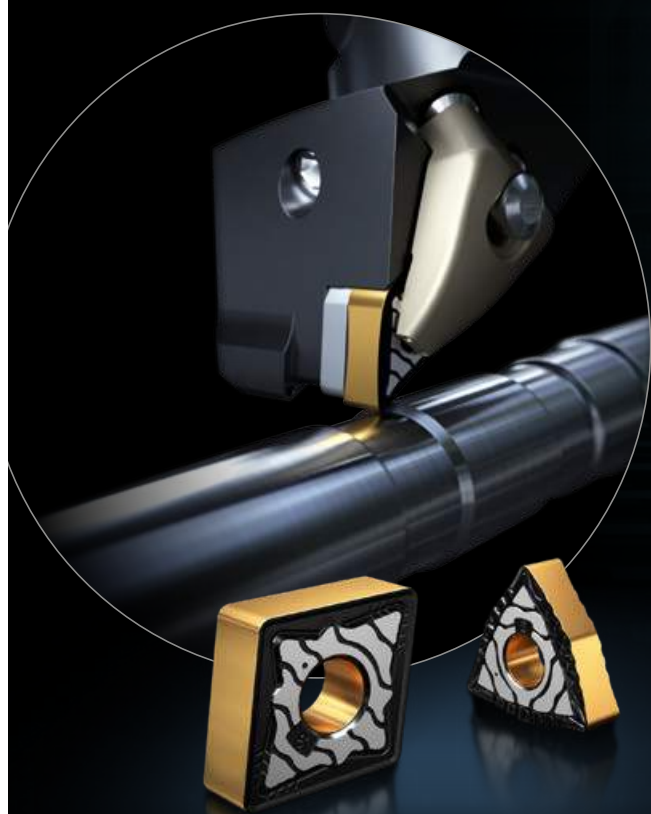


# Tiger-tec® Gold

## Точение требует времени и стойкости

Токарная обработка

Tiger-Tec® Gold  
2022





## Пластины для токарной обработки ISO

Описание	Сплавы Tiger·tec® Gold WPP10G, WPP20G, WPP30G для токарной обработки	4
	Обзор программы	6
Информация для заказа	Пластины ISO без задних углов	7
	Пластины ISO с задними углами	18
	Пластины для системы профильной обработки — WL	29
Программа сплавов	Область применения сплавов	30
Обзор геометрий	Пластины без задних углов	32
	Пластины с задними углами	33
	Системные пластины — WL	34
Режимы резания	Пластины без задних углов	36
	Пластины с задними углами	38

# Эффективная обработка стали и высокая износостойкость

## ГЕОМЕТРИЯ

- Геометрии без задних углов: FW5, FP5/MP3, MS3, MW5, MP5, MU5/RM5, RP5, RP7/HU3, HU5, HU7
- Геометрии с задними углами: FP4, FP6/MP4, MP6/RP4/HU6
- Геометрии — система профильной обработки WL25: FP4/MP4/MU6

## СПЛАВ

- Инновационное покрытие Tiger-tec® Gold: высокотекстурированное покрытие MT-TiCN — максимальная стойкость к износу по задней поверхности
- Многослойная структура MT-TiCN для оптимизации эластичных свойств кристаллов
- Высокотекстурированное покрытие  $Al_2O_3$  для обеспечения повышенной стойкости к кратерному износу
- Многоступенчатая постобработка для гладкой передней поверхности, снижения трения и повышения прочности

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

### WPP10G

- Высокая износостойкость при непрерывном резании и обработке с ударом
- Основная область применения: сталь ISO P10; Дополнительная область применения: чугун ISO K20

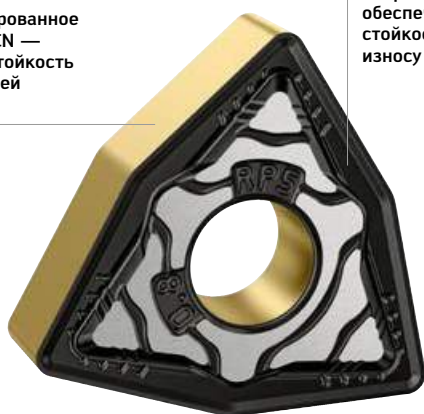
### WPP20G

- Универсальный сплав с высокой стойкостью и эксплуатационной надёжностью, подходящий для 50 % случаев применений
- Основная область применения: сталь ISO P20; Дополнительная область применения: чугун ISO K30

### WPP30G

- Высокопрочный сплав для обработки с ударом, для нестабильных или неблагоприятных условий
- Основная область применения: сталь ISO P30; Дополнительная область применения: чугун ISO K40 и нержавеющей сталь ISO M20

Высокотекстурированное покрытие MT-TiCN — максимальная стойкость к износу по задней поверхности



Высокотекстурированное покрытие  $Al_2O_3$  для обеспечения повышенной стойкости к кратерному износу



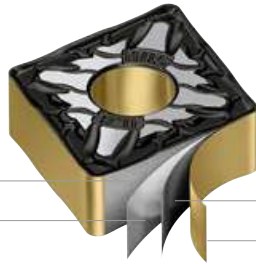
Многоступенчатая постобработка для гладкой передней поверхности, снижения трения и повышения прочности

Уникальное многослойное покрытие MT-TiCN — повышенная прочность

**Tiger-tec®Gold**

Токарные пластины Tiger-tec® Gold

Илл.: WNMG080412-RP5 WPP10G + WL25-RC0525N-MU6 WPP20G



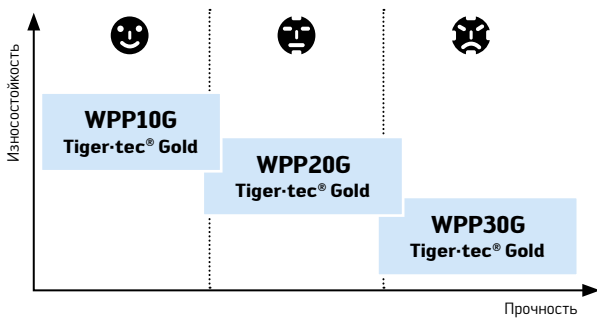
Твёрдый сплав

MT-TiCN —  
высокотекстурированное  
покрытие

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> —  
высокотекстурированное  
покрытие

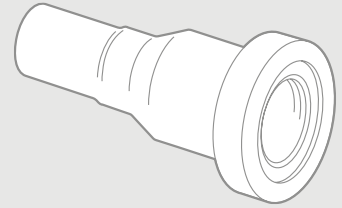
Верхний слой  
с покрытием Gold

Илл.: Структура покрытия TIG



### ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Вал коробки передач —  
внутренняя обработка Ø 29 мм



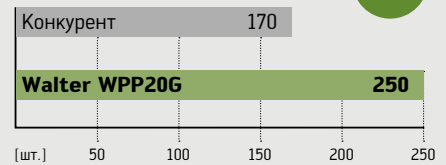
Материал: 19ХГН (DIN 1.8720)  
Прочность: 580 Н/мм<sup>2</sup>  
Инструмент: E20S-SDUCR11-R  
Пластина: DCMT11T304-FP4 WPP20G

#### Режимы резания

	Конкурент ISO P20	Walter WPP20G Tiger-tec® Gold
v <sub>c</sub> (м/мин)	320	320
f (мм)	0,13	0,13
a <sub>p</sub> (мм)	0,4	0,4
Охлаждение	Эмульсия 15 бар	Эмульсия 15 бар
Стойкость (шт.)	170	250

