0,3-2,5 |
|  VCMT 110308-TM | 0,8 | | | | • | 0,05-0,22 | 0,5-2,2 | |

Пластины VCMT, VBMT

| | | | | |
|---|-------------|-------|----------------|------|
|  | 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. А110-113



стр. А132-139



стр. А55

Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

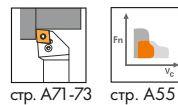
| | | | | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------------|---|----|----|----|----|-----|-----|--|
| Обрабатываемые материалы | Стали | P | •• | • | •• | •• | • | • | Применение ••• - наилучшее •• - хорошее • - возможное |
| | Нержавеющие стали | M | •• | •• | •• | •• | ••• |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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием PVD | | | | | | Режимы резания | | |
|-------------------|--|-------|-----------------|-------|-------|-------|--------|--------|----------------|--------------------------|-----------------------|
| | | | MP20M | MP25M | MP25F | MP25S | MP201R | 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 |













Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4

Описание стружколомов стр. А6-12

| 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 | | | С покрытием PVD | | | Режимы резания | |
|-------------------|---|-------|-----------------|-------|-------|-----------------|--------|--------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC20D | PC20F | PC22M | MP201R | 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 |

Пластины WNMA

|  | Обозначение | d | d ₁ | s |  стр. А101  стр. А128  стр. А55 |
|---|-------------|-------|----------------|------|---|
| | WNMA 0604 | 9,525 | 3,81 | 4,76 | |
| | WNMA 0804 | 12,7 | 5,16 | 4,76 | Область применения и описание применяемых сплавов стр. А4 Описание стружколомов стр. А6-12 |

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

| Форма стружколома | Обозначение пластин | r, мм | С покрытием CVD | | | Режимы резания | |
|---|---------------------|-------|-----------------|-------|-------|--------------------------|-----------------------|
| | | | KC15R | KC20D | PC22M | f _n , (мм/об) | a _p , (мм) |
|  | 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. A101



стр. A128



стр. A55

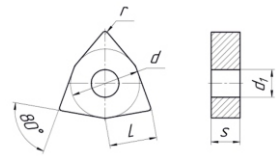
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

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

Пластины WNMG полуцистовые

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



стр. A101



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 | PC22M | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) |
| Полуцистовая |  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. A101



стр. A128




стр. A55

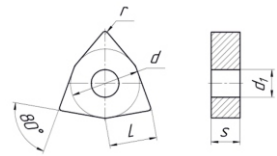
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

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. A101



стр. A128





стр. A55

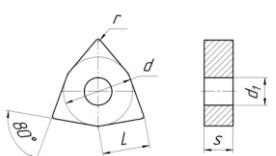
Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4

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

Пластины WNMG полуцистовые

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



стр. A101



стр. A128



стр. A55

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 | MP204R | SP152F | SP201R | f _r , (мм/об) | a _p , (мм) |
|  | 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

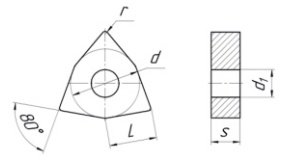

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F


МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины WNMG черновые

| | | | | | |
|---|-------------|------|----------------|------|--|
|  | Обозначение | d | d ₁ | s |  стр. A101  стр. A128  стр. A55 Область применения и описание применяемых сплавов стр. A4 Описание стружколомов стр. A6-12 |
| | WNMG 0804 | 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 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 |

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

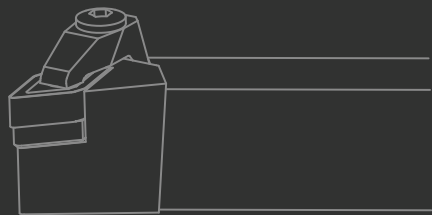
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Рекомендуемая скорость резания при точении (обработка с применением СОЖ)

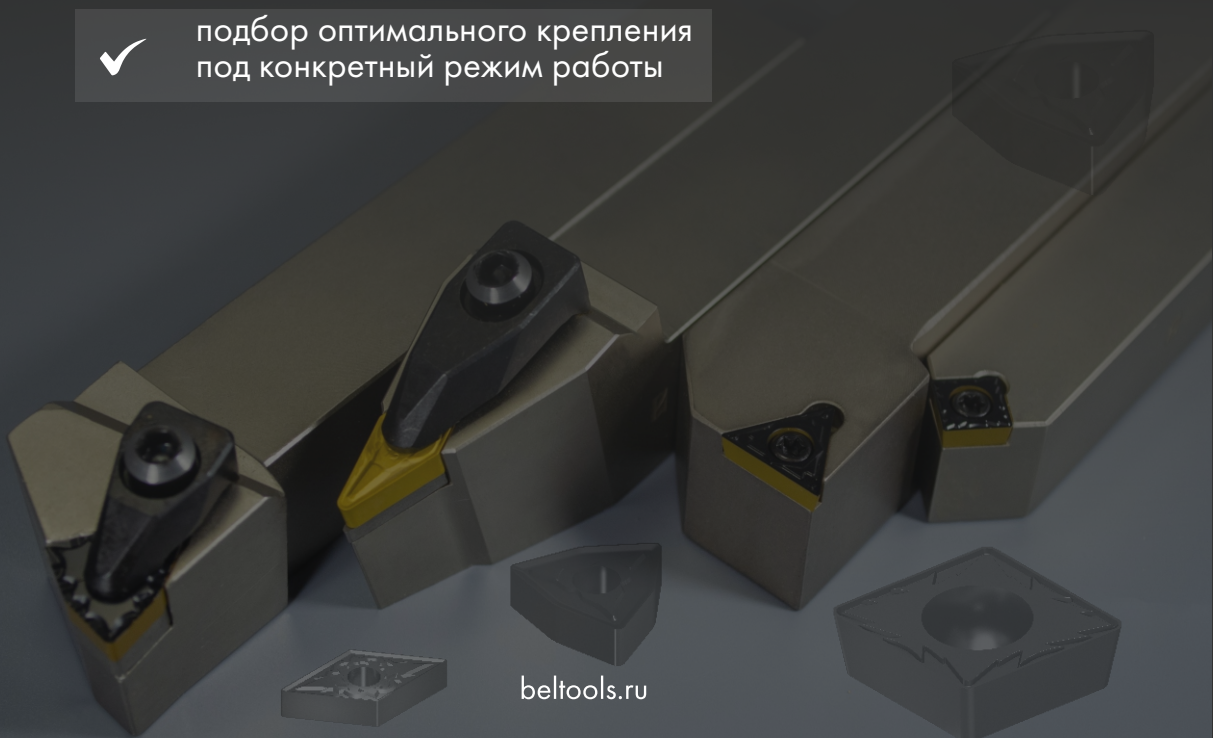
| ISO | P | | | M | | | K | S | |
|-------------------------|---------------|--------------|------------|-------------------|-------------|-------------|---------|--------------------------------|---------|
| | Сталь | | | Нержавеющая сталь | | | Чугун | Жаропрочные и титановые сплавы | |
| Обрабатываемый материал | Углеродистая | Легированная | Закаленная | Ферритная | Аустенитная | Мартенитная | | | |
| | Твердость, НВ | 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 |
| | 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 | |



ПОЛНЫЙ СПЕКТР РЕШЕНИЙ

**для наружного
и внутреннего точения**

- ✓ возможность подбора инструмента под любые условия резания и типы операций
- ✓ широкий диапазон размеров державок, включая решения для тяжёлых режимов резания и для мелких прецизионных работ
- ✓ наличие редких типоразмеров и конструкций, в том числе малых сечений
- ✓ подбор оптимального крепления под конкретный режим работы



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

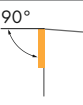
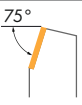
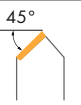
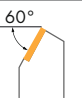
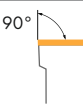

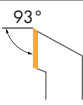
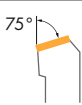

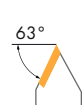


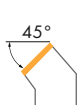

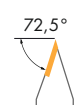

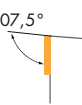
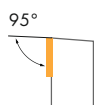
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ









G

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

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

| | | | |
|---|--|--|--|
| 2 Форма СМП | | | |
| <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> M C L N R 20 20 K 12 </div> | | | |
| C  | D  | P  | R  |
| S  | T  | V  | W  |

| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|---|--|--|
| 3 Главный угол в плане | | | | | | | | | |
| <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> M C L N R 20 20 K 12 </div> | | | | | | | | | |
| A  | B  | D  | E  | F  | G  | J  | K  | L  | |
| N  | P  | R  | S  | T  | V  | Y  | Q  | U  | |

| | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 4 Задний угол СМП | | | | | | | |
| <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> M C L N R 20 20 K 12 </div> | | | | | | | |
| A  | B  | C  | D  | E  | F  | N  | P  |

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

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

5 Исполнение державки

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

6 Высота державки H, мм

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

| |
|----|
| 8 |
| 10 |
| 16 |
| 20 |
| 25 |
| 32 |
| 40 |

7 Ширина державки W, мм

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

| |
|----|
| 8 |
| 10 |
| 16 |
| 20 |
| 25 |
| 32 |
| 40 |

8 Длина державки L, мм

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

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

9 Длина режущей кромки





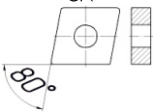



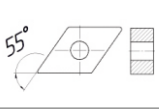
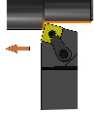
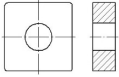
M C L N R 20 20 K **12**

| Диаметр вписанной окружности, мм | Профиль | | | | | | | |
|----------------------------------|---------|----|----|----|----|----|----|----|
| | 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 |

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

| Тип D | Двойной прижим кронштейном | | | | | | | |
|---|----------------------------|--------------|---|-------------------|--------------------|---------------------|--------------------|------------------------------|
| Профиль обработки | Обозначение | Угол в плане | Применяемые пластины | Страница каталога | Продольное точение | Контурная обработка | Поперечное точение | Поперечное точение от центра |
|  | DWLNR/L | 95° | WN  | A74 | • | | • | • |
|  | DKJNR/L | 93° | KN  | A75 | • | • | | • |

| Тип M | Комбинированный прижим | | | | | | | |
|---|------------------------|--------------|---|-------------------|--------------------|---------------------|--------------------|------------------------------|
| Профиль обработки | Обозначение | Угол в плане | Применяемые пластины | Страница каталога | Продольное точение | Контурная обработка | Поперечное точение | Поперечное точение от центра |
|  | MCLNR/L | 95° | CN  | A76 | • | | • | • |
|  | MCBNR/L | 75° | CN  | A77 | • | | | |
|  | MCSNR/L | 45° | CN  | A78 | • | • | | |
|  | MDJNR/L | 93° | DN  | A80 | • | • | | • |
|  | MDPNN | 62,5° | DN  | A81 | • | • | | |
|  | MSBNR/L | 75° | SN  | A82 | • | | | |

| | |
|----------------------------------|----------|
| 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 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 | • | • | | • |

| Тип М | Комбинированный прижим | | | | | | | |
|-------------------|------------------------|--------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------|--------------------|------------------------------|
| Профиль обработки | Обозначение | Угол в плане | Применяемые пластины | Страница каталога | Продольное точение | Контурная обработка | Поперечное точение | Поперечное точение от центра |
| | MWLNР/L | 95° | WN | A91 | • | | • | • |

