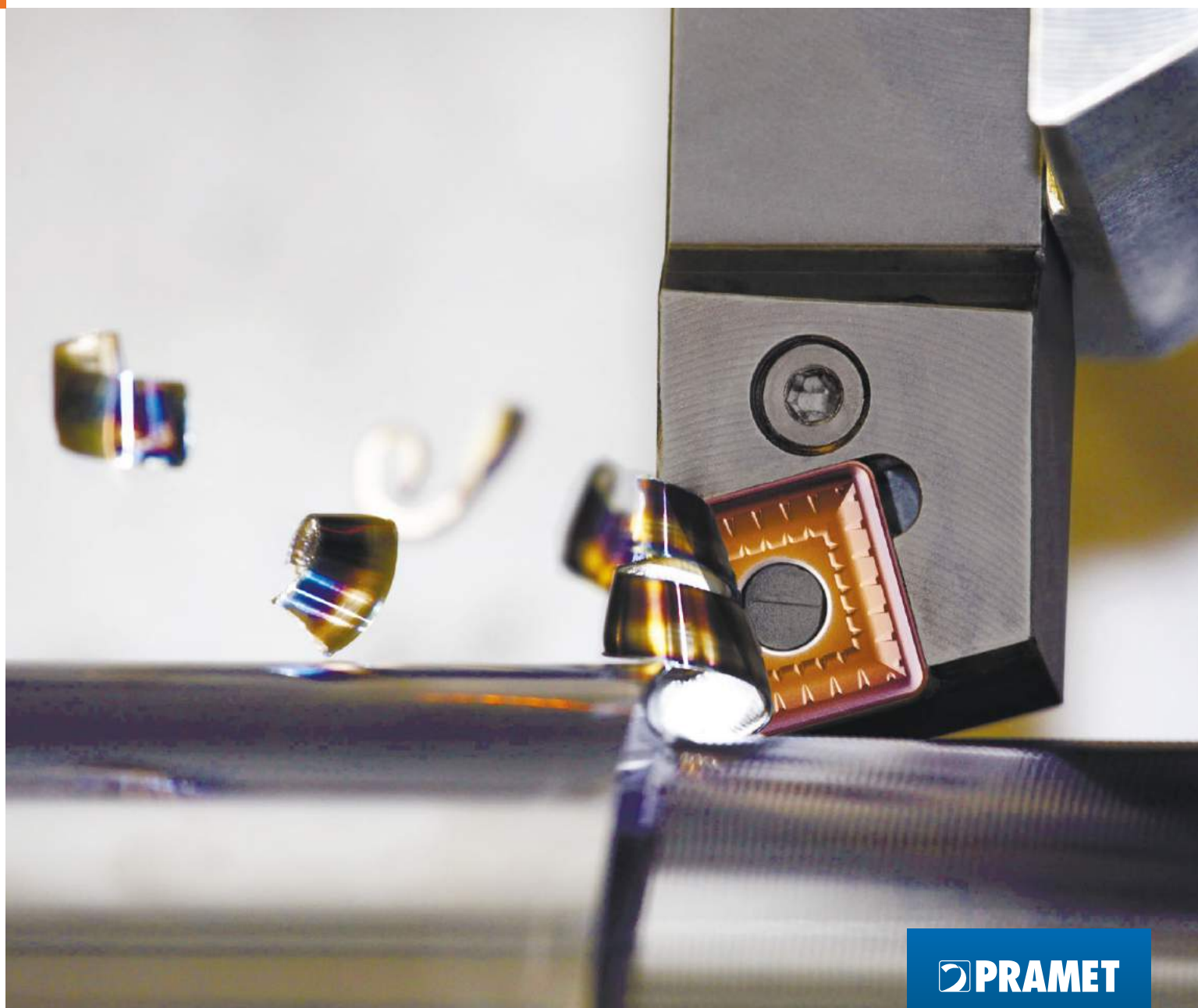


DORMER  PRAMET





**ТОКАРНАЯ
ОБРАБОТКА**

2021 – 2022



 6		<p>ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399</p>
 12	<p>ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO</p>	<p>ИНСТРУКЦИЯ</p>
 18		<p>НАВИГАТОР</p>
 57		<p>ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ</p>
 219		<p>НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ</p>
 386		<p>ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА</p>
 482		<p>ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ</p>
 528		<p>СТРОГАНИЕ</p>
 536		<p>ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ</p>

СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ	
C		DTGN(RL) EXT	346	PCLN(RL) EXT	247	SEUP(RL) INT	113
C.-DCLN(RL) EXT	249	DU, D	415, 441, 460, 467	PCLN(RL) INT	255	SEXP(RL) INT	114
C.-DCLN(RL) INT	257	DVJN(RL) EXT	360	PDJN(RL) EXT	274	SEXP(RL)-E INT	115
C.-DDJN(RL) EXT	277	DVPN(RL) EXT	361	PDNN(RL) EXT	275	SI(RL)	479, 524
C.-DDNN EXT	278	DVUN(RL) INT	364	PDUN(RL) INT	281	SI(RL)-S	526
C.-DDUN(RL) EXT	279	DWLN(RL) EXT	377	PDXN(RL) EXT	276	SRDC(RL) EXT	126
C.-DDUN(RL) INT	282	DWLN(RL) INT	382	PHZ	533	SRDCN EXT	127
C.-DRSN(RL) EXT	297	G		PHZ-2	534	SRSC(RL) EXT	128
C.-DSDNN EXT	324	GFI(RL) EXT	437	PLBN(RL) EXT	290	SSBC(RL) EXT	139
C.-DSKN(RL) EXT	325	GFIL-L AXIAL	422, 444	PRDCN EXT	124	SSDCN EXT	140
C.-DSRN(RL) EXT	326	GFIL-R AXIAL	423, 445	PRSC(RL) EXT	125	SSKC(RL) EXT	141
C.-DSSN(RL) EXT	327	GFIR-L AXIAL	424, 446	PRSN(RL) EXT	296	SSSC(RL) INT	144
C.-DTFN(RL) INT	354	GFIR-R AXIAL	425, 447	PSBN(RL) EXT	318	STFC(RL) EXT	155
C.-DTJN(RL) EXT	351	GFK(RL) EXT	455	PSDNN EXT	320	STFC(RL) INT	158
C.-DVJN(RL) EXT	363	GFM(RL) EXT	439	PSKN(RL) EXT	321	STFC(RL)-A EXT	156
C.-DWLN(RL) EXT	381	GFML-L AXIAL	426, 448	PSKN(RL) INT	331	STFC(RL)-E INT	160
C.-DWLN(RL) INT	385	GFML-R AXIAL	427, 449	PSSN(RL) EXT	323	STJC(RL) EXT	157
C.-SCLC(RL) EXT	75	GFMR-L AXIAL	428, 450	PTFN(RL) EXT	348	SVAC(RL)-DC EXT	193
C.-SCLC(RL) INT	81	GFMR-R AXIAL	429, 450	PTFN(RL) INT	353	SVGC(RL) EXT	194
C.-SDJC(RL) EXT	96	GG.(RL) INT	421	PTGN(RL) EXT	349	SVHB(C)(RL) EXT	172, 195
C.-SDNCN EXT	97	GGI(RL)-90 AXIAL	430, 452	PTTN(RL) EXT	350	SVJB(C)(RL) EXT	173, 196
C.-SDUC(RL) INT	102	GLS B	414	PWLN(RL) EXT	380	SVJB(RL) INT	180, 204
C.-SRDCN EXT	130	GLSF(RL) EXT	410	PWLN(RL) INT	383	SVJC(RL)-DC EXT	197
C.-SVHB(RL) EXT	177, 201	GLSF(RL) EXT-G	412	S		SVLC(RL) INT	205
C.-SVJB(RL) EXT	178, 202	GLSF(RL) EXT-S	413	SCAC(RL) EXT	70	SVPB(C)(RL) EXT	174, 198
C.-SVQB(RL) INT	183, 210	K		SCBC(RL) EXT	71	SVQB(C)(RL) INT	181, 206
C.-SVVBN EXT	179, 203	KHP-CBN(RL)	251	SCDCR EXT	72	SVUB(C)(RL) INT	182, 207
CKJN(RL) EXT	287	KHP-CLN(RL)	252	SCFC(RL) EXT	73	SVVB(C)N EXT	175, 199
D		KHP-LBN(RL)	291	SCFC(RL) INT	76	SVXB(C)(RL) EXT	176, 200
DCBN(RL) EXT	240	KHP-RSC(RL)	131	SCKC(RL) INT	77	SVXC(RL) INT	208
DCKN(RL) EXT	242	KHP-SBN(RL)	328	SCLC(RL) EXT	74	SVXC(RL)-E INT	209
DCLN(RL) EXT	243	KHP-SSN(RL)	329	SCLC(RL) INT	78	SWLC(RL) EXT	215
DCLN(RL) INT	254	KHS-SBC(RL)	142	SCXC(RL) INT	80	SWLC(RL) INT	216
DDJN(RL) EXT	273	M		SDJC(RL) EXT	94	SWUC(RL) INT	217
DDUN(RL) INT	280	MS-EN	443, 463	SDNCN EXT	95	SWUC(RL)-E INT	218
DKH(RL)	132, 143, 253, 292, 330	MTJN(RL) EXT	347	SDQC(RL) INT	98	X	
DRSN(RL) EXT	295	MVJN(RL) EXT	362	SDUC(RL) INT	99	XLCCN 25 BS	442
DSBN(RL) EXT	313	MWLN(RL) EXT	379	SDUC(RL)-E INT	100	XLCCN B	440
DSDNN EXT	315	P		SDZC(RL) INT	101	XLCF(NRL) BS	461
DSKN(RL) EXT	316	P61(RL) EXT	470	SE(RL)	478, 522	XLCF(RL)	465
DSSN(RL) EXT	317	P61(RL) INT	471	SE(RL)-S	523	XLCFN B	459
DTFN(RL) EXT	345	P61S(RL)-1 INT	474	SEGC(RL) EXT	107	XLCFN B LFUX	466
DTFN(RL) INT	352	PCBN(RL) EXT	245	SELP(RL) INT	111	XLXFL BS AXIAL	462
		PCKN(RL) EXT	246	SELP(RL)-E INT	112		
				SEUC(RL) INT	108		

СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ	
C		KNUX	284	SPGN CER	147	TN ZZ INT	477
CCGT	60	L		SPMR	146	TNGA CBN	344
CCGW CBN	69	LCMF 13 – CM	418	SPUN	146	TNGA CER	343
CCMT	62	LCMF 13 – F	418	T		TNGN CER	344
CCMW	68	LCMF 13 – MP	419	TCGT	149	TNMA	334
CNGA CBN	239	LCMF 16 – CM	431	TCGW CBN	154	TNMG	335
CNGA CER	238	LCMF 16 – M	433	TCMT	150	TNMM	342
CNGG	222	LCMF 16, LCMF 30 – F	432	TCMW	154	TPGN CER	164
CNGN CER	238	LCMF 16, LCMF 30 – MP	433	TN 55° PP EXT	508	TPGX	162
CNMA	222	LCMF 20 – F1	453	TN 55° PP INT	509	TPMR	163
CNMG	223	LCMF 20 – M2	453	TN 60° PP EXT	499	TPUN	164
CNMM	234	LCMF 20 – MP	454	TN 60° PP INT	500	V	
CPGX	83	LCMR 13 – F	419	TN 60°-S PP EXT	501	VBGW CBN	171
D		LCMR 13 – MP	420	TN 60°-S PP INT	501	VBMT	168
DCGT	86	LCMR 16 – CM	434	TN ACME EXT	515	VCGT	186
DCGW CBN	92	LCMR 16 – M	435	TN ACME INT	516	VCGW	189
DCMT	87	LCMR 16 – MP	436	TN API RD EXT	519	VCGX	189
DCMW	92	LCMR 16, LCMR 30 – F	435	TN API RD INT	519	VCMT	190
DCMW PCD	93	LFMX – F1	456	TN BSPT EXT	510	VCMW	191
DNGA CBN	272	LFMX – F2	456	TN BSPT INT	510	VCMW PCD	192
DNGA CER	271	LFMX – M2	457	TN M EXT	495	VNGA CBN	359
DNGN CER	271	LFUX	464	TN M INT	497	VNGA CER	359
DNMA	260	LNUX 40, LN.X 50	289	TN MJ EXT	499	VNMG	356
DNMG	260	R		TN NPT EXT	511	W	
DNMM	270	RCGT	118	TN NPT INT	512	WCGT	212
E		RCGX CER	123	TN R EXT	475	WCGX	213
ECGT	104	RCMT	118	TN R INT	475	WCMT	213
ECMT	105	RCMW	120	TN RD EXT	520	WNGA CBN	376
ECMW	106	RCMX	121	TN RD INT	520	WNMA	366
EPGX	110	RNGN CER	294	TN STACME EXT	517	WNMG	366
EPMT	110	RNMG	294	TN STACME INT	518	WNMM	375
G		S		TN TR EXT	512	X	
GL. D – GM	406	SCGT	134	TN TR INT	513	X 61	468
GL. D – MM	406	SCMT	135	TN TR-S EXT	514	X 61 R	469
GL. D – PM	407	SCMW	138	TN TR-S INT	514	X 61 R-1	473
GL. D – PR	408	SNGA CER	311	TN UN EXT	502	X 61-1	472
H		SNGN CER	312	TN UN INT	503		
HZ	531	SNMA	300	TN UNJ EXT	504		
HZ-2	532	SNMG	301	TN W EXT	505		
K		SNMM	307	TN W INT	506		
		SNMX	311	TN ZZ EXT	476		