Сравнение:  
кол-во обработанных деталей

+ 47%



#### Стандартное покрытие TiCN



Tiger-tec® Gold  
MT-TiCN —  
высокотекстуриро-  
ванное покрытие



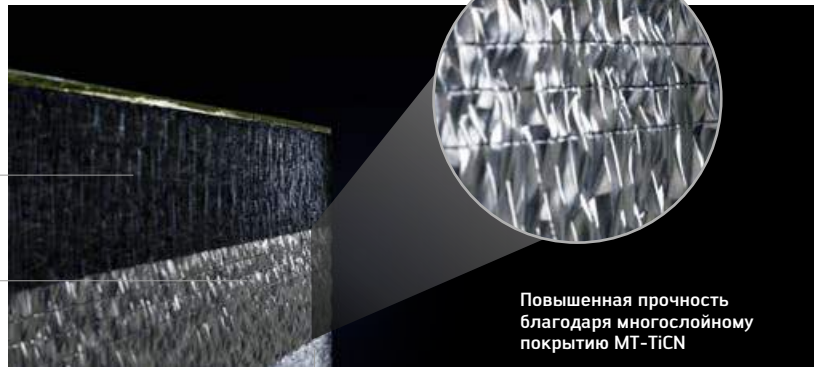
Высокая износостойкость  
и повышение прочности

#### Tiger-tec® Gold

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> —  
высокотексту-  
рированное  
покрытие

MT-TiCN —  
высокотексту-  
рированное  
покрытие

Твёрдый сплав



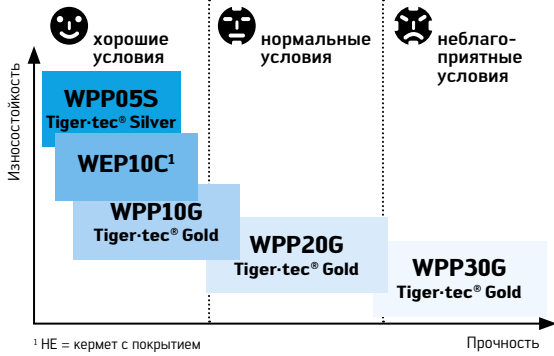
Повышенная прочность  
благодаря многослойному  
покрытию MT-TiCN

#### ПРЕИМУЩЕСТВА

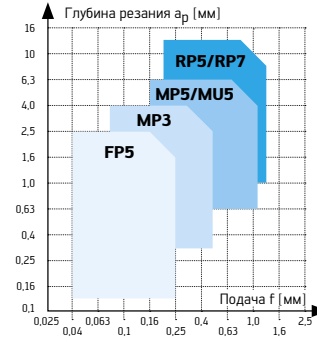
- Высокая производительность и эксплуатационная надёжность благодаря многостадийной постобработке и уникальной многослойной структуре MT-TiCN
- Сплавы и эталонные геометрии для сегментной стружки наряду с высокой универсальностью
- Высокая экономическая эффективность благодаря высокотекстурированному покрытию Tiger-tec® Gold — увеличение стойкости в среднем на 50 %

# Обзор программы пластин для токарной обработки ISO: Сплавы и геометрии

## Обработка стали ISO P

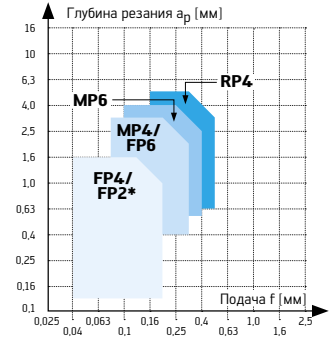


Без задних углов  
двусторонняя



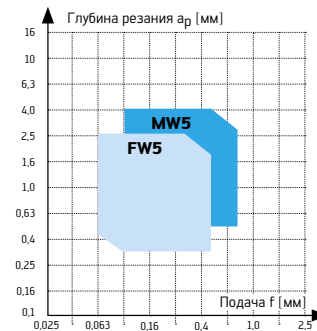
MP5: для универсальной обработки  
MU5: острогрочные для ISO P и ISO M  
RP5: для универсальной обработки  
RP7: для обработки с ударом, кованные или литые материалы с твёрдой коркой

С задними углами

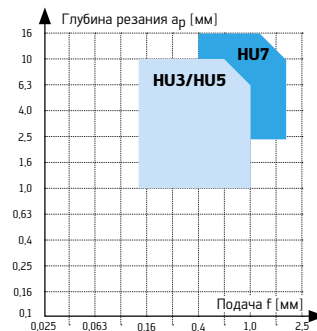


MP4: для универсальной и профильной обработки  
FP6: для полустической обработки  
\* Шлифованные по периметру

## Wiper



Без задних углов  
1-сторонняя



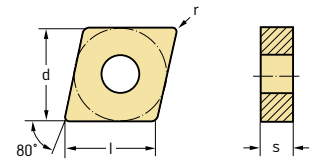
HU3: для универсальной обработки  
HU5: острогрочная



# Пластины без задних углов ромбические 80°

## CNMG / CNMM

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P				
						WPP05S	HC	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5					
	CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0					
	CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5					
	CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5					
	CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0					
	CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5					
	CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0					
	CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0					
<b>Wiper</b>										
	CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06-0,20	0,3-2,2					
	CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10-0,28	0,6-3,0					
	CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5					
	CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2					
	CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5					
	CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0					
	CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0					
	CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0					
	CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0					
	CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0					
	CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0					
	CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0					
	CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0					
	CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0					
	CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15-0,40	1,0-3,5					
	CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0					
	CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0					
	CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0					
	CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0					
	CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30-0,55	1,0-7,0					
	CNMG160616-MU5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0					
	CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0					
	CNMG120412-MW5	12,9	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0					
<b>Wiper</b>										
	CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0					
	CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0					
	CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0					
	CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0					
	CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0					
	CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0					
	CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0					
	CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0					
	CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0					
	CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0					
CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0						

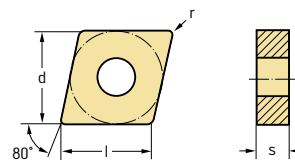
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием

# Пластины без задних углов ромбические 80°

## CNMG / CNMM

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

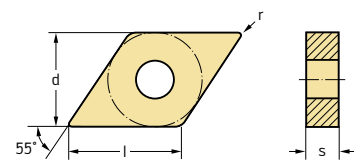
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P				
						WPP05S	HC			HE
						WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0	⊗	⊗			
	CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0		⊗			
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0		⊗			
	CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0	⊗	⊗			
	CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35-0,70	1,2-9,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45-1,00	2,4-9,0	⊗	⊗			
	CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35-0,70	1,2-10,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40-0,90	1,6-10,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45-1,10	2,4-10,0		⊗	⊗		
	CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45-1,20	2,4-12,0		⊗			
	CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0	⊗	⊗			
	CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0	⊗	⊗			
	CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0	⊗	⊗			
	CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0	⊗	⊗			
	CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0	⊗	⊗			
	CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0	⊗	⊗			
	CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0	⊗	⊗			
	CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0	⊗	⊗			
	CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0	⊗	⊗			
	CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0	⊗	⊗			
	CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0	⊗	⊗	⊗		
	CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0	⊗	⊗	⊗		
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0		⊗	⊗			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием



**Пластины без задних углов ромбические 55°**  
**DNMG / DNMM**  
**Tiger-tec® Gold**



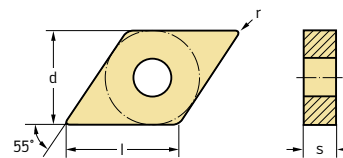
**Пластины**

	Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P				
					WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
	DNMG110402-FP5	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5	☉	☉	☉	☉	☉
	DNMG110404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☉	☉	☉	☉	☉
	DNMG110408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉	☉	☉	☉
	DNMG110412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☉	☉	☉	☉	☉
	DNMG150404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☉	☉	☉	☉	☉
	DNMG150408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉	☉	☉	☉
	DNMG150412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☉	☉	☉	☉	☉
	DNMG150604-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☉	☉	☉	☉	☉
	DNMG150608-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉	☉	☉	☉
DNMG150612-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☉	☉	☉	☉	☉	
	DNMG110404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☉	☉	☉		
	DNMG110408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	☉	☉	☉		
	DNMG150404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☉				
	DNMG150408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☉				
	DNMG150604-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☉	☉			
	DNMG150608-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☉	☉			
	DNMG110404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	☉	☉	☉	☉	
	DNMG110408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG110412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150604-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150608-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150612-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☉	☉	☉	☉	
	DNMG110404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG110408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG110412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150604-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150608-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☉	☉	☉	☉	
	DNMG150612-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	☉	☉	☉	☉	
DNMG150616-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0	☉	☉				
	DNMG110408-MS3	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5			☉		
	DNMG150608-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5			☉		
	DNMG110408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☉	☉			
	DNMG150408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☉	☉			
	DNMG150608-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☉	☉	☉		
	DNMG150612-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	☉	☉	☉		
DNMG150616-MU5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0	☉	☉				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов ромбические 55°  
DNMG / DNMM  
Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P				
					WPP05S	HC			HE
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	DNMG110408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0	⊗	⊗			
	DNMG110412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0	⊗	⊗			
	DNMG150408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0		⊗			
	DNMG150412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		⊗			
	DNMG150608-MW5	0,8	0,15-0,55	1,5-4,0	⊗	⊗	⊗		
	DNMG150612-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0	⊗	⊗	⊗		
	DNMG110408-RP5	0,8	0,18-0,35	0,8-4,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG110412-RP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG150408-RP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0	⊗	⊗	⊗	⊗	
	DNMG150412-RP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG150608-RP5	0,8	0,15-0,35	0,8-5,0	⊗	⊗	⊗	⊗	
	DNMG150612-RP5	1,2	0,20-0,55	1,0-5,0	⊗	⊗	⊗	⊗	
	DNMG150616-RP5	1,6	0,25-0,65	1,6-5,0	⊗	⊗	⊗	⊗	
	DNMM150608-HU3	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMM150612-HU3	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMM150616-HU3	1,6	0,35-0,60	1,6-5,0		⊗	⊗		
	DNMM150608-HU5	0,8	0,25-0,45	1,0-5,0			⊗		
	DNMM150612-HU5	1,2	0,30-0,50	1,5-5,0			⊗		

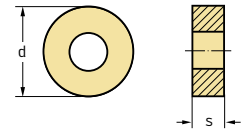
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием

## Пластины круглые без задних углов

### RNMG

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

	Обозначение	d мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P	
					HC	WPP20G
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0		

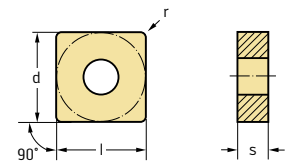
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные без задних углов

### SNMG / SNMM

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P			
					WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	SNMG090308-FP5	0,8	0,06–0,20	0,2–1,5				
	SNMG120404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,8				
	SNMG120408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0				
	SNMG120412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5				
	SNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,32	0,6–3,0				
	SNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,25	0,3–2,5				
	SNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,35	0,6–3,2				
	SNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5				
	SNMG090308-MP5	0,8	0,14–0,32	0,6–3,0				
	SNMG120408-MP5	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0				
	SNMG120412-MP5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0				
	SNMG120416-MP5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0				
	SNMG150608-MP5	0,8	0,25–0,50	0,8–8,0				
	SNMG150612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–8,0				
	SNMG150616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–8,0				
	SNMG120408-MU5	0,8	0,18–0,45	0,6–5,0				

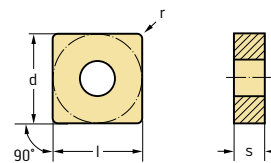
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные без задних углов

### SNMG / SNMM

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P			
					НС			
					WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	SNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,55	0,8-6,0	☉	☉	☉	☉
	SNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,65	1,0-6,0	☉	☉	☉	☉
	SNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,75	1,6-6,0		☉	☉	☉
	SNMG150612-RP5	1,2	0,25-0,70	1,2-8,0	☉	☉	☉	☉
	SNMG150616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-8,0	☉	☉	☉	☉
	SNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0		☉	☉	☉
	SNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0			☉	☉
	SNMG250924-RP5	2,4	0,44-1,20	2,0-10,0			☉	☉
	SNMG120408-RP7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0			☉	☉
	SNMG120412-RP7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0			☉	☉
	SNMG120416-RP7	1,6	0,35-0,60	1,5-5,0		☉	☉	☉
	SNMG150612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0		☉	☉	☉
	SNMG150616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-6,0		☉	☉	☉
	SNMG190612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☉	☉
	SNMG190616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-7,0		☉	☉	☉
	SNMG250924-RP7	2,4	0,40-0,80	2,5-7,0			☉	☉
	SNMM120408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0			☉	☉
	SNMM120412-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0			☉	
	SNMM120416-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0		☉	☉	
	SNMM150612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0			☉	
	SNMM150616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0		☉	☉	
	SNMM150624-HU3	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0			☉	
	SNMM190612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0		☉	☉	☉
	SNMM190616-HU3	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0		☉	☉	☉
	SNMM250724-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0			☉	
	SNMM250924-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0			☉	
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0			☉	
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0			☉	
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0			☉	
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0			☉	
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0			☉	
	SNMM150616-HU7	1,6	0,45-1,00	2,0-12,0		☉	☉	
	SNMM150624-HU7	2,4	0,50-1,40	2,5-12,0		☉	☉	
	SNMM190612-HU7	1,2	0,50-1,00	2,0-13,0			☉	☉
	SNMM190616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-13,0			☉	☉
	SNMM190624-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0		☉	☉	☉
	SNMM250716-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-17,0			☉	
	SNMM250924-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0			☉	☉

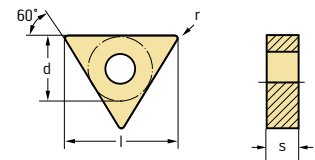
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

НС = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины без задних углов трёхгранные 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



### Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P					
					WPP05S	HC	HE	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	TNMG110304-FP5	0,4	0,04–0,15	0,1–1,2		⊕				
	TNMG110308-FP5	0,8	0,08–0,20	0,2–1,5		⊕				
	TNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5		⊕	⊕			
	TNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0		⊕	⊕			⊕
	TNMG160412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5		⊕	⊕			
	TNMG160404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0		⊕	⊕			
	TNMG160408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0		⊕	⊕			
<b>Wiper</b>										
	TNMG110304-MP3	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		⊕	⊕			
	TNMG110308-MP3	0,8	0,10–0,25	0,6–2,2		⊕	⊕			
	TNMG160304-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			⊕			
	TNMG160404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2		⊕	⊕	⊗		
	TNMG160408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG160412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2		⊕	⊕	⊗		
	TNMG220408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2	⊕	⊕	⊕			
	TNMG220412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		⊕	⊕			
	TNMG160308-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			⊕			
	TNMG160404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG160408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG160412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG220404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,7–4,0		⊕	⊕			
	TNMG220408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG220412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG220416-MP5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0		⊕	⊕			
	TNMG270608-MP5	0,8	0,25–0,45	0,8–7,0			⊕			
	TNMG270612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0		⊕	⊕	⊗		
TNMG270616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0			⊕				
	TNMG160404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			⊕			
	TNMG160408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			⊕			
	TNMG220404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			⊕			
	TNMG220408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			⊕			
	TNMG160404-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0		⊕	⊕			
	TNMG160408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		⊕	⊕			
	TNMG160412-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0		⊕	⊕			
	TNMG160408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0		⊕	⊕			
	TNMG160412-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0		⊕	⊕			
<b>Wiper</b>										
	TNMG160408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG160412-RP5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG220408-RP5	0,8	0,20–0,45	0,8–7,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG220412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–7,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG220416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–7,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG270612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,6–10,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG270616-RP5	1,6	0,35–0,80	2,0–10,0			⊕	⊗		
	TNMG330924-RP5	2,4	0,45–1,20	2,5–13,0			⊕	⊗		

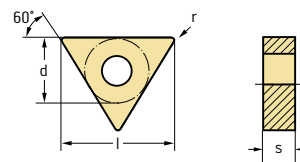
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием




# Пластины без задних углов трёхгранные 60°

## TNMG / TNMM

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

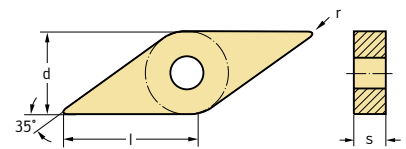
Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P				
				WPP05S	WPP10G	HC		HE
						WPP20G	WPP30G	WEP10C
 TNMG270616-RP7 TNMG270624-RP7	1,6	0,35-0,75	1,5-9,0			☉		
	2,4	0,55-1,00	3,0-9,0			☉		
 TNMM160408-HU3 TNMM160412-HU3 TNMM220408-HU3 TNMM220412-HU3 TNMM220416-HU3 TNMM270612-HU3	0,8	0,30-0,45	0,8-6,0			☉		
	1,2	0,35-0,50	1,2-6,0		☉	☉		
	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0			☉	☉	
	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☉		
	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0		☉	☉		
 TNMM270616-HU7	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0			☉		
	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0			☉	☉	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием



Пластины без задних углов ромбические 35°  
 VNMG  
 Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P			
					WPP10G	HC	WPP30G	HE
	VNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,22	0,1-1,5	☺	☺		☺
	VNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺		☺
	VNMG160412-FP5	1,2	0,12-0,28	0,3-2,5	☺	☺		
	VNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	☺	☺		
	VNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	☺	☺	☺	
	VNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2	☺	☺		
	VNMG160404-MP5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0	☺	☺	☺	
	VNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☺	☺	☺	
	VNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	☺	☺	☺	
	VNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☺	☺		

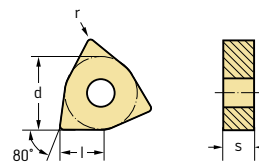
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 HE = кермет с покрытием

# Пластины без задних углов трёхгранные 80°

## WNMG / WNMM

### Tiger-tec® Gold



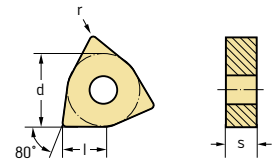
#### Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P				
					WPP05S	HC		HE	
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	WNMG060404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	⊗	⊗			
	WNMG060408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊗	⊗			
	WNMG080404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗	
	WNMG080408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊗	⊗		⊗	
	WNMG080412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	⊗	⊗			
	WNMG060404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	⊗	⊗			
	WNMG060408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	⊗	⊗			
	WNMG080404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	⊗	⊗			
	WNMG080408-FW5	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	⊗	⊗			
	WNMG080412-FW5	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0	⊗	⊗			
	WNMG060404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	⊗	⊗			
	WNMG060408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	⊗	⊗			
	WNMG060412-MP3	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2		⊗			
	WNMG080404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5		⊗	⊗		
	WNMG080408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	⊗	⊗	⊗	⊗	
	WNMG080412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	⊗	⊗	⊗	⊗	
	WNMG060404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0		⊗	⊗	⊗	
	WNMG060408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	⊗	⊗	⊗	⊗	
	WNMG060412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0		⊗	⊗		
	WNMG080404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0		⊗	⊗	⊗	
	WNMG080408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0	⊗	⊗	⊗	⊗	
	WNMG080412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	⊗	⊗	⊗	⊗	
	WNMG080416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0		⊗	⊗		
	WNMG100608-MP5	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0		⊗	⊗		
	WNMG100612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0		⊗	⊗		
	WNMG080408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			⊗		
	WNMG060408-MU5	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0		⊗	⊗		
	WNMG080404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0		⊗	⊗		
	WNMG080408-MU5	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0		⊗	⊗		
	WNMG080412-MU5	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0	⊗	⊗	⊗		
	WNMG080416-MU5	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0		⊗	⊗		
	WNMG060408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0		⊗	⊗		
	WNMG060412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0		⊗	⊗		
	WNMG080408-MW5	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	⊗	⊗	⊗		
	WNMG080412-MW5	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	⊗	⊗	⊗		
		WNMG080408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5		⊗	⊗	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием

**Пластины без задних углов трёхгранные 80°**  
**WNMG / WNMM**  
**Tiger-tec® Gold**



**Пластины**

	Обозначение	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P				
					WPP05S	WPP10G	HC		HE
						WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	WNMG060408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0		☺	☺	☺	
	WNMG060412-RP5	1,2	0,25-0,50	1,0-4,0		☺	☺	☺	
	WNMG080408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0	☺	☺	☺	☺	
	WNMG080412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0	☺	☺	☺	☺	
	WNMG080416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0		☺	☺	☺	
	WNMG100612-RP5	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0		☺	☺	☺	
	WNMG100616-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-8,0		☺	☺	☺	
	WNMG080408-RP7	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0		☺	☺	☺	
	WNMG080412-RP7	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0		☺	☺	☺	
	WNMG100608-RP7	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☺		
	WNMG100612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0		☺	☺	☺	
	WNMG100616-RP7	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0			☺	☺	
	WNMM080412-HU3	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			☺		
	WNMM100612-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-8,0		☺	☺		
	WNMM100616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-8,0		☺	☺		

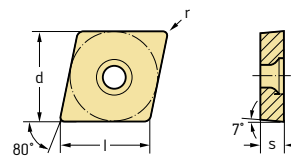
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 HE = кермет с покрытием