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

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 РЕЗЬ.
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 |
| | PTGNR/L | 90° | TN | A99 | • | | | |
| | PTJNR/L | 93° | TN | A100 | • | | • | |
| | PWLNR/L | 95° | WN | A101 | • | | • | • |

| Тип S | | Прижим винтом | | | | | | |
|-------------------|-------------|---------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------|--------------------|------------------------------|
| Профиль обработки | Обозначение | Угол в плане | Применяемые пластины | Страница каталога | Продольное точение | Контурная обработка | Поперечное точение | Поперечное точение от центра |
| | SCACR/L | 90° | CC | A102 | • | | • | |
| | SCBCR/L | 75° | CC | A103 | • | | | |
| | SCLCR/L | 95° | CC | A104 | • | | • | • |
| | SDJCR/L | 93° | DC | A105 | • | | • | • |
| | SSSCR/L | 45° | SC | A106 | • | | • | |

| 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 | • | • | | |

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

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЬ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

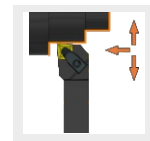
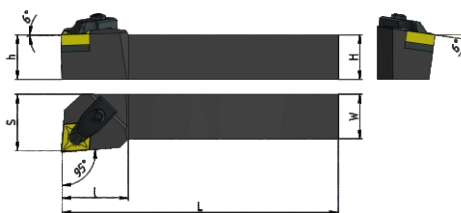
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

DCLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А16-21

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

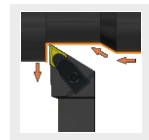
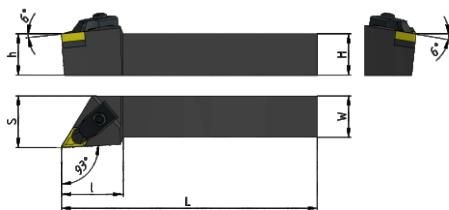
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|------------|-----------------|
| CN□□1204□□ | 1 |
| CN□□1204□□ | 1 |
| CN□□1204□□ | 1 |
| CN□□1606□□ | 2 |
| CN□□1906□□ | 3 |
| CN□□2509□□ | 4 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Пружина | Ключ |
|-----------------|------------------|-----------------------|---------|------------------|---------|------|
| 1 | MC1204 | DXD0614 | DYB2413 | WNLI0525 | TH0814 | L4.0 |
| 2 | CN1604-D | DXD0614 | DYB3216 | NLI0625 | TH0913 | L5.0 |
| 3 | CN1906-D | DXD0614 | DYB3719 | NLI0625 | TH0913 | L5.0 |
| 4 | CN2506-D | DXD0614 | DXB4523 | NLI0830 | TH1118 | L6.0 |

DDJNR/L



стр. A24-27

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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

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

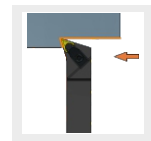
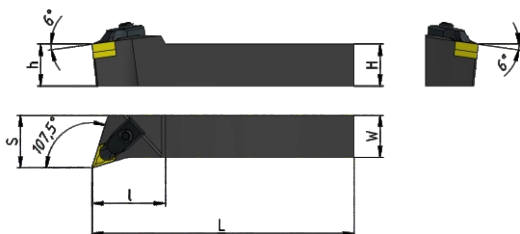
Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Пружина | Ключ |
|-----------------|------------------|-----------------------|---------|------------------|---------|------|
| 1 | MD1506 | DXD0614 | DYB2813 | WNU0525 | TH0814 | L4.0 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

DDQNR



стр. A24-27

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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 |

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

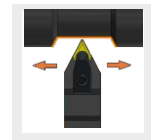
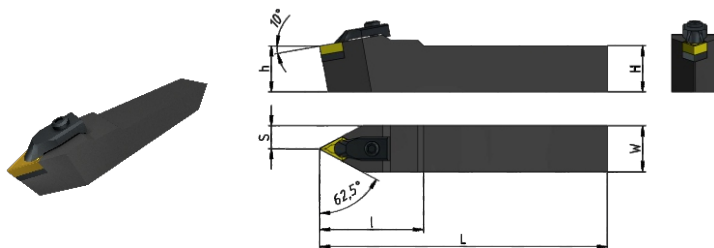
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Пружина | Ключ |
|-----------------|------------------|-----------------------|---------|------------------|---------|------|
| 1 | MD1506 | DXD0614 | DYB2813 | WNU0525 | TH0814 | L4.0 |

DDPNN



стр. A24-27

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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

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

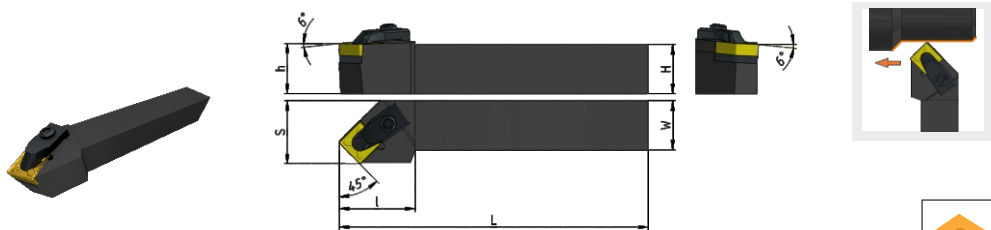
Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Пружина | Ключ |
|-----------------|------------------|-----------------------|----------|------------------|---------|------|
| 1 | MD1506 | DXD0614 | DYB31 13 | WNU0525 | TH0814 | L4.0 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

**Антивибрационные державки
DSSNR/L**



стр. А30-36

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

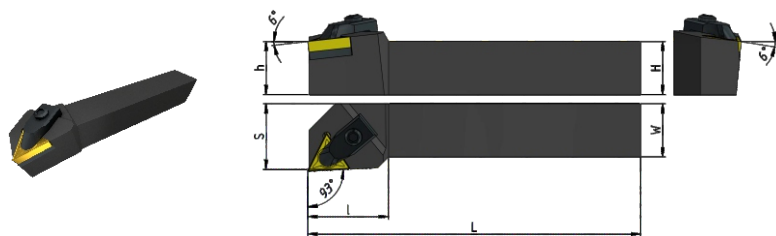
Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Пружина | Ключ |
|-----------------|---------------------|--------------------------|---------|---------------------|---------|------|
| 1 | MS1204 | DXD0614 | DYB2413 | WNJ0525 | TH0814 | L4.0 |

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

DTJNR/L



стр. А38-44

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
C

ФРЕЗЫ С СМП
D

СВЕРЛА С СМП
E

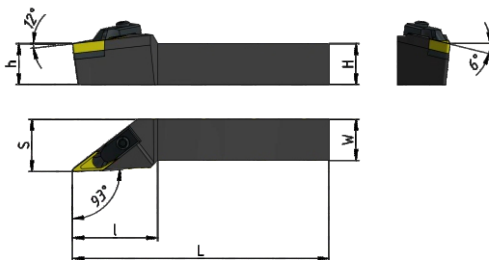
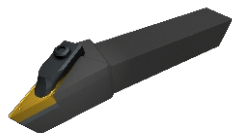
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Пружина | Ключ |
|-----------------|------------------|-----------------------|---------|------------------|---------|------|
| 1 | TN1603 | DXD0512 | DYB2513 | WNJ0525 | TH0814 | L4.0 |

DVJNR/L



стр. А47

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

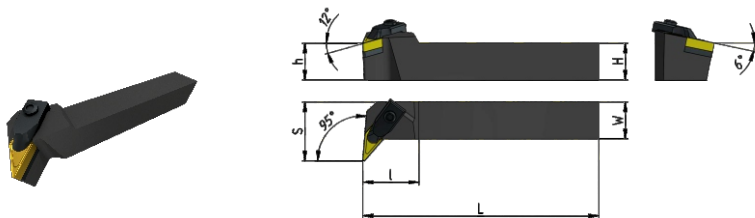
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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 2020K 16 | ○ | ○ | 20 | 20 | 125 | 30 | 20 | 38 |
| DVUNR/L 2525M 16 | ● | ● | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | 40 |
| DVUNR/L 3232P 16 | ● | ○ | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 40 |

| 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

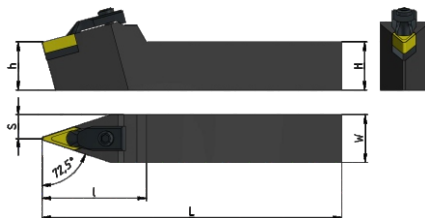
Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

DVVNN



стр. A47

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

Изображено правое исполнение

(мм)

| Обозначение | Исполнение | H | W | L | S | h | l |
|---------------|------------|----|----|-----|------|----|----|
| | Z | | | | | | |
| 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 |

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

- Складская программа
- Производство под заказ

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

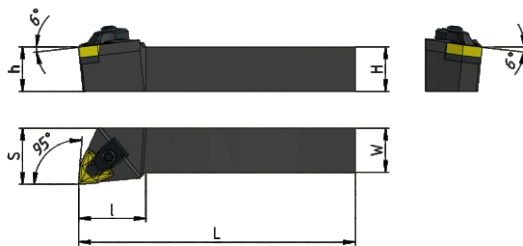
Комплектующие

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Пружина | Ключ |
|-----------------|------------------|-----------------------|---------|------------------|---------|------|
| 1 | VN1603 | DXD0512 | DYB3313 | WNJ0525 | TH0814 | L4.0 |

DWLNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А48-54

| 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

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 | MW0804 | DXD0614 | DYB2413 | WNJ0525 | TH0814 | L4.0 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

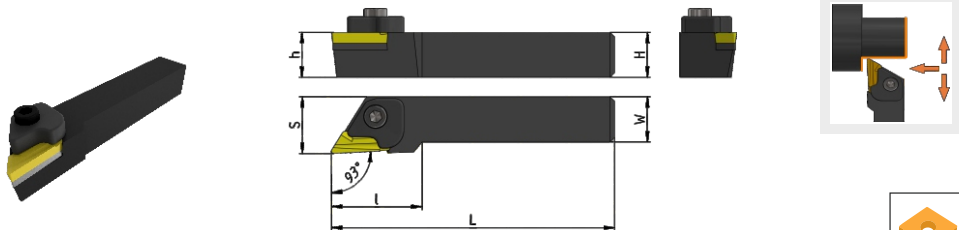
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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 |

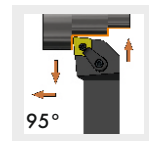
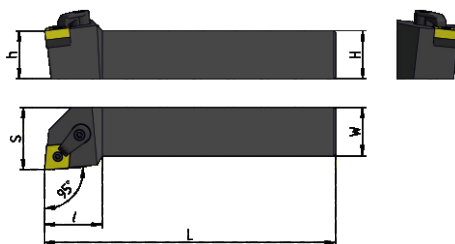
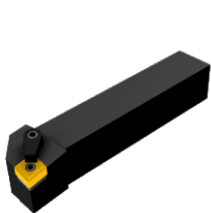
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|-------------|-----------------|
| KNUX 1604□□ | 1 |
| KNUX 1604□□ | 1 |
| KNUX 1604□□ | 1 |
| KNUX 1604□□ | 2 |
| KNUX 1604□□ | 2 |
| KNUX 1604□□ | 2 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Ключ |
|-----------------|------------------|-----------------------|--------|------------------|------|
| 1 | | | | | |
| 2 | | | | | |

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

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

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 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

MCBNR/L



стр. А16-21

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

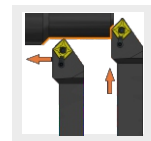
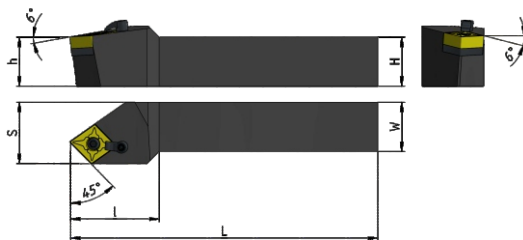
Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Штифт | Кронштейн | Винт | Ключ |
|-----------------|---------------------|--------|-----------|--------|-----------|
| 1 | | | | | |
| | MC1204 | XD0617 | MYB1814 | ST0625 | L2.5/L3.0 |