БЫСТРЫЙ ПОИСК

Простой и быстрый поиск по всем нашим публикациям, размещенным в последнее время, доступен в нашем приложении Library. **Simply Reliable.**



 6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
 12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
 18		НАВИГАТОР
 57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 386		ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА
 482		ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ
 528		СТРОГАНИЕ
 536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

ISO Выбор материала и геометрии режущего инструмента для широкого диапазона материалов заготовок

Общее определение материала заготовки
конструкционные стали, нержавеющие стали, ...

P M K N S H

Подгруппа Более точный выбор инструмента с учетом структурных особенностей материалов заготовок

Определение по структуре и составу материала заготовки
углеродистые стали, легированные стали, ...

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG Выбор режимов резания в диапазоне значений $\pm 10\%$

Определение по твердости или пределу прочности заготовки
160 < 220 НВ, 620 < 900 МПа, ...

P

P1

P1.1

P1.2

P1.3

P2

P2.1

P2.2

P2.3

P3

P3.1

P3.2

P3.3

P4

P4.1

P4.2

P4.3

КЛАССИФИКАЦИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ DORMER PRAMET

Группы обрабатываемых материалов «WMG» используются для простого и надежного выбора режущего инструмента с оптимальными режимами резания для конкретной заготовки. Dormer Pramet разделяет основные материалы заготовок на шесть групп по цвету:

- **Синий:** конструкционные стали (P группа)
- **Желтый:** нержавеющие стали (M группа)
- **Красный:** чугун (K группа)
- **Зеленый:** цветные сплавы (N группа)
- **Коричневый:** жаропрочные и титановые сплавы (S группа)
- **Серый:** твердые материалы (H группа)

Каждая из этих групп делится на подгруппы с учетом состава и структуры материала. Так, например, группа конструкционных сталей P делится на четыре подгруппы:

- P1 – **автоматные стали**
- P2 – **углеродистые стали**
- P3 – **легированные стали**
- P4 – **инструментальные стали**

Окончательное деление учитывает свойства материала заготовки: твердость и предел прочности. Это делается для более точной рекомендации по выбору инструмента и режимов резания.

Таблица на следующей странице дает описание каждой группы обрабатываемых материалов с обозначениями.

WMG (ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ)