# Пластины с задними углами ромбические 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



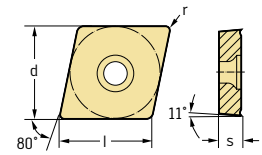
## Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P			
						WPP10G	HC	WPP30G	HE
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5				☉
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☉
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				☉
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5				☉
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☉
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				☉
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0				☉
	CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☉		
	CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☉	☉		
	CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☉	☉		
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	☉	☉		
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☉	☉		☉
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☉	☉		☉
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☉	☉		
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☉	☉		☉
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☉	☉		☉
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☉	☉		☉
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☉	☉		
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☉	☉		
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	☉	☉		
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0	☉	☉		
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	☉	☉		
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0	☉	☉		
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5	☉	☉		
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5	☉	☉		
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☉	☉		
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0	☉	☉		
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☉	☉		
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☉	☉		
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5	☉	☉		
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	☉	☉		
	CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5	☉	☉	☉	
	CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5	☉	☉		
	CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5	☉	☉		
	CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☉	☉	☉	
	CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☉	☉	☉	
	CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉	
	CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15-0,40	0,8-4,0	☉	☉	☉	
	CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5	☉	☉	☉	
	CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16-0,30	0,6-2,5	☉	☉	☉	
	CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☉	☉	☉	
	CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉	
	CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12-0,30	0,4-4,0	☉	☉	☉	
	CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0	☉	☉	☉	
	CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0	☉	☉	☉	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием

Пластины с задними углами ромбические 80°  
 CPGT / CPMT  
 Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P		
						HC	HE	
						WPP10G	WPP20G	WEP10C
	CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0			⊕
	CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08-0,20	0,2-2,0			⊕
	CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5		⊕	
	CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	⊕	⊕	
	CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕	
	CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊕	⊕	
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕		
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕		
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕		
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊕		
	CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5		⊕	
	CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊕	
	CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		⊕	
	CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		⊕	
	CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		⊕	

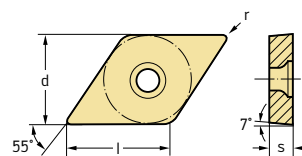
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 HE = кермет с покрытием

# Пластины с задними углами ромбические 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



## Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P				
						WPP10G	HC	WPP30G	HE	
	DCGT070202M-FP2	7,75	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				⊗	
	DCGT070204M-FP2	7,75	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				⊗	
	DCGT11T3005M-FP2	11,63	0,03	0,01-0,04	0,1-1,0				⊗	
	DCGT11T301M-FP2	11,63	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5				⊗	
	DCGT11T302M-FP2	11,63	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				⊗	
	DCGT11T304M-FP2	11,63	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				⊗	
	DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0				⊗	
	DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊗			
	DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊗	⊗			
	DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊗	⊗			
		DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	⊗	⊗		⊗
		DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗
DCMT070208-FP4		7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗	
DCMT11T302-FP4		11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	⊗	⊗		⊗	
DCMT11T304-FP4		11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗	
DCMT11T308-FP4		11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗	
	DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	⊗	⊗			
	DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	⊗	⊗			
	DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	⊗	⊗			
	DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	⊗	⊗			
	DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0	⊗	⊗			
	DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊗	⊗			
	DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊗	⊗			
	DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0	⊗	⊗			
	DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5	⊗	⊗	⊗		
	DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5	⊗	⊗	⊗		
	DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10-0,25	0,4-4,0		⊗			
	DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12-0,36	0,6-4,0		⊗	⊗		
	DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0	⊗	⊗	⊗		
	DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0	⊗	⊗	⊗		
	DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	⊗	⊗	⊗		
	DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	⊗	⊗	⊗		
	DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	⊗	⊗	⊗		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

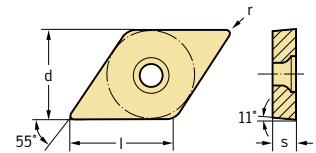
HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием



## Пластины с задними углами ромбические 55°

DPGT / DPMT

Tiger-tec® Gold



### Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P	
						HC	
						WPP10G	WPP20G
	DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕	
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕	
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊕	
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊕
	DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		⊕
	DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		⊕

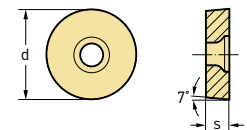
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины круглые с задними углами

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



### Пластины

	Обозначение	d мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P		
					HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07-0,30	0,6-2,5	⊕	⊕	
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08-0,30	0,8-3,0		⊕	
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10-0,35	1,0-4,0		⊕	
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12-0,40	1,2-5,0	⊕	⊕	
	RCMT10T3M0-HU6	10	0,12-0,80	1,0-4,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1204M0-HU6	12	0,12-1,20	1,2-5,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1606M0-HU6	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08-0,50	0,6-2,5		⊕	⊕
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08-0,50	0,6-2,5		⊕	
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10-0,60	0,8-3,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10-0,60	0,8-3,0		⊕	
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12-0,80	1,0-4,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12-1,00	1,2-5,0		⊕	
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12-1,00	1,2-5,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1606M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕

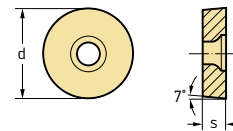
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины круглые с задними углами

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



### Пластины

	Обозначение	d мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMX2006M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0	⊕	⊕	⊕
	RCMX2507M0-HU6	25	0,30–1,60	2,5–11,0	⊕	⊕	⊕
	RCMX3209M0-HU6	32	0,30–1,70	3,2–15,0	⊕	⊕	⊕

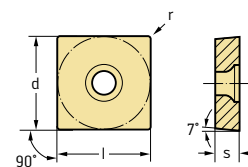
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные с задними углами

SCGT / SCMT

Tiger-tec® Gold



### Пластины

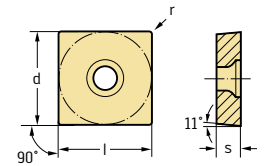
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P			
						WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
	SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕		
	SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕	⊕		
	SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	⊕	⊕		
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕			
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	⊕	⊕		⊕
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	⊕	⊕		⊕
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	⊕	⊕		
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	⊕	⊕		
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8	⊕	⊕		
	SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0	⊕	⊕		
	SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0	⊕	⊕		
	SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5	⊕	⊕		
	SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕		
	SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕	⊕		
	SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	⊕	⊕		
	SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕	⊕	
	SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	⊕	⊕	⊕	
	SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0	⊕		⊕	
	SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕	⊕	
	SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	⊕	⊕	⊕	
	SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	⊕	⊕	⊕	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»


HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

## Пластины квадратные с задними углами SPMT Tiger-tec® Gold



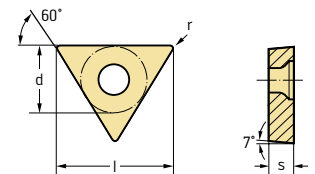
### Пластины

Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P	
					HC	WPP20G
 SPMT09T304-MP4 SPMT09T308-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕	⊕





Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины с задними углами трёхгранные 60° TCGT / TCMT Tiger-tec® Gold



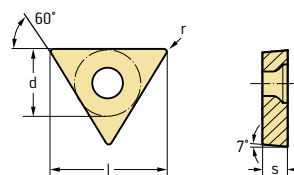
### Пластины

Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P			
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
 TCGT06T104M-FP2 TCGT090204M-FP2 TCGT110202M-FP2 TCGT110204M-FP2	6,87	0,37	0,08–0,25	0,2–2,0				⊕
	9,62	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5				⊕
	11	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0				⊕
	11	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5				⊕
 TCGT090204-MP4 TCGT110204-MP4 TCGT110208-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕	⊕		
	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕	⊕		
	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0	⊕	⊕		
 TCMT06T102-FP4 TCMT06T104-FP4 TCMT090202-FP4 TCMT090204-FP4 TCMT090208-FP4 TCMT110202-FP4 TCMT110204-FP4 TCMT110208-FP4 TCMT16T302-FP4 TCMT16T304-FP4 TCMT16T308-FP4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0		⊕		⊕
	6,87	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0		⊕		⊕
	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		⊕	⊕	
	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	⊕		⊕
	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕	⊕		⊕
	11	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	⊕	⊕		
	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	⊕		⊕
	11	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕	⊕		
	16,5	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		⊕		
	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	⊕		
	16,5	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕	⊕		⊕
	 TCMT110204-FP6 TCMT110208-FP6 TCMT16T304-FP6 TCMT16T308-FP6	11	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		⊕	
11		0,8	0,10–0,20	0,5–2,0		⊕		
16,5		0,4	0,08–0,20	0,3–2,0		⊕		
TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0		⊕		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием