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

MCSNR/L



стр. А16-21

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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

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 | MC1204 | XD0617 | MYB1814 | ST0625 | L2.5/L3.0 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

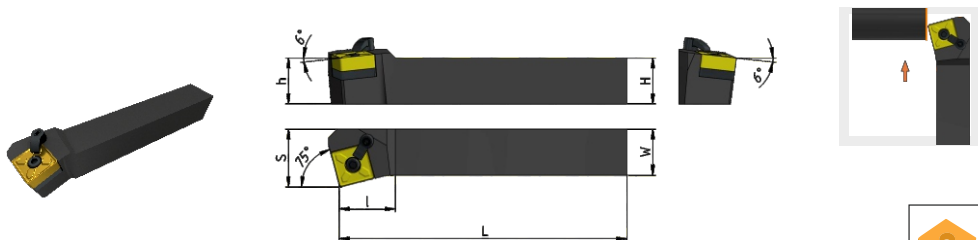
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

MSKNR/L



стр. А30-36

Изображено правое исполнение

(мм)

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

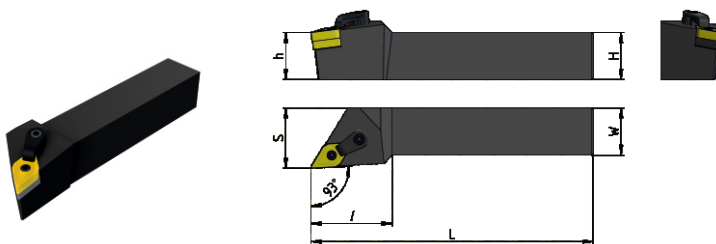
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|----------|-----------------|
| SN□□1204 | 1 |
| SN□□1204 | 1 |
| SN□□1204 | 1 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Штифт | Кронштейн | Винт | Ключ |
|-----------------|------------------|--------|-----------|--------|-----------|
| 1 | MS1204 | XD0617 | MYB1814 | ST0625 | L2.5/L3.0 |

MDJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A24-27

| 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

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

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

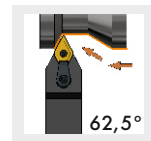
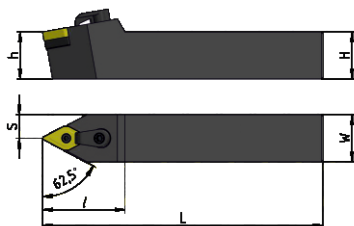
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ



62,5°



стр. А24-27

(мм)

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

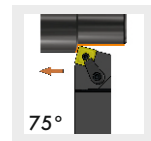
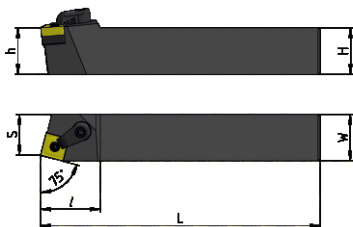
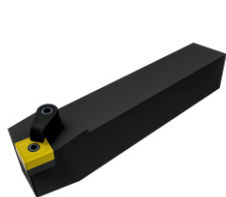
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|--------------------|
| DN □□ 1104 □□ | 1 |
| DN □□ 1104 □□ | 1 |
| DN □□ 1504 □□ | 2 |
| DN □□ 1506 □□ | 3 |
| DN □□ 1504 □□ | 2 |
| DN □□ 1506 □□ | 3 |
| DN □□ 1504 □□ | 2 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

MSBNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. 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

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

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 | MS 1904 | CTM1022 | HL2217 | ML0830 | L4.0 |

MSDNN

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

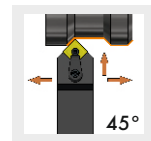
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ



стр. А30-36

(мм)

| Обозначение | Исполнение | H | W | L | S | h | l |
|----------------|------------|----|----|-----|------|----|----|
| | | | | | | | |
| 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 |

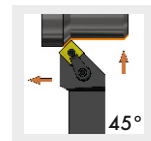
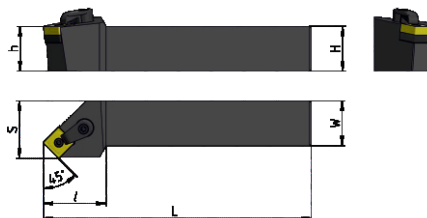
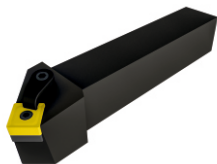
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|-----------------|
| SN □□ 1204 □□ | 1 |
| SN □□ 1204 □□ | 1 |
| SN □□ 1204 □□ | 1 |
| SN □□ 1204 □□ | 1 |
| SN □□ 1506 □□ | 2 |
| SN □□ 1506 □□ | 2 |
| SN □□ 1906 □□ | 3 |

- Складская программа
- Производство под заказ

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

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

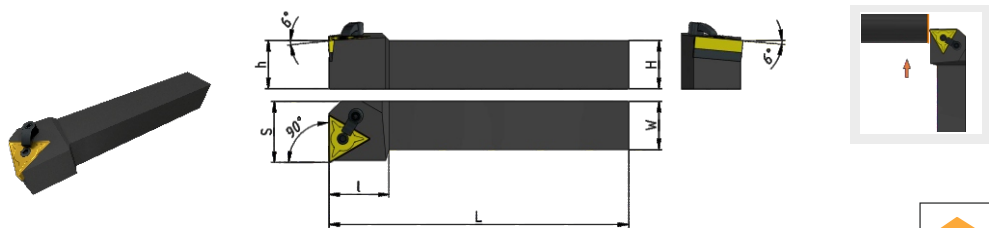
Комплектующие

| № 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 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

MTFNR/L



ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-44



ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

| 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

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

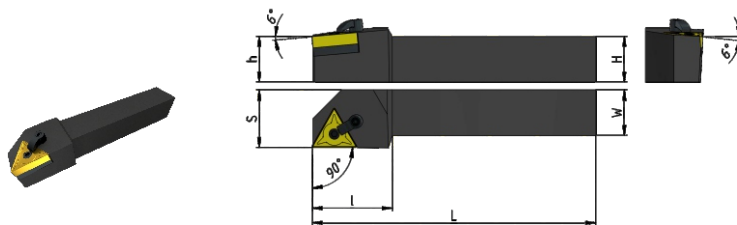
Комплектующие

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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

MTGNR/L



стр. А38-44

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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

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

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

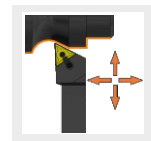
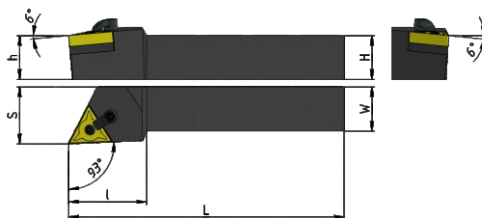
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

MTJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-44

| 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 |

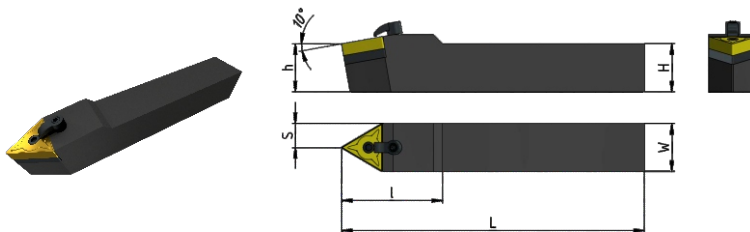
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|----------|-----------------|
| TN□□1604 | 1 |
| TN□□1604 | 1 |
| TN□□1604 | 1 |
| TN□□1604 | 1 |

- Складская программа
- Производство под заказ

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. А38-44

| 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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ СМП

Б

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

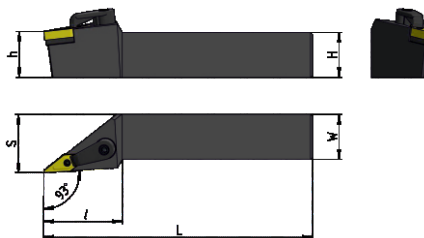
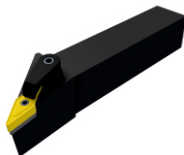
G

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

MVJNR/L



стр. А47

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

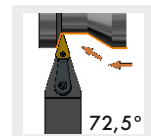
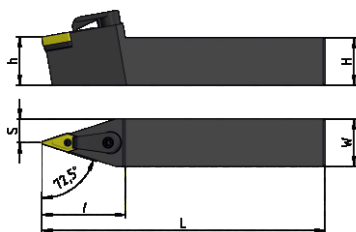
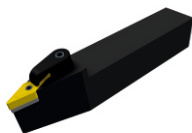
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

Комплектующие

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

MVVNN



стр. А47

| 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 |

(мм)

| 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 | Штифт | Кронштейн | Винт | Ключ |
|-----------------|------------------|--------|-----------|--------|-----------|
| 1 | MV1603 | CTM513 | HL2414 | ML0625 | L2.0/L3.0 |

MWLNР/L

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

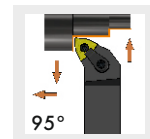
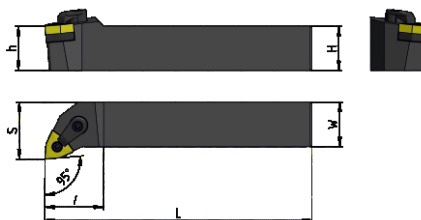
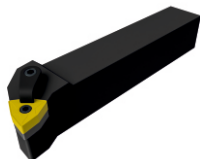
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЬ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ



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 |

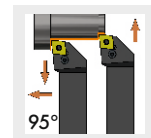
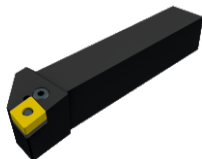
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|-----------------|-----------------|
| WN □ □ 0604 □ □ | 1 |
| WN □ □ 0604 □ □ | 1 |
| WN □ □ 0604 □ □ | 1 |
| WN □ □ 0804 □ □ | 2 |
| WN □ □ 0804 □ □ | 2 |
| WN □ □ 0804 □ □ | 2 |
| WN □ □ 0804 □ □ | 2 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

PCLNR/L



стр. А16-21

Изображено правое исполнение

(мм)

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

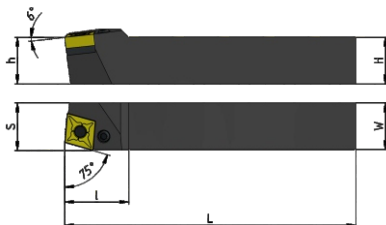
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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 |

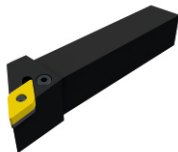
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|-----------------|
| CN □□ 1204 □□ | 1 |
| CN □□ 1204 □□ | 1 |
| CN □□ 1604 □□ | 2 |
| CN □□ 1204 □□ | 1 |
| CN □□ 1604 □□ | 2 |
| CN □□ 1906 □□ | 3 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Опорная втулка | Рычаг | Винт | Ключ |
|-----------------|------------------|----------------|---------|-----------|------|
| 1 | CN1203-P | DX0606 | GGX0514 | NUJ0820-P | L3.0 |
| 2 | CN1604-P | DX0808 | GGX0617 | P-NUJ0821 | L3.0 |
| 3 | CN1904-P | DX0909 | GGX0820 | NUJ1027-P | L4.0 |