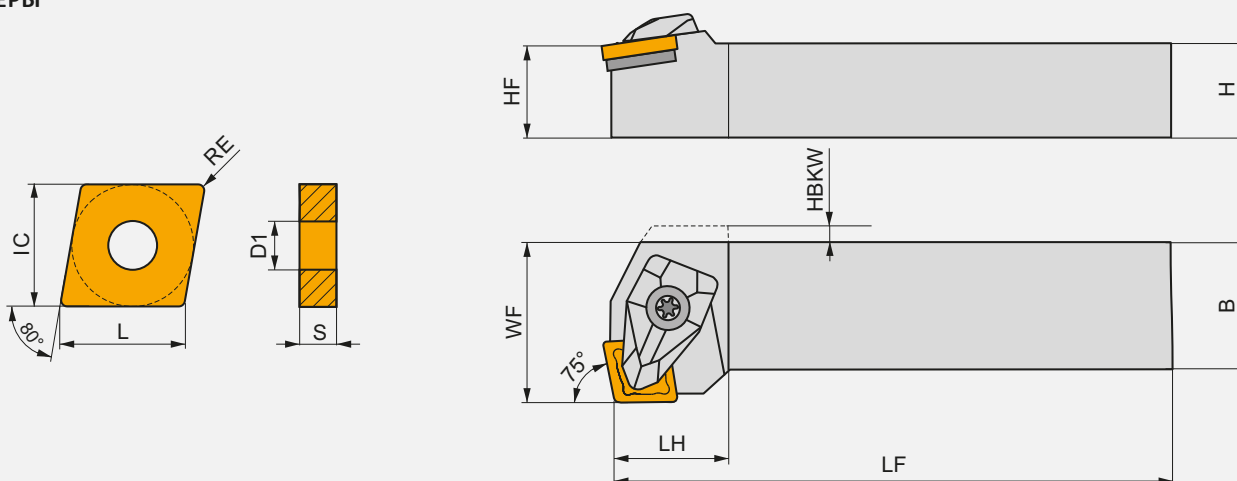
Группа ISO	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	Твердость (НВ или HRC)	Предел прочности (МПа)	Примеры материалов			
P	P1	P1.1	С повышенным содержанием серы	< 240 НВ	≤ 830	A11, A12	
		P1.2	Автоматные стали	С повышенным содержанием серы и фосфора	< 180 НВ	≤ 620	A30, A35
		P1.3	(углеродистые стали с увеличенной обрабатываемостью резанием)	С повышенным содержанием серы, фосфора и свинца	< 180 НВ	≤ 620	AC14, AC40
	P2	P2.1	Нелегированные стали (низко-, средне- и высокоуглеродистые стали)	Содержание углерода <0,25%	< 180 НВ	≤ 620	Cr1кп, Cr2пс, Cr3сп
		P2.2		Содержание углерода <0,55%	< 240 НВ	≤ 830	Сталь 40, Сталь 45
		P2.3		Содержание углерода >0,55%	< 300 НВ	≤ 1030	Сталь 58, Сталь 60
	P3	P3.1	Легированные стали (углеродистые стали со степенью легирования ≤10 %)	Отожженные	< 180 НВ	≤ 620	15Г, 15Х
		P3.2		Закаленные и отпущенные	180 – 260 НВ	> 620 ≤ 900	16ХСН, 20ХФА, 40Х
		P3.3			260 – 360 НВ	> 900 ≤ 1240	60С2А, 50ХФА
	P4	P4.1	Инструментальные стали (твердые стали для инструмента, штампов и пресс-форм)	Отожженные	< 26 HRC	≤ 900	У8Г, У10, У12А
P4.2		Закаленные и отпущенные		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	ХВ4Ф, 6Х4М2ФС, ХВГ	
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	75ХСМФ, 90ХМФ	
M	M1	M1.1	Ферритные нержавеющие стали (неупрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)	< 200 НВ	≤ 520	04Х17Т, 08Х13	
		M1.2		160 – 220 НВ	> 520 ≤ 700	08Х18ГБ, 12Х17	
	M2	M2.1	Мартенситные нержавеющие стали (упрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)	Отожженные	< 200 НВ	≤ 670	15Х11МФ, 20Х13
		M2.2		Закаленные и отпущенные	200 – 280 НВ	> 670 ≤ 950	30Х13, 40Х13
	M3	M2.3	После старения		280 – 380 НВ	> 950 ≤ 1300	65Х13, 95Х18
		M3.1		Аустенитные нержавеющие стали (с повышенным содержанием хрома и никеля)	< 200 НВ	≤ 750	02Х18Н11, 06Х18Н11
	M3.2	200 – 260 НВ	> 750 ≤ 870		08Х18Н10, 12Х18Н10Т		
	M3.3	260 – 300 НВ	> 870 ≤ 1040		10Х17Н13М3Т, 20Х13Н4Г9		
	M4	M4.1	Аустенитно-ферритные (дуплекс) или супераустенитные нержавеющие стали		< 300 НВ	≤ 990	03Х22Н6М2, 08Х22Н6М2Т
		M4.2		Аустенитные дисперсионно твердеющие нержавеющие стали	300 – 380 НВ	≤ 1320	03Х22Н21М4ГБ
K	K1	K1.1	Серый чугун (с пластинчатым графитом)	Ферритный или феррито-перлитный	< 180 НВ	≤ 190	СЧ10, СЧ15