Пластины с задними углами трёхгранные 60°  
TCGT / TCMT  
Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P			
						WPP10G	HC	WPP30G	HE
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☞		
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☞		
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☞	☞		
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☞	☞		
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☞	☞		
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☞	☞		
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		☞		
	TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5	☞	☞		
	TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☞		
	TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5	☞	☞		
	TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5	☞	☞		
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☞	☞	
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		☞	☞	
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☞	☞	☞	
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		☞	☞	
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☞	☞	☞	
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	☞	☞	☞	
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	☞	☞	☞	

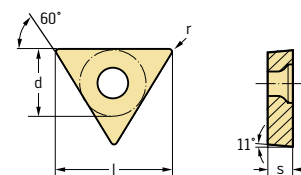
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HE = кермет с покрытием

## Пластины с задними углами трёхгранные 60°

TPGN / TPGT / TPMR / TPMT

Tiger-tec® Gold



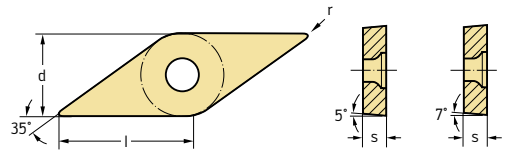
### Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P	
						HC	
						WPP10G	WPP20G
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0		
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0		
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		
	TPMR110304	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TPMR110308	11	0,8	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0		
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами ромбические 35°  
 VBMT / VCGT / VCMT  
 Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	ap мм	P				
						WPP10G	HC	WPP30G	HE	
	VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	☺	☺			
	VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0	☺	☺			
	VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	☺	☺			
	VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0	☺	☺			
	VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	☺	☺			
	VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0	☺	☺			
	VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5	☺	☺			
	VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5	☺	☺			
	VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺			
	VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12-0,25	0,5-2,0	☺	☺			
	VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☺	☺			
	VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0	☺	☺			
	VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10-0,25	0,4-2,5	☺	☺			
	VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15-0,30	0,6-2,5	☺	☺			
	VCGT1103005M-FP2	11,07	0,03	0,01-0,04	0,1-1,0				☺	
	VCGT110301M-FP2	11,07	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5				☺	
	VCGT110302M-FP2	11,07	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☺	
	VCGT110304M-FP2	11,07	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				☺	
	VCGT160402M-FP2	16,61	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☺	
	VCGT160404M-FP2	16,61	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				☺	
	VCGT160408M-FP2	16,61	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0				☺	
		VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺		☺
		VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺		☺
		VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺		☺
		VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺		☺
		VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺		☺
		VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺		
	VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☺	☺			
	VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5	☺	☺	☺		
	VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0	☺	☺	☺		
	VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5	☺	☺	☺		
	VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15-0,25	0,6-3,0	☺	☺	☺		
	VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0	☺	☺	☺		
	VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0	☺	☺	☺		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

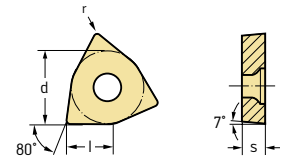
HC = твёрдый сплав с покрытием  
 HE = кермет с покрытием



# Пластины с задними углами трёхгранные 80°

## WCMT

### Tiger-tec® Gold



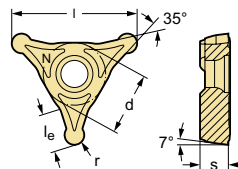
#### Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P		
						HC	WPP10G	WPP20G
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	⊗	⊗	
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊗	⊗	
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		⊗	
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊗	
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊗	
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		⊗	
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊗	
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		⊗	
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		⊗	
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		⊗	
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5		⊗	
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5		⊗	
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08-0,12	0,2-1,5		⊗	
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		⊗	
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊗	
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0		⊗	⊗
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊗	
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0		⊗	⊗
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0		⊗	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины для системы профильной обработки WL...-RC... Tiger-tec® Gold

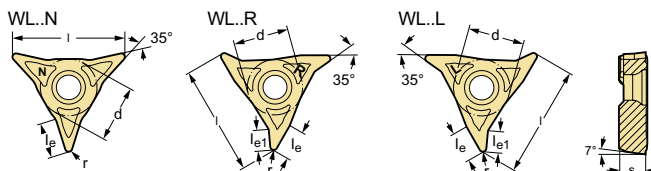


### Пластины

Обозначение	r мм	l мм	l <sub>e</sub> мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P		
						HC	WPP20G	
	WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0		
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5		

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины для системы профильной обработки WL...-VC... Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	r мм	l мм	l <sub>e</sub> мм	l <sub>e1</sub> мм	f мм	a <sub>p</sub> мм	P	
							WPP10G	WPP20G
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,1-2,0		
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,2-2,0		
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,4-2,5		
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,5-2,5		
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,1-2,0		
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,2-2,0		
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,4-2,5		
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,5-2,5		
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,5-2,5		
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,5-2,5		
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,1-2,0		
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,2-2,0		
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,4-2,5		
WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,5-2,5			

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Область применения инструментальных материалов — Токарная обработка

### Твёрдый сплав

Обозначение сплава Walter	Стандартное обозначение	Группы материалов							Область применения							Метод нанесения покрытия	Структура покрытия	Пример пластины
		P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	01	05	10	15	20	25	30			
WPP10G	HC – P 10	●●							[График применения: область от 05 до 15]							CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+ TiN)	
	HC – K 20			●				[График применения: область от 15 до 20]										
WPP20G	HC – P 20	●●						[График применения: область от 10 до 20]							CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+ TiN)		
	HC – K 30			●			[График применения: область от 20 до 30]											
WPP30G	HC – P 30	●●						[График применения: область от 15 до 25]							CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+ TiN)		
	HC – M 20		●				[График применения: область от 10 до 15]											
	HC – K 40			●			[График применения: область от 30 до 40]											


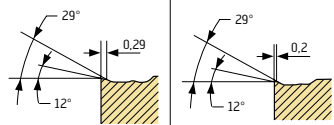

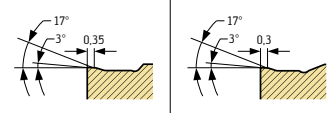

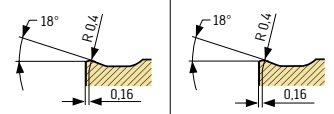
HC = твёрдый сплав с покрытием

- Основная область применения
- Возможная область применения



## Обзор геометрий токарных пластин без задних углов (продолжение)

### Двусторонние пластины для черновой обработки


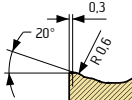
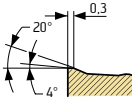

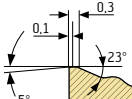
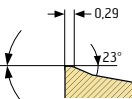
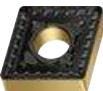
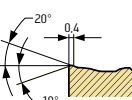
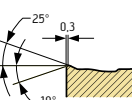
Геометрия	Область применения	Группы материалов							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <b>RM5</b> – Черновая обработка нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов			••			••				1,2–8,0	0,20–0,80	
 <b>RP5</b> – Черновая обработка сталей – Прочная режущая кромка с позитивной геометрией – Открытая канавка для уменьшения температуры в зоне резания		••		•						0,8–12,0	0,2–1,20	
 <b>RP7</b> – Прерывистое резание – Обработка литых и кованных заготовок – Прочная режущая кромка		••		••						0,8–8,0	0,16–0,70	

- Основная область применения
- Возможная область применения

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CNMG120408 . .