PDJNR/L



стр. A24-27

Изображено правое исполнение

(мм)

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

| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|-----------------|
| 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

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

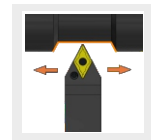
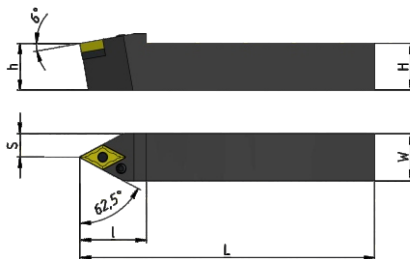
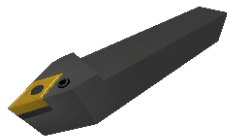
Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

PDPNN



ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

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 |

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

- Складская программа
- Производство под заказ

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

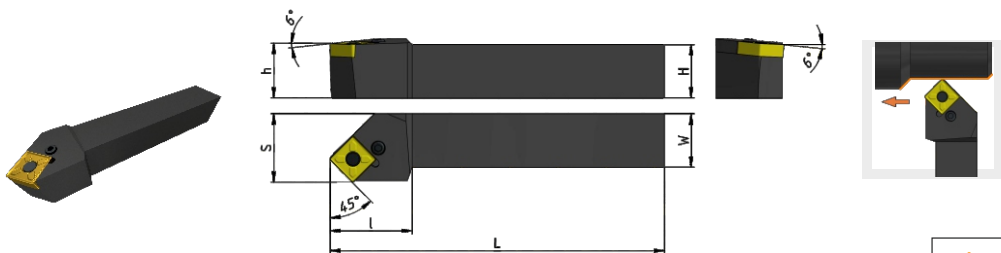
Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Опорная втулка | Рычаг | Винт | Ключ |
|-----------------|---------------------|-------------------|----------|----------|------|
| 1 | DN-P1103 | DX0505 | GGX0310 | P-НЦ0618 | L3.0 |
| 2 | DN 1503-P | DX0606 | GGX0514 | НЦ0820-P | L3.0 |
| 3 | DN 1503-P | DX0606 | GGX0514D | P-НЦ0821 | L3.0 |

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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

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

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

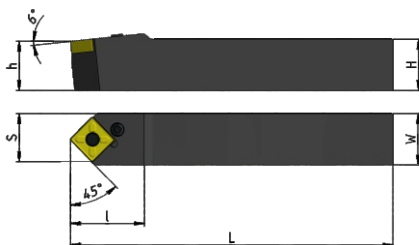
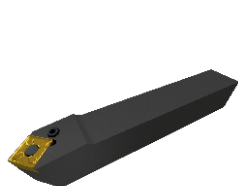
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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 |

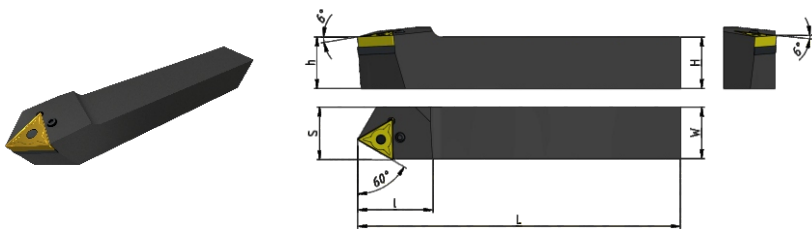
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|-----------------|
| SN □□ 1204 □□ | 1 |
| SN □□ 1204 □□ | 1 |
| SN □□ 1506 □□ | 2 |
| SN □□ 1204 □□ | 1 |
| SN □□ 1506 □□ | 2 |
| SN □□ 1906 □□ | 3 |
| SN □□ 2509 □□ | 4 |

- Складская программа
- Производство под заказ

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

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

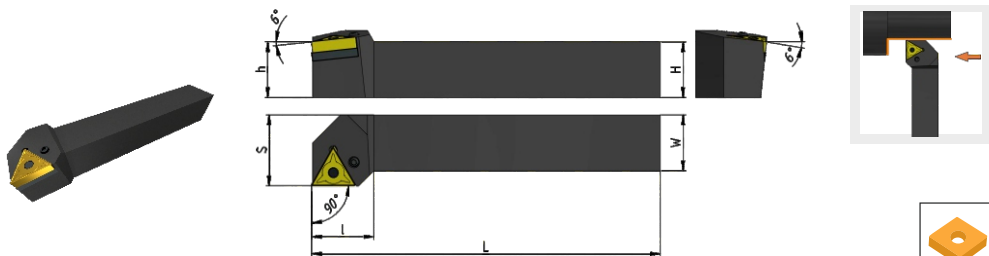
Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Опорная втулка | Рычаг | Винт | Ключ |
|-----------------|------------------|----------------|---------|----------|------|
| 1 | TN-P1603 | DDX0505 | GCX0310 | P-НЦ0618 | L3.0 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

PTGNR/L



ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A38-44

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

| 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

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

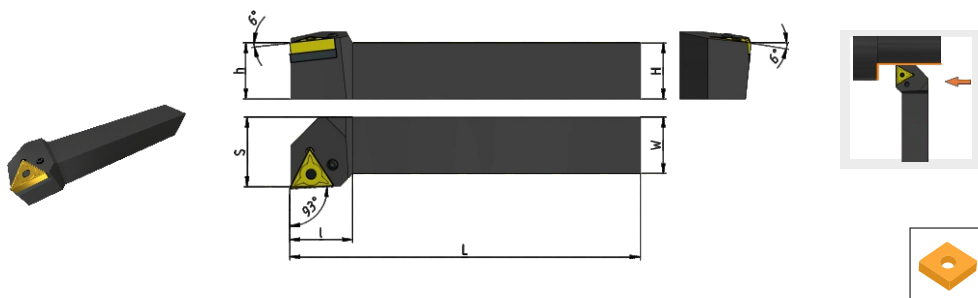
Комплектующие

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Опорная втулка | Рычаг | Винт | Ключ |
|-----------------|------------------|----------------|---------|----------|------|
| 1 | TN-P1603 | DDX0505 | GCX0310 | P-NU0618 | L3.0 |

PTJNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. A38-44

| 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

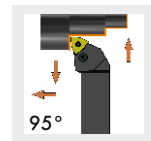
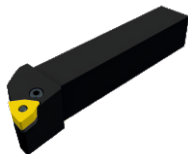
А ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
 Б ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
 В ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
 Г ФРЕЗЫ С СМП
 Д СВЕРЛА С СМП
 Е РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
 Ф МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Опорная втулка | Рычаг | Винт | Ключ |
|-----------------|------------------|----------------|---------|-----------|------|
| 1 | TN-P1603 | DDX0505 | GGX0310 | P-NCU0618 | L3.0 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП
A

PWLNR/L



стр. А48-54

Изображено правое исполнение

(мм)

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

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП
C

ФРЕЗЫ С СМП
D

СВЕРЛА С СМП
E

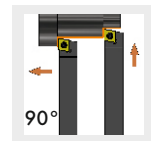
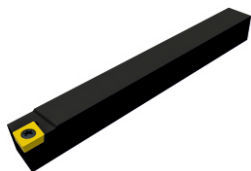
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
G

Комплектующие

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

SCACR/L



стр. А13-15

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

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

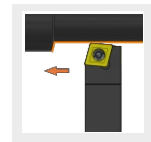
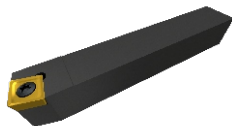
Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

SCBCR/L



стр. А13-15

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

Изображено правое исполнение

(мм)

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

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

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

- Складская программа
- Производство под заказ

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

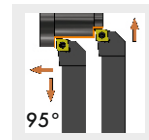
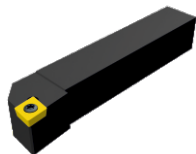
Комплектующие

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

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

SCLCR/L



стр. А13-15

Изображено правое исполнение

(мм)

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

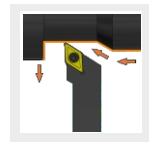
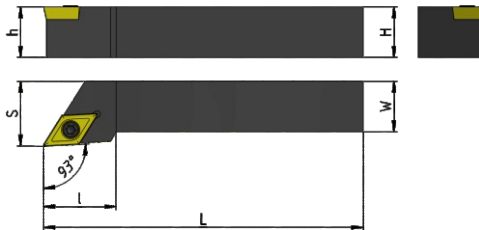
А ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
 Б ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
 В ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
 Г ФРЕЗЫ С СМП
 Д СВЕРЛА С СМП
 Е РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
 Ф МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП
A

SDJCR/L



стр. A22-23

Изображено правое исполнение

(мм)

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП
C

ФРЕЗЫ С СМП
D

СВЕРЛА С СМП
E

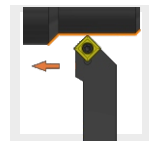
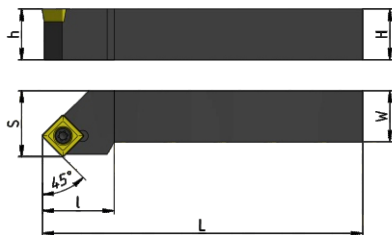
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
G

Комплектующие

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

SSSCR/L



стр. А29

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

А ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

Б ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

Г ФРЕЗЫ С СМП

Д СВЕРЛА С СМП

Е РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Ф МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

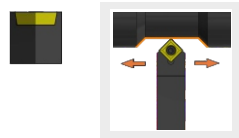
Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

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
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

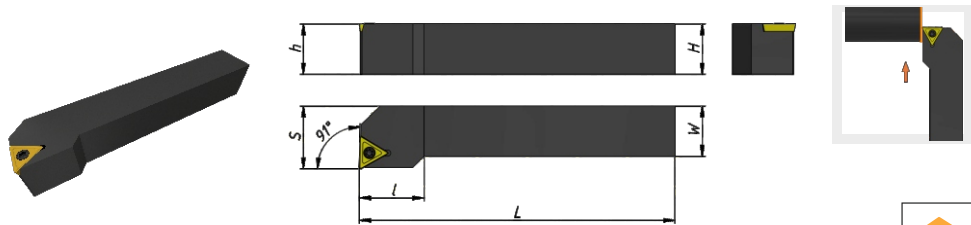
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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

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

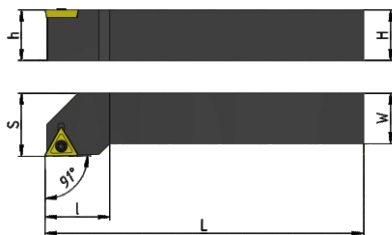
Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

STGCR/L



стр. А37

Изображено правое исполнение

(мм)

| Обозначение | Исполнение | | H | W | L | S | h | l |
|------------------|------------|---|----|----|-----|----|----|----|
| | R | L | | | | | | |
| STGCR/L 1212H 11 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 16 | 12 | 18 |
| STGCR/L 1616H 11 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 20 | 16 | 20 |
| STGCR/L 2020K 16 | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | 23 |
| STGCR/L 2525M 16 | ● | ○ | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | 30 |
| STGCR/L 3232P 16 | ○ | ○ | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 30 |

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

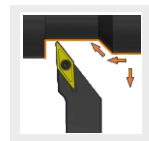
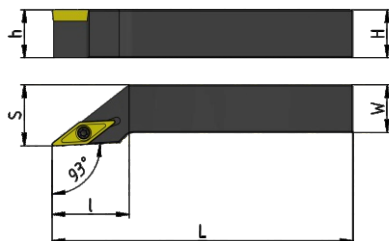
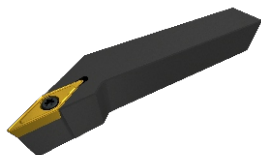
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

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

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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
C



ФРЕЗЫ С СМП
D

СВЕРЛА С СМП
E

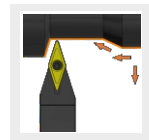
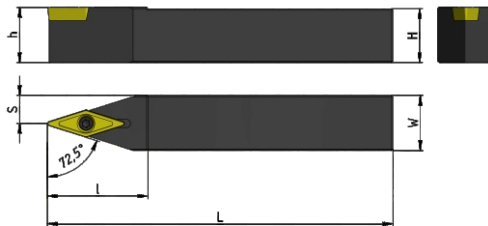
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G

Комплектующие

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

SVVCN



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А45-46

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП
A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП
C

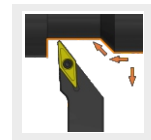
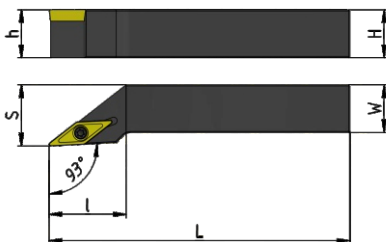
ФРЕЗЫ С СМП
D

СВЕРЛА С СМП
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
G

SVJBR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

| 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 з/ч |
|------------|--------------------|
| VB□□1103□□ | 1 |
| VB□□1103□□ | 1 |
| VB□□1604□□ | 2 |
| VB□□1103□□ | 1 |
| VB□□1604□□ | 2 |
| VB□□1103□□ | 1 |
| VB□□1604□□ | 2 |
| VB□□1604□□ | 2 |

- Складская программа
- Производство под заказ

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

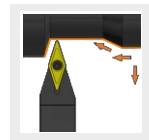
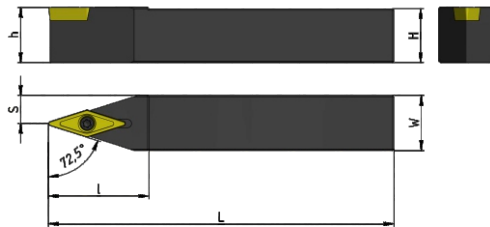
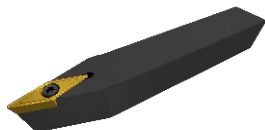
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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□□1103□□ | 1 |
| VB□□1604□□ | 2 |

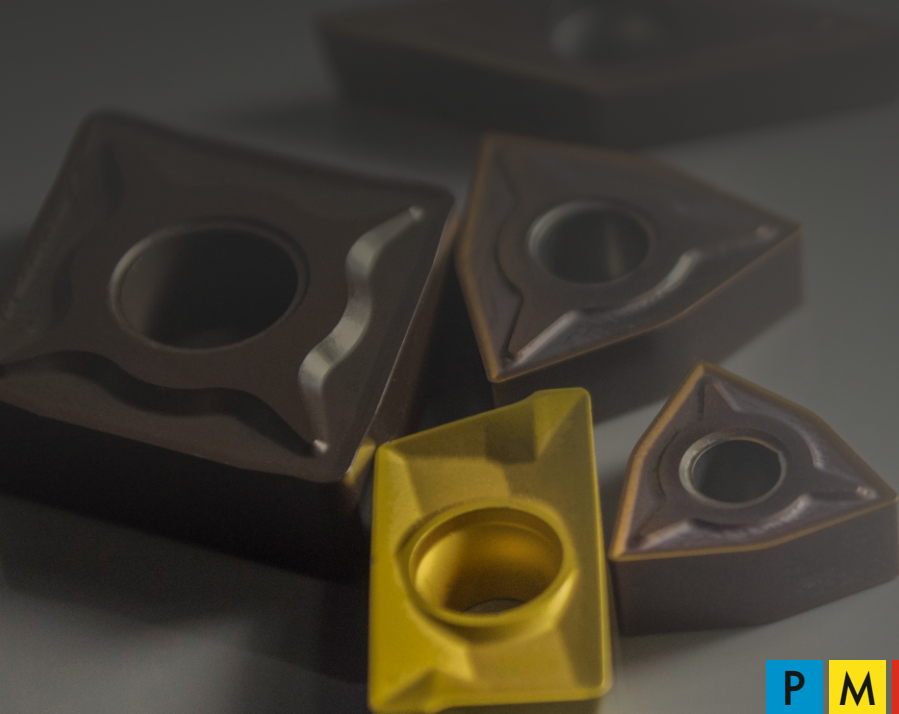
- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ В КАЖДОЙ ГРАНИ

- ✓ Широкий диапазон обработки — от черновой обработки крупногабаритных деталей до высокоточной чистовой обработки
- ✓ Работа с различными материалами — эффективны при резании жаропрочных и нержавеющей сталей, а также при микрообработке
- ✓ Полный спектр форм (**CN, DN, SN, TN, VN, WN, CC, DC, SC, VC, VB** и др.) с возможностью подбора оптимальной геометрии под конкретную операцию
- ✓ Наличие складской программы для минимизации сроков поставки



А ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
 В ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
 С ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
 D ФРЕЗЫ С СМП
 E СВЕРЛА С СМП
 F РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
 G МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

| | | | | | |
|----------------------|------------------|----------------|---|-----------------------|-----------|
| 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 M | Прижим рычагом через отверстие P | Прижим винтом S | Двойной прижим кронштейном D |
|------------------------------------|--|---------------------------|--|





5 Форма СМП

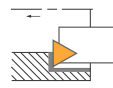

S 12 M S C L C R 06









| | | | | | |
|-----------------|-----------------|----------|----------|-----------------|-----------------|
| 80° C | 55° D | S | T | 35° V | 80° W |
|-----------------|-----------------|----------|----------|-----------------|-----------------|

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

| | | | |
|--|--|---|--|
| 6 Главный угол в плане | | | |
| S 12 M S C L C R 06 | | | |
| F  | K  | L  | |
| Q  | U  | W  | |

| | | | |
|--|--|--|--|
| 7 Задний угол СМП | | | |
| S 12 M S C L C R 06 | | | |
| B  | C  | N  | 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 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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 |

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

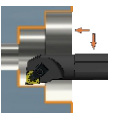
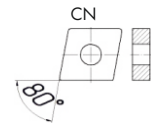
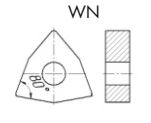
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

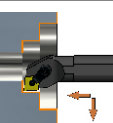
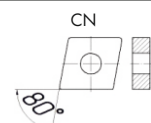
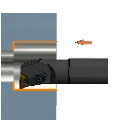
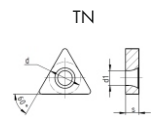
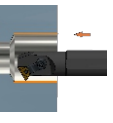
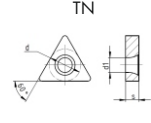
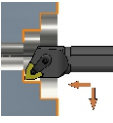

F

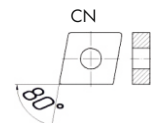
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

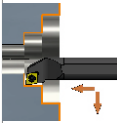
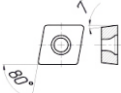
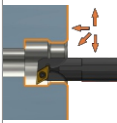
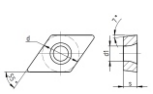
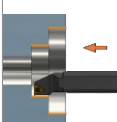
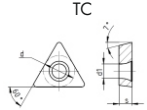
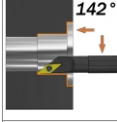
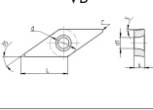
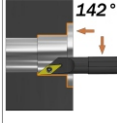
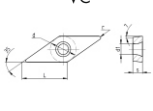
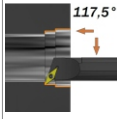
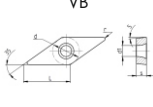
- А** ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
- Б** ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
- В** ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
- С** ФРЕЗЫ С СМП
- Д** СВЕРЛА С СМП
- Е** РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
- Г** МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

| 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° |  | A120 | • | | • | • |
|  | DWLNR/L | 95° |  | A121 | • | | • | • |

| 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° |  | A122 | • | | • | • |
|  | MTFNR/L | 90° |  | A123 | • | | | |
|  | MTWNR/L | 90° |  | A124 | • | • | | |
|  | MWLNLR/L | 95° |  | A125 | • | | • | • |

| 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° |  | A126 | • | | • | • |

| 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  | A127 | • | • | | • |
|  | PWLNR/L | 95° | WN  | A128 | • | | • | • |

| 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  | A129 | • | | • | • |
|  | SDUCR/L | 93° | DC  | A130 | • | • | | • |
|  | STFCR/L | 91° | TC  | A131 | • | | | |
|  | SVJBR/L | 142° | VB  | A132 | • | • | | |
|  | SVJCR/L | 142° | VC  | A133 | • | • | | |
|  | SVQBR/L | 107,5° | VB  | A134 | • | • | | |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

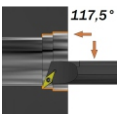
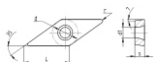
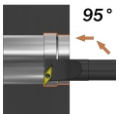
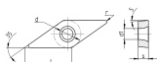
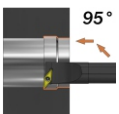

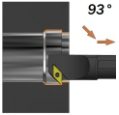
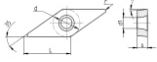
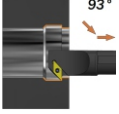
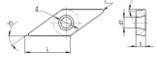
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

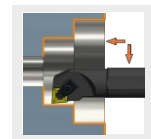
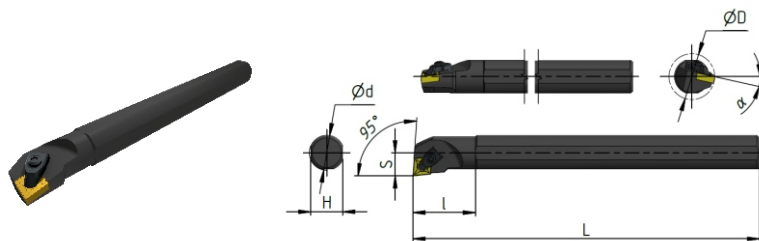
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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 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  | A135 | • | | • | • |
|  | SVUBR/L | 95° | VB  | A136 | • | • | | • |
|  | SVUCR/L | 95° | VC  | A137 | • | | | |
|  | SVZBR/L | 93° | VB  | A138 | • | • | | |
|  | SVZCR/L | 93° | VC  | A139 | • | • | | |

DCLNR/L



стр. А16-21

Изображено правое исполнение

(мм)

| Обозначение | Исполнение | | ØDmin | Ød | H | L | S | l | α° |
|-----------------|------------|---|-------|----|----|-----|------|----|-----|
| | R | L | | | | | | | |
| S20R-DCLNR/L 12 | ● | ● | 27 | 20 | 18 | 200 | 13 | 45 | 15° |
| S25S-DCLNR/L 12 | ● | ● | 32 | 25 | 23 | 250 | 16,5 | 45 | 12° |
| S32T-DCLNR/L 12 | ● | ○ | 40 | 32 | 30 | 300 | 22,5 | 50 | 17° |
| S40U-DCLNR/L 12 | ● | ○ | 50 | 40 | 37 | 350 | 26 | 55 | 15° |

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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 | MC1204 | DXD0614 | DYB2413 | WNLI0525 | TH0814 | L4.0 |

DWLNR/L

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

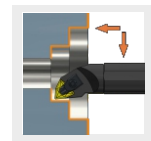
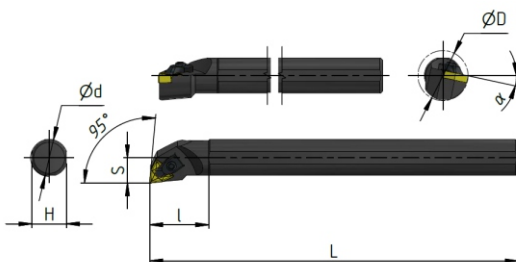
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А48-54

| Обозначение | Исполнение | | ØDmin | Ød | H | L | S | l | 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° |