## Обзор геометрий токарных пластин без задних углов


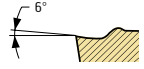
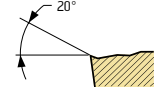

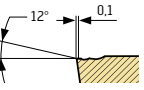
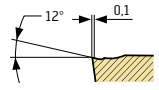
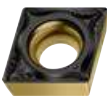
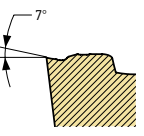
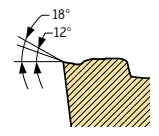

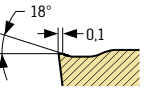
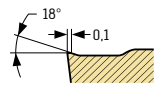

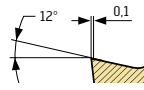
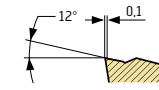

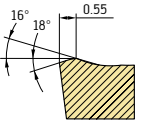
### Черновая обработка — односторонние пластины

Геометрия Область применения	Группы материалов							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
	P	M	K	N	S	H	O				
 <p><b>NU3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Односторонняя пластина для черновой обработки, универсальное применение</li> <li>– Криволинейная режущая кромка для снижения силы резания</li> <li>– V-образный стружколом для оптимизированного стружколома даже при небольшой глубине резания и значительно варьируемых припусках</li> <li>– Усиленный двойной стружколом со стороны передней поверхности</li> </ul>	••	•	•							0,8–12,0	0,25–1,20
 <p><b>NU5</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Односторонняя пластина для черновой обработки, универсальное применение</li> <li>– Криволинейная режущая кромка и глубокая канавка стружколома для снижения силы резания</li> <li>– Открытая канавка стружколома для уменьшения теплообразования</li> </ul>	•	••	•		••					2,5–10,0	0,30–1,00
 <p><b>NU7</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Односторонняя пластина для тяжёлой черновой обработки</li> <li>– Прямолинейная режущая кромка с негативной защитной фаской для максимальной надёжности</li> <li>– Выступы стружколома для уменьшения трения</li> </ul>	••	•	••							2,0–17,0	0,50–1,60

- Основная область применения
- Возможная область применения

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин SNMM190616 . .

## Обзор геометрий токарных пластин с задними углами


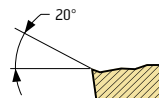
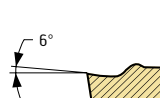

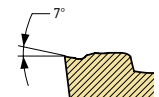
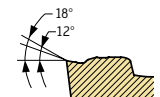

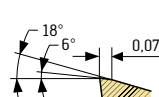
Геометрия		Группы материалов							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
		П	М	К	Н	С	Н	О				
Область применения		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее				
	<b>FR4</b> – Пластина для чистовой обработки – Оптимальный контроль стружкообразования – Подходит для чистового растачивания	●●	●	●		●					0,1–2,5	0,04–0,20
	<b>FR6</b> – Универсальная пластина для чистовой и получистовой обработки – Подходит для черного растачивания	●●	●	●		●					0,3–2,5	0,08–0,32
	<b>MP4</b> – Обработка материалов, дающих сливную стружку – Универсальное применение для широкого круга задач – Прецизионное шлифование по периферии – Прецизионное спекание по периферии – Прямолинейная режущая кромка пластин формы С, S и Т для использования в качестве фасочной пластины в расточных инструментах	●●	●	●		●					0,4–3,5	0,08–0,32
	<b>MP6</b> – Получистовая обработка стали – Позитивная геометрия с оптимальным контролем стружкообразования и очень прочной режущей кромкой	●●	●	●		●					0,4–4,0	0,10–0,35
	<b>RP4</b> – Универсальная геометрия для черновой и получистовой обработки – Широкая область стружколомания – Максимальные удельный съём материала и стойкость	●●	●	●		●					0,6–5,0	0,12–0,50
	<b>HU6</b> – Тяжёлая черновая обработка – Очень хорошее стружколомание – Обработка кованых заготовок – Использование для обработки железнодорожных колёс	●●		●●							1,0–15,0	0,12–1,7

- Основная область применения
- Возможная область применения

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CCMT09T308 ... или CCGT09T308 ...

## Обзор геометрий универсальных пластин — WL

### От чистовой до получистовой обработки

Геометрия	Область применения	Группы материалов							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
		P	M	K	N	S	H	O				
	<b>FP4</b> – Геометрия для чистовой обработки, для небольшой глубины резания – Оптимальный контроль стружкообразования – Специальная разработка для профильной обработки	●●	●			●					0,1–2,0	0,05–0,25
	<b>MP4</b> – Получистовая обработка с большим спектром применения – Обработка материалов, дающих сливную стружку – Специальная разработка для профильной обработки	●●	●	●		●				0,4–2,5	0,08–0,35	
	<b>MU6</b> – Полнорadiusная геометрия для профильной обработки – Мягкое резание благодаря очень хорошему стружколоманию – Стружколомание в любых направлениях подачи	●●	●●	●●		●●	●			0,4–2,5	0,1–0,40	

- Основная область применения
- Возможная область применения

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин WL25-VC0708 . . . или WL25-RC0420 . . .



# Walter GPS



## Программа нового поколения для поиска инструментов


### Подходящий инструмент по щелчку мыши.

С помощью всего четырёх щелчков мыши система Walter GPS найдёт для вас оптимально подходящее — в зависимости от поставленной задачи — и экономически выгодное решение. Это касается как выбора правильного инструмента, так и технологии обработки. С помощью программы Walter GPS вы выберете правильный инструмент для сверления, нарезания резьбы, точения или фрезерования. Любая информация об инструментах Walter, Walter Titex и Walter Prototyp будет доступна за считанные секунды. Вы также получите необходимые данные, например режимы резания или расчет экономической эффективности.

Теперь система Walter GPS предлагается для смартфонов и планшетов. Благодаря этому обеспечивается постоянный доступ к информации о нужных инструментах независимо от вашего местоположения, даже без ПК: в цеху, у станка или просто где-то в пути.