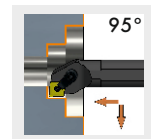
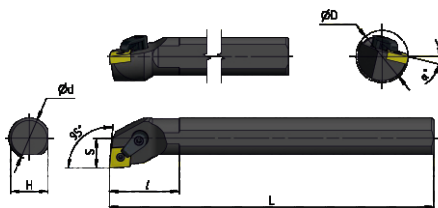
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|------------|--------------------|
| WN□□0804□□ | 1 |
| WN□□0804□□ | 1 |
| WN□□0804□□ | 2 |
| WN□□0804□□ | 2 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Винт опорной пластины | Прижим | Фиксирующий винт | Пружина | Ключ |
|-----------------|---------------------|--------------------------|---------|---------------------|---------|------|
| 1 | - | - | DYB2413 | WNLI0525 | TH0814 | L4.0 |
| 2 | MW0804 | DXD0614 | DYB2413 | WNLI0525 | TH0814 | L4.0 |

MCLNR/L



стр. А16-21

Изображено правое исполнение

(мм)

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

| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|-----------------|
| 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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ КАНУЧОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

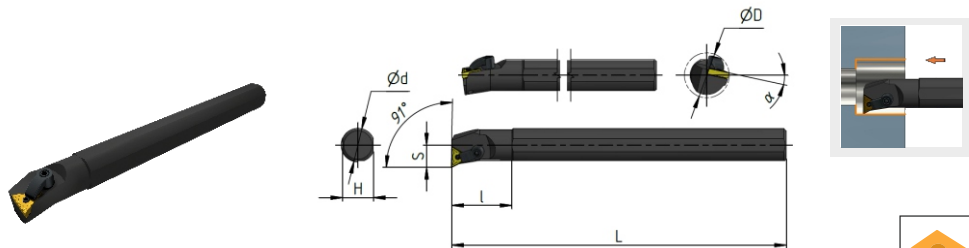
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | Штифт | Кронштейн | Винт | Ключ |
|-----------------|------------------|--------|-----------|--------|-----------|
| 1 | — | СТМ509 | HL1511 | ML0519 | L2.0/L2.5 |
| 2 | — | СТМ613 | HL1814 | ML0622 | L2.5/L3.0 |
| 3 | MC1204 | СТМ617 | HL1814 | ML0625 | L2.5/L3.0 |

MTFNR/L



стр. А38-44

Изображено правое исполнение

(мм)

| Обозначение | Исполнение | | ØDmin | Ød | H | L | S | l | α° | Пластина | № комплекта 3/4 |
|-----------------|------------|---|-------|----|----|-----|------|----|-----|------------|-----------------|
| | R | L | | | | | | | | | |
| S20Q-MTFNR/L 16 | ● | ○ | 27 | 20 | 18 | 180 | 13 | 38 | 15° | TN□□1604□□ | 1 |
| S20R-MTFNR/L 16 | ● | ● | 27 | 20 | 18 | 200 | 13 | 40 | 15° | TN□□1604□□ | 1 |
| S25R-MTFNR/L 16 | ● | ○ | 32 | 25 | 23 | 200 | 16,5 | 40 | 12° | TN□□1604□□ | 2 |
| S25S-MTFNR/L 16 | ● | ● | 32 | 25 | 23 | 250 | 16,5 | 45 | 12° | TN□□1604□□ | 2 |
| S32S-MTFNR/L 16 | ○ | ○ | 41 | 32 | 29 | 250 | 22,5 | 54 | 17° | TN□□1604□□ | 3 |
| S32T-MTFNR/L 16 | ● | ● | 41 | 32 | 29 | 300 | 22,5 | 54 | 17° | 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 |

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

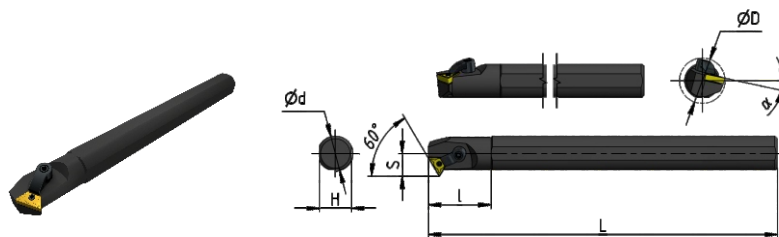
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

MTWNR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А38-44

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

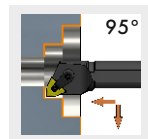
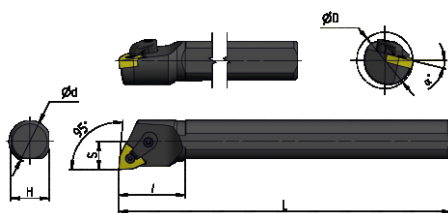
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G



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° |

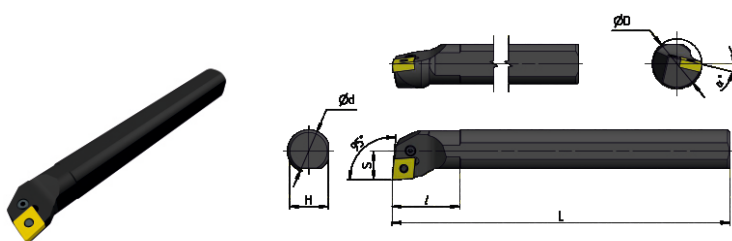
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|------------|-----------------|
| WN□□0604□□ | 1 |
| WN□□0604□□ | 1 |
| WN□□0604□□ | 2 |
| WN□□0804□□ | 3 |
| WN□□0804□□ | 4 |
| WN□□0804□□ | 5 |

- Складская программа
- Производство под заказ

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 | | ØDmin | Ød | 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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

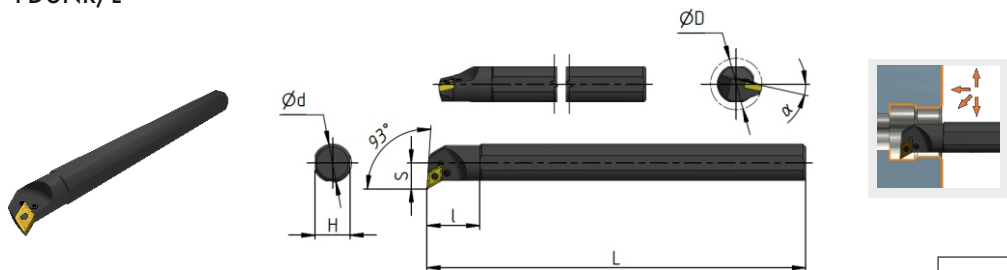
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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



стр. A24-27

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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° |

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

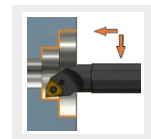
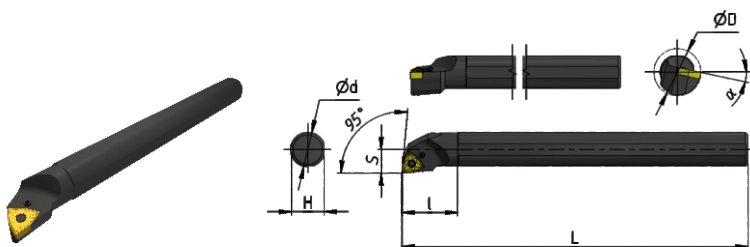
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
G

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Опорная пластина | 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 | l | α° |
|-----------------|------------|---|-------|----|----|-----|----|----|-----|
| | R | L | | | | | | | |
| S25S-PWLNR/L 08 | • | • | 32 | 25 | 23 | 250 | 17 | 40 | 12° |
| S32T-PWLNR/L 08 | • | • | 44 | 32 | 30 | 300 | 22 | 50 | 10° |
| S40T-PWLNR/L 08 | • | • | 54 | 40 | 37 | 300 | 27 | 55 | 10° |

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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 | - | - | GGX0514A | P-NUJ0816 | L3.0 |
| 2 | WN0803-P | DX0606 | GGX0514 | NUJ0820-P | L3.0 |

SCLCR/L

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

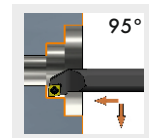
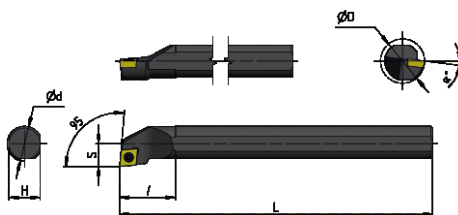
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G



Изображено правое исполнение

(мм)



стр. А13-15

| 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° |

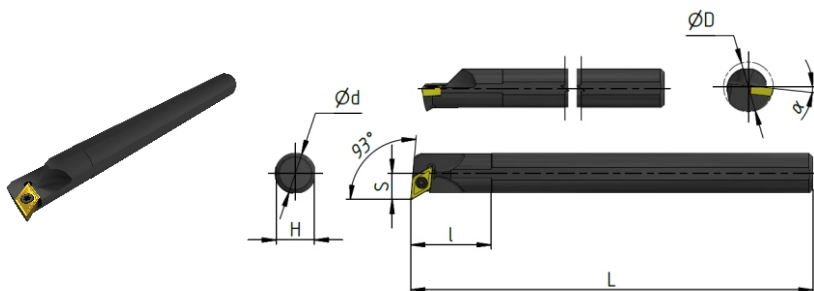
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|-------------|-----------------|
| CC□□ 0602□□ | 1 |
| CC□□ 0602□□ | 1 |
| CC□□ 0602□□ | 2 |
| CC□□ 09T3□□ | 3 |
| CC□□ 09T3□□ | 3 |
| CC□□ 09T3□□ | 3 |
| CC□□ 09T3□□ | 3 |
| CC□□ 1204□□ | 4 |
| CC□□ 1204□□ | 4 |
| CC□□ 1204□□ | 4 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SDUCR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А22-23

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

| Пластина | № комплекта 3/4 |
|------------|-----------------|
| DC□□0702□□ | 1 |
| DC□□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

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 |

STFCR/L

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

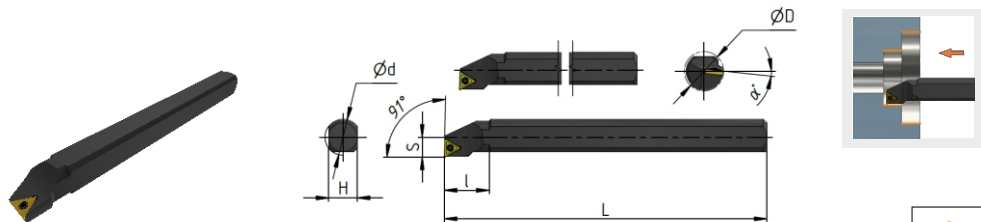
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ



стр. А37

Изображено правое исполнение

(мм)

| Обозначение | Исполнение | | ØDmin | Ød | H | L | S | I | α° |
|-----------------|------------|---|-------|----|----|-----|------|----|-----|
| | R | L | | | | | | | |
| S08K-STFCR/L 09 | • | • | 11 | 8 | 7 | 125 | 5 | 23 | 16° |
| S10K-STFCR/L 09 | • | • | 13 | 10 | 9 | 125 | 6 | 24 | 13° |
| S12M-STFCR/L 09 | • | • | 16 | 12 | 11 | 150 | 7 | 27 | 10° |
| S12M-STFCR/L 11 | • | • | 16 | 12 | 11 | 150 | 7 | 30 | 10° |
| S14N-STFCR/L 11 | • | • | 18 | 14 | 13 | 160 | 8 | 30 | 10° |
| S16Q-STFCR/L 11 | • | • | 20 | 16 | 15 | 180 | 9 | 30 | 8° |
| S20R-STFCR/L 11 | • | • | 25 | 20 | 18 | 200 | 11 | 35 | 6° |
| S16Q-STFCR/L 16 | • | • | 20 | 16 | 15 | 180 | 11,5 | 40 | 8° |
| S20R-STFCR/L 16 | • | • | 25 | 20 | 18 | 200 | 14 | 40 | 8° |
| S25S-STFCR/L 16 | • | • | 31 | 25 | 23 | 250 | 17,5 | 40 | 6° |
| S32T-STFCR/L 16 | • | • | 39 | 32 | 29 | 300 | 17,5 | 45 | 4° |

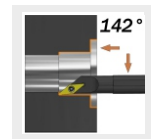
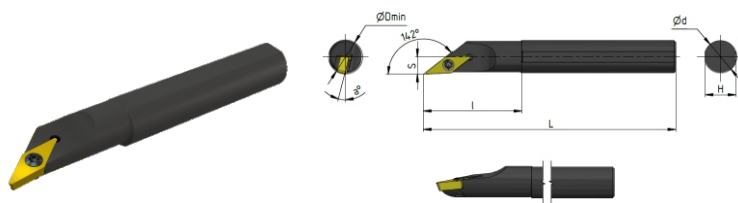
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|------------|-----------------|
| TC□□0902□□ | 1 |
| TC□□0902□□ | 1 |
| TC□□0902□□ | 1 |
| TC□□1102□□ | 2 |
| TC□□1102□□ | 2 |
| TC□□1102□□ | 2 |
| TC□□1102□□ | 2 |
| TC□□16T3□□ | 3 |
| TC□□16T3□□ | 3 |
| TC□□16T3□□ | 3 |
| TC□□16T3□□ | 3 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SVJBR/L



стр. А45-46

Изображено правое исполнение

(мм)

| Обозначение | Исполнение | | ØDmin | Ød | 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 |

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

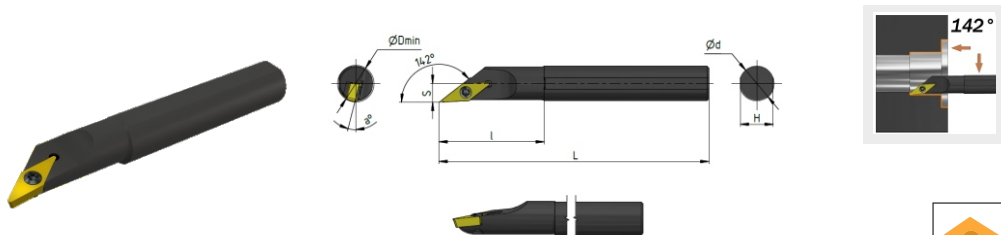
ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

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° |

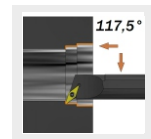
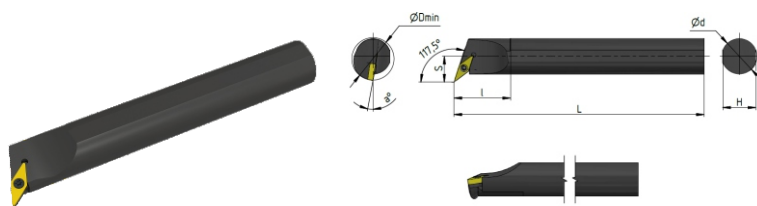
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|-----------------|
| VC □□ 1103 □□ | 1 |
| VC □□ 1103 □□ | 1 |
| VC □□ 1103 □□ | 1 |
| VC □□ 1103 □□ | 2 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SVQBR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

SVQCR/L

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП
A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B

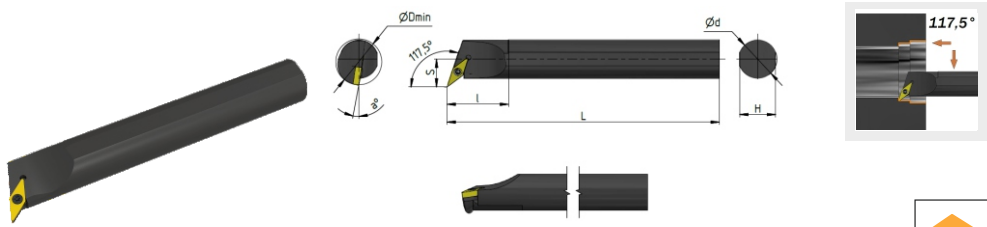
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП
C

ФРЕЗЫ С СМП
D

СВЕРЛА С СМП
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ
F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
G



стр. А45-46

Изображено правое исполнение

(мм)

| Обозначение | Исполнение | | ØDmin | Ød | H | L | S | l | 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° |

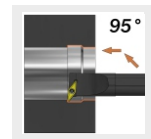
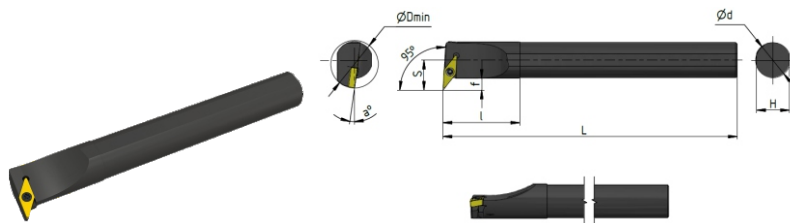
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|-----------------|
| VC □□ 1103 □□ | 1 |
| VC □□ 1103 □□ | 2 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

SVUBR/L



Изображено правое исполнение

(мм)

стр. А45-46


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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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

Комплектующие

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

SVUCR/L

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

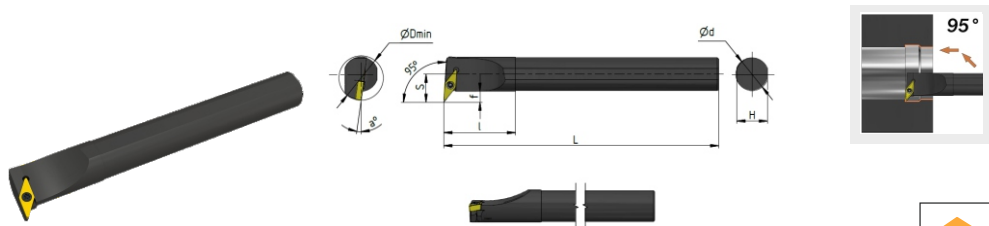
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G



стр. А45-46

Изображено правое исполнение

(мм)

| 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° |
| S20G-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° |

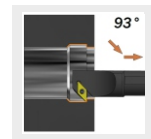
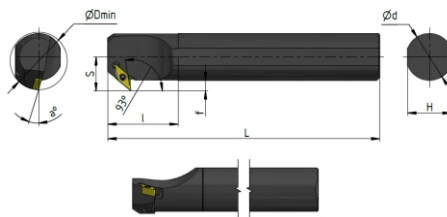
| Пластина | № комплекта 3/4 |
|---------------|-----------------|
| VC □□ 1103 □□ | 1 |
| VC □□ 1103 □□ | 2 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |
| VC □□ 1604 □□ | 3 |

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

| № комплекта 3/4 | Винт | Ключ |
|-----------------|---|---|
| 1 |  |  |
| 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 |

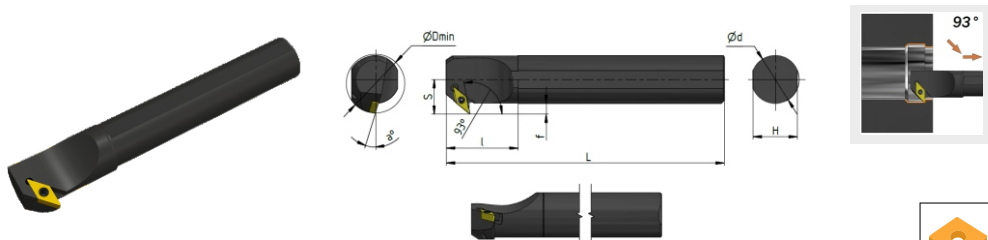
- Складская программа
- Производство под заказ

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

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

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

| Винт | Обозначение | Размер «под ключ» | Резьба |
|---|--|--|---|
|  | ML0515 ML0519 ML0622 ML0625 ML0830 ST0620 ST0625 | L2.5 L2.5 L3.0 L3.0 L4.0 L3.0 L3.0 | M5x0,8 M5x0,8 M6x1 M6x1 M8x1,25 M6x1 M6x1 |
|  | M2.2x6 M2.5x5 M2.5x6 M3.5x8 M3.5x9 M5x12 | T8 T8 T8 T15 T15 T20 | M2,2x0,45 M2,5x0,45 M2,5x0,45 M3,5x0,6 M3,5x0,6 M5x0,8 |
|  | VHX0509B VHX0613A VHX0617 VHX0821 VHX0825 P-NLJ0615 P-NLJ0618 P-NLJ0816 NLJ0820-P P-NLJ0821 | L2.5 L2.5 L3.0 L3.0 L2.5 L2.5 L3.0 L3.0 L3.0 L4.0 | M6x1 M6x1 M8x1 M8x1 |
|  | DXD0512 DXD0614 PT0310 | | |
|  | WNLJ0525 NLJ0625 NLJ0830 M0616 | L4.0 L5.0 L6.0 L4.0 | |

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

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

| Штифт | Обозначение | Размер «под ключ» | Ключ с шестигранным профилем | | Ключ с TORX профилем |
|---|-------------|-------------------|------------------------------|---|--|
| | | | Обозначение | Размер | |
|  | STM509 | L2.0 | L2.0 | 2 | T8 |
| | STM510 | L2.0 | L2.5 | 2,5 | T15 |
| | STM513 | L2.0 | L3.0 | 3 | T20 |
| | STM613 | L2.5 | L4.0 | 4 | |
| | STM617 | L2.5 | L5.0 | 5 | |
| | STM619 | L2.5 | L6.0 | 6 | |
| | STM822 | L3.0 | | | |
| | STM1022 | L4.0 | | | |
| | XD0511 | L2.0 | | | |
| | XD0513 | L2.0 | | | |
| | XD0617 | L2.5 | | | |
| | | | |  |  |

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

| Опорная втулка | Обозначение | Рычаг | Обозначение | Кронштейн | Обозначение | Резьба |
|---|-------------|---|-------------|---|-------------|---------|
|  | SP3 |  | LV3 |  | HL1511 | M5x0,8 |
| | SP4 | | LV3C | | HL1812 | M6x1 |
| | SP5 | | LV4 | | HL1814 | M6x1 |
| | SP6 | | LV4A | | HL2114 | M6x1 |
| | DX0505 | | LV4B | | HL2217 | M8x1,25 |
| | DX0606 | | LV5 | | HL2414 | M6x1 |
| | DX0808 | | LV6 | | MYB1814 | M6x1 |
| DX0909 | GGX0310 | | MYB1811 | | M6x1 | |
| DX1312 | GGX0310A | | | | | |
| | GGX0514 | | | | | |
| | GGX0514A | | | | | |
| | GGX0514D | | | | | |
| | GGX0617 | | | | | |
| | GGX0820 | | | | | |
| | GGX0925 | | | | | |


ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

| Прижим | Обозначение |
|---|-------------|
|  | DYB2413 |
| | DYB2513 |
| | DYB2813 |
| | DYB3113 |
|  | DKR |
| | DKL |