[walter-tools.com](http://walter-tools.com)

 **WALTER**  
Engineering Kompetenz

## Режимы резания для токарных пластин без задних углов



В таблице указаны рекомендуемые значения.  
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Группа материалов	Основные группы материалов		Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R <sub>m</sub> N/мм <sup>2</sup>	Группа обрабатываемости <sup>1</sup>		Сплав				
							Начальная скорость резания v <sub>c</sub> [м/мин]				
							НС				
							WPP10G				
							f [мм/об]				
							0,10	0,40	0,60		
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	●●	●	530	400	310
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	●●	●	420	300	240
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●	●	320	250	210
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	●●	●	350	250	200
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●	●	270	200	190
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	●●	●	490	350	280
	Низколегированная сталь	отожжённая	175	590	P7	●●	●	380	280	240	
		улучшенная	285	960	P8	●●	●	230	180	160	
		улучшенная	380	1280	P9	●●	●	180	140	100	
		улучшенная	430	1480	P10	●●	●	120	100		
Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая	200	680	P11	●●	●	340	240	160		
	закалённая и отпущенная	300	1010	P12	●●	●	240	140	120		
	закалённая и отпущенная	380	1280	P13	●●	●	120	100			
Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая	200	680	P14	●●	●	280	220	200		
	мартенситная, улучшенная	330	1110	P15	●●	●	200	140	120		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая	200	680	M1	●●	●				
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)	300	1010	M2	●●	●				
		аустенитно-ферритная, дуплексная	230	780	M3	●●	●				
K	Ковкий литейный чугун	ферритный	200	400	K1	●●	●	300	200	150	
		перлитный	260	700	K2	●●	●	260	160	110	
	Серый чугун (СЧ)	с низким пределом прочности	180	200	K3	●●	●	570	380	280	
		с высоким пределом прочности/аустенитный	245	350	K4	●●	●	300	210	140	
	Высокопрочный чугун	ферритный	155	400	K5	●●	●	320	230	170	
		перлитный	265	700	K6	●●	●	230	170	140	
	Чугун с вермикулярным графитом (ЧВГ)		230	400	K7	●●	●				
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой	30	–	N1	●●	●				
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые	100	340	N2	●●	●				
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	75	260	N3	●●	●				
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочнённые	90	310	N4	●●	●				
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	130	450	N5						
	Магниеые сплавы		70	250	N6						
Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь	100	340	N7	●●	●					
	латунь, бронза, красная латунь	90	310	N8	●●	●					
	медные сплавы, дающие сегментную стружку	110	380	N9	●●	●					
	высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe	300	1010	N10							
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	●●	●			
			упрочнённые	280	940	S2	●●	●			
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	●●	●			
			упрочнённые	350	1180	S4	●●	●			
			литейные	320	1080	S5	●●	●			
	Титановые сплавы	чистый титан	200	680	S6	●●	●				
		α- и β-сплавы, упрочнённые	375	1260	S7	●●	●				
		β-сплавы	410	1400	S8	●●	●				
	Вольфрамовые сплавы		300	1010	S9						
	Молибденовые сплавы		300	1010	S10						
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная	50 HRC	–	H1						
		закалённая и отпущенная	55 HRC	–	H2						
		закалённая и отпущенная	60 HRC	–	H3						
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный	55 HRC	–	H4						

- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

**Примечание:**  
при обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %.



# Режимы резания для токарных пластин с задними углами



В таблице указаны рекомендуемые значения. В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Группа материалов	Основные группы материалов		Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R <sub>m</sub> N/мм <sup>2</sup>	Группа обрабатываемости <sup>1</sup>		Сплав				
							Начальная скорость резания v <sub>c</sub> [м/мин]				
							NC				
							WPP10G				
							f [мм/об]				
							0,10	0,20	0,40		
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	●●	●	480	430	350
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	●●	●	370	330	270
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●	●	280	260	220
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	●●	●	310	280	220
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●	●	230	220	190
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	●●	●	440	390	310
	Низколегированная сталь	отожжённая	175	590	P7	●●	●	230	220	190	
		улучшенная	285	960	P8	●●	●	330	300	250	
		улучшенная	380	1280	P9	●●	●	200	190	160	
		улучшенная	430	1480	P10	●●	●	70	60	50	
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая	200	680	P11	●●	●	310	270	200	
		закалённая и отпущенная	300	1010	P12	●●	●	200	180	130	
		закалённая и отпущенная	380	1280	P13	●●	●	60	50	50	
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая	200	680	P14	●●	●	240	230	200	
		мартенситная, улучшенная	330	1110	P15	●●	●	170	160	130	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая	200	680	M1	●●	●				
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)	300	1010	M2	●●	●				
		аустенитно-ферритная, дуплексная	230	780	M3	●●	●				
K	Ковкий литейный чугун	ферритный	200	400	K1	●●	●	270	230	170	
		перлитный	260	700	K2	●●	●	230	190	140	
	Серый чугун (СЧ)	с низким пределом прочности	180	200	K3	●●	●	490	400	350	
		с высоким пределом прочности/аустенитный	245	350	K4	●●	●	270	230	170	
	Высокопрочный чугун	ферритный	155	400	K5	●●	●	290	250	200	
		перлитный	265	700	K6	●●	●	200	180	150	
Чугун с вермикулярным графитом (ЧВГ)		230	400	K7	●●	●					
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой	30	-	N1	●●	●				
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые	100	340	N2	●●	●				
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	75	260	N3	●●	●				
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочнённые	90	310	N4	●●	●				
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	130	450	N5						
	Магниевые сплавы		70	250	N6						
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь	100	340	N7	●●	●				
латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	●●	●					
медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	●●	●					
высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10							
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	●●	●			
			упрочнённые	280	940	S2	●●	●			
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	●●	●			
			упрочнённые	350	1180	S4	●●	●			
			литейные	320	1080	S5	●●	●			
	Титановые сплавы	чистый титан	200	680	S6	●●	●				
		α- и β-сплавы, упрочнённые	375	1260	S7	●●	●				
	β-сплавы	410	1400	S8	●●	●					
	Вольфрамовые сплавы		300	1010	S9						
	Молибденовые сплавы		300	1010	S10						
O	Термопласты	без абразивных включений			O1	●●	●				
	Реактопласты	без абразивных включений			O2	●●	●				
	Пластики, армированные стекловолокном	стеклопластики			O3						
	Пластмассы, армированные углеволокном	углепластики			O4						
	Пластики, армированные арамидным волокном	арамидопластики			O5						
	Графит (технический)		80 по Шору			O6	●●	●			

- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

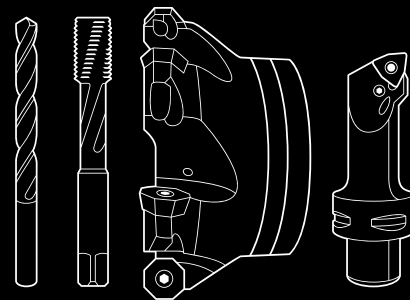
Примечание: при обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %.



## Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen  
Postfach 2049, 72010 Tübingen  
Germany

walter-tools.com  
tigertec-gold.walter



### Europe

#### Walter Austria GmbH

Wien, Österreich  
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

#### Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique  
(B) +32 (02) 7258500  
(NL) +31 (0) 900 26585-22  
service.benelux@walter-tools.com

#### Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz  
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

#### Walter CZ s.r.o.

Kurim, Czech Republic  
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

#### Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland  
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

#### Walter France

Soultz-sous-Forêts, France  
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

#### Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország  
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

#### Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España  
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

#### Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia  
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

#### Walter Norden AB

Halmstad, Sweden  
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

#### Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska  
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

#### Walter Tools SRL

Timisoara, România  
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

#### ООО „Вальтер“

г. Санкт-Петербург  
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com

#### Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija  
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

#### Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia  
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

#### Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye  
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

#### Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England  
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

### Asia

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China  
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号  
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028  
客服热线 : 400 1510 510  
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

#### Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India  
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

#### Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan  
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

#### ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号  
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

#### Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea  
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

#### 한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282  
금강펜테리움 106호 14056  
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

#### Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia  
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

#### Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

#### Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand  
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

### America

#### Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil  
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

#### Walter Canada

Mississauga, Canada  
service.ca@walter-tools.com

#### Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México  
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

#### Walter USA, LLC

Waukesha WI, USA  
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com