ФРЕЗЫ С СМП

D

| Пружина | Обозначение |
|---|-------------|
|  | TH0814 |
| | TH0913 |
| | TH1118 |

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

| ISO | Вид обработки | Beltools | | Sandvik | | Seco | | Kemametal | | ISCAR | | Walter | | Mitsubishi | | ZCC-CT | | Sumitomo | | Tungaloy | | Kyocera | | Korloy | | Ingersoll Tague Tec | | КЗТС | |
|--------------------|------------------------|----------|----|---------|-------|------|-------|-----------|-----|-------|------|--------|-----|------------|-----|--------|------|----------|-----|----------|-----|---------|-----|--------|-----|---------------------|-------|-------|-------|
| | | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + | 0 | + |
| Сталь P | Чистовая обработка | EF | | PF | UF | FF1 | 11 | PF | SM | PF | SM | NE3 | PF4 | FH | EJ | DF | SF | NSU | NLU | TF | PF | DP | CF | VG | VF | FG | FA | PF F2 | |
| | | DF | | QF | LF | F1 | LF | SM | SM | NS6 | PF5 | FS | FV | EF | HF | NFA | NFK | 17 | NFL | NF | TS | 01 | GP | VF | VL | SA | F3 F4 | | |
| | EM | | PM | FN | F2 | FN | NFTF | 14 | PS5 | PM5 | SHSA | SW | DM | DM | NSX | TS | HQ | CKDP | VQ | WT | ML | VT | WT | WT | WT | M1 M2 | M3 M4 | | |
| Черновая обработка | Получистовая обработка | DM | | UM | MN | M3 | MF | SM | 16 | N6 | MV | SV | PM | PM | NGE | NSK | CJGS | XPHQ | VC | PC | MC | PC | PC | PC | PC | M6 M7 | M5 | | |
| | | PM | | PR | MR | MR3 | UR | PPNR | 19 | MA | MW | MA | MW | EM | EM | NUX | NSF | PS | GK | MF | MF | MF | MF | MF | MF | MR | MR2 | | |
| | DR | | PR | UN | MR5 | RN | TNM | 19 | GH | MAT | GH | MAT | DR | DR | NMU | NMU | TH | G | RT | RT | RT | RT | RT | RT | RT | R3 R4 | H5 | | |
| Черновая обработка | Чистовая обработка | EF | | FF | FP | F1 | 11 | NF | VL | SM | NF4 | PF5 | FS | FJ | FV | EF | HF | NSU | NLU | SS | SS | GU | GU | VF | EA | FG | F3 | | |
| | | EF | | MF | LF | F1 | LF | SM | SM | NF4 | PF5 | FS | FJ | FV | DF | DF | HF | NLU | NLU | SS | SS | GU | GU | VF | SF | F4 | | | |
| | EM | | MF | FP | F2 | FP | PP | 14 | ES | MV | SH | SW | EM | EM | NEX | NSU | CKDP | VP2 | EM | MT | MT | MT | MT | MT | MT | M1 M2 | M5 | | |
| Черновая обработка | Получистовая обработка | EM | | MM | MP | R6 | MF | PP | TF | 17 | NR4 | PM5 | MS | SV | ES | DM | DM | NUP | NMU | SS | PS | MS | MS | HMP | SU | PMR | M8 M9 | | |
| | | UM | | MM | HP | 56 | UM | TF | 19 | MH | MW | MH | MW | DM | DM | NGU | NMU | XPHQ | VP3 | SU | C25 | C25 | C25 | WT | WT | MH R4 | M5 | | |
| | DF | | KF | FN | F1 | FN | 11 | NF | SM | 14 | PS5 | PS5 | PS | PS | HM | HM | NSU | NLU | SS | SS | C | C | VM | VM | VM | F2 F3 | F7 | | |
| Черновая обработка | Получистовая обработка | PM | | KF | UN | F2 | FN | GN | NR | 14 | NM5 | PS5 | GH | GH | PM | DR | HR | NSU | NMU | CM | CM | C | C | B25 | MT | M3 | M1 | | |
| | | DM | | KM | HP | F2 | HP | NR | 19 | NR6 | PM5 | NR6 | PM5 | GH | DR | DR | HR | NMU | NMU | CM | CM | Sh-form | GC | GR | MG | M6 | M9 | | |
| | DR | | KR | UN | F1 | UN | NR | NR | NR | NR6 | NR6 | NR6 | GH | GH | DR | DR | HR | NMU | NMU | MA | MA | ZS | ZS | MA | RT | CMX | R4 | R10 | |
| Прочные сплавы S | Чистовая обработка | EF | | NGP | FS | MF1 | FS | SF | PF | SM | PF4 | PF | FJ | FJ | NF | EF | NF | NSU | NSU | VP1 | VP1 | | | | | | | F1 | F4 |
| | | EF | | MF | GT-HP | MF1 | GT-HP | PF | PF | SM | PF4 | PF | SM | FJ | FJ | NF | EF | NF | NSU | NSU | VP1 | VP1 | | | | | | | F1 |
| | EM | | 23 | MS | M1 | MS | MS | PF | PF | SM | PF5 | PF | MU | MU | NF | NM | NF | NUP | NMU | VP2 | VP3 | AK | HMP | AK | HMP | M2 | M8 | M9 | MH R4 |

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

A ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B ТОКАРНЫЙ КАНАВЧНЫЙ С СМП

C ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

D ФРЕЗЫ С СМП

E СВЕРЛА С СМП

F РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

G МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

| ISO | Beltools | Sandvik | Kennametal | Sumitomo | Mitsubishi | ZCC-CT | Toshiba Tungaloy | Kyocera | Walter | Iscar | SECO | Korloy | Ingersoll Tague Tec | Widia | КЗТС | КЗТС сплавы без покрытия | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|--------------------------|------------------|-----------------|--|---------------------------------------|----------------------------|----------------------------|--------------------------|---|--|------------------|-------------------------|---------------------|--|--------------------------|--|--------------------------|--------------------------------------|------------------|---------------------------------------|------------------|----------------------------|------------------------------------|---------------------------|-----------------|--------------------------------------|---|---|-----------------------|--------|--------------------|-----------------------|
| P | P10-15 PC20C PC25C | GC4315 GC4215 | KCP10 KC9110 | AC810P AC700G | UC6110 MY5015 | YB6315 YBC152 YBC252 | T9015 T9115 | CA510 CA5515 CA510 | WPP10 WPP10S WPP10S | IC8150 IC8250 IC9150 IC9250 IC9015 | TP1500 TP1501 | NC3010 | T8115 T8125 | WP15CT | TC20PT TC20PT-P | H10 (аналог T15K6) H20 (аналог T14K8) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | P20-25 PC20C PC25C | GC4325 GC4225 GC4025 | KCP25 KC9125 | AC820P AC8020P AC900G AC2000 | UE6020 MC6025 | YBC252 YBC251 YBM251 | T9025 T9125 | CA5525 CA525 CR9025 | WPP20 WPP20S | IC8150 IC8250 IC9250 IC9025 | TP2501 TP2500 TP200 | NC3220 NC3120 | T8125 T8300 | WP25CT | TC20PT TC20PT-P | H20 (аналог T14K8) |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| K | K10-15 PC20C PC25C | GC3215 | KCK15 KC9315 | AC410K AC415K UC5115 AC420K MY5015 AC700G | YB7315 YBD102 YBD152 YBD152C | T5105 T5115 | CA4010 CA4515 CA4115 | WAK10 WAK10S | IC9015 IC9007 IC8150 IC5010 IC428 IC4028 IC9150 | TK1001 TK1000 | NC6210 | T1300 T7310 T7015 | BC20HT BC35HT | A10 (аналог BK60M) B20 (аналог MC-321) MC-321) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | K20-25 PC20C PC25C | GC3225 | KCK20 KC9320 | MC5015 UC5115 AC900G MY5015 | YB7315 YBD252 | T5125 T9125 | CA4125 | WAK20 WKK20S | IC5010 IC428 IC4028 C9150 | TK2000 TK2001 | NC5330 | WK20CT | BC20HT BC35HT B35 (аналог BK8) | B20 (аналог MC-321) B35 (аналог BK8) | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | K30 PC20C PC25C | - | - | - |

| ISO | Beltools | Sandvik | Kennametal | Sumitomo | Mitsubishi | ZCC-CT | Toshiba Tungaloy | Kyocera | Walter | Iscar | SECO | Korloy | Ingersoll Tague Tec | Widia | K3TC | K3TC сплавы без покрытия |
|--------|----------|---|---|---------------------------|--|--------------------------------------|---|-----------------------------------|--|--|------------------------------------|------------------|----------------------------|--------|--------------------------------------|---|
| P10-15 | PP20 | GC11515 GC11115 GC10225 | KC5010 KC5510 KC7215 KC7315 | AC510U | VP10MF VP15TF | YBG101 YBG102 YBG105 | AH710 | PR930 PR1005 PR930 PR115 | WSM10 WXN10 | IC570N IC507 IC570 IC807 IC907 IC908 | - | - | - | - | AP10AM TP20AM | H10 (аналог T15K6) H20 (аналог T14K8) |
| | | GC11515 GC11115 GC10225 | KC5025 KC5525 KU25T | AC520U | VP20RT VP20MF | YB9320 YBG205 YBG202 | AH725 AH120 | PR930 PR1025 PR1225 | WSM20 WMP20S WSM21 | IC228 IC250 IC308 IC828 IC350 IC354 IC507 IC807 IC908 IC907 IC1008 IC1028 IC3028 | CP200 CP250 TP2000 TS2500 | - | TT8020 TT9020 | - | TP20AM | H20 (аналог T14K8) |
| P30-35 | PP20 | GC1125 GC2035 | KC7335 | AC530U | - | YBG302 | SH730 J740 GH130 AH740 | PR660 | WSM30 | IC228 IC250 IC328 IC330 IC354 IC528 IC1008 IC1028 IC3028 | CP500 | PC5300 | - | - | TP35AM TP40AM | H30 (аналог T5K10) |
| | | GC1105 GC1115 GC10225 GC1125 GC1515 | KCU10 KC5010 KC5510 KC6005 KC6015 | EH10Z AC510U AC530U | VP10MF | YBG101 YBG105 | AH710 | PR915 PR1005 | WSM10 | IC330 IC354 IC507 IC520 IC570 IC807 IC1028 IC3028 | CP500 TS2000 | PC8110 | TT5080 | - | WS10PT | AP10AM |
| M10 | PP20 | GC1025 GC1125 | KC501 KCU25 | AC520U AC530U | VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF | YB9320 YBG205 YBG202 | AH120 AH725 SH730 YBG105 AH710 AH630 GH330 | PR1025 PR1125 PR1225 | WSM10 WMP20S WSM20 WSM21 WSM30 | IC228 IC250 IC354 IC808 IC908 IC1008 IC1028 IC3028 | TS2000 TS2500 CP200 CP250 | - | TT8020 TT9020 TT9080 | - | TP20TT BP20TT | A30 (аналог BK100M) B20 (аналог MC-321) |
| | | 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) |
| S10 | PP20 | GC1105 GC1115 | KC5010 KCU10 KC5510 KCS10 | AC510U EH510Z | MP9015 VP10RT | YBG102 YBG105 YBG202 YBG205 | AH905 SH730 YBG105 AH110 AH120 | - | WSM10 | IC507 IC807 IC808 IC806 IC907 | CP200 CP250 TS2000 TS2500 | PC8110 | TT5080 | WS10PT | AP10AM | A10 (аналог BK60M) B20 (аналог MC-321) |
| | | 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) |

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ КАНАВЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