		K1.2		Феррито-перлитный или перлитный	180 – 240 НВ	> 190 ≤ 310	СЧ20, СЧ25
		K1.3		Перлитный	240 – 280 НВ	> 310 ≤ 390	СЧ30, СЧ35
	K2	K2.1	Ковкий чугун (с компактным хлопьевидным графитом)	Ферритный	< 160 НВ	≤ 400	КЧ30-6, КЧ35-10
		K2.2		Ферритный или перлитный	160 – 200 НВ	> 400 ≤ 550	КЧ45-7, КЧ50-5
		K2.3		Перлитный	200 – 240 НВ	> 550 ≤ 660	КЧ60-3, КЧ70-2
	K3	K3.1	Высокопрочный чугун (с шаровидным графитом)	Ферритный	< 180 НВ	≤ 560	ВЧ35, ВЧ40
		K3.2		Ферритный или перлитный	180 – 220 НВ	> 560 ≤ 680	ВЧ50, ВЧ60
		K3.3		Перлитный	220 – 260 НВ	> 680 ≤ 800	ВЧ70, ВЧ80
	K4	K4.1	Аустенитный серый чугун (легированный чугун с аустенитным пластинчатым графитом)		< 180 НВ	≤ 190	ЧН11Г7Ш, ЧН15Д3Ш
		K4.2		Аустенитный высокопрочный чугун (легированный чугун с аустенитным шаровидным графитом)	< 240 НВ	≤ 740	ЧН19Х3Ш, ЧН20Д2Ш
		K4.3			< 280 НВ	> 840 ≤ 980	ЧХ22С
		K4.4		Аустенитный высокопрочный чугун (легированный чугун с ферритно-аустенитной структурой)	280 – 320 НВ	> 980 ≤ 1130	ЧХ28
		K4.5			320 – 360 НВ	> 1130 ≤ 1280	ЧХ32
	K5	K5.1	Чугун с вермикулярным графитом	Ферритный	< 180 НВ	≤ 400	ЧВГ30
K5.2		Феррито-перлитный		180 – 220 НВ	> 400 ≤ 450	ЧВГ40	
K5.3		Перлитный		220 – 260 НВ	> 450 ≤ 500	ЧВГ45	
N	N1	N1.1	Чистый алюминий и деформируемые алюминиевые сплавы	< 60 НВ	≤ 240	A7, A35	
		N1.2		Средней твердости	60 – 100 НВ	> 240 ≤ 400	AD35, AMг2
		N1.3		Повышенной твердости	100 – 150 НВ	> 400 ≤ 590	AK6, D16
	N2	N2.1	Алюминиевые литейные сплавы	< 75 НВ	≤ 240	AL6, AMг6Л	
		N2.2		75 – 90 НВ	> 240 ≤ 270	AK5M4, AM5	
		N2.3		90 – 140 НВ	> 270 ≤ 440	AM4.5Кд, ВАЛ12	
	N3	N3.1	Легкообрабатываемые медные сплавы		–	–	M16, M3p
		N3.2		Медные сплавы с хорошей и средней обрабатываемостью, образующие короткую стружку	–	–	Л60, ЛЦ40С
		N3.3		Медные сплавы со средней и плохой обрабатываемостью, образующие длинную стружку	–	–	БрА9Ж4, БрНБТ
	N4	N4.1	Термопластичные полимеры		–	–	Акрил, эластомер, ППФЭ
N4.2		Терморезистивные полимеры		–	–	Эпоксидные и полиэфирные смолы	
N4.3		Армированные полимеры или композиционные материалы		–	–	Стеклопластик, углепластик, текстолит	
N5	N5.1	Графит	–	–	ГСМ-1, ЭУ3-М, ГТ-2		
S	S1	S1.1	Чистый титан и титановые сплавы	< 200 НВ	≤ 660	BT1-0, BT1-1	
		S1.2		200 – 280 НВ	> 660 ≤ 950	OT4, BT14	
		S1.3		280 – 360 НВ	> 950 ≤ 1200	BT16, BT22	
	S2	S2.1	Жаропрочные сплавы на основе железа	< 200 НВ	≤ 690	10Х23Н18, 08Х16Н13М2Б	
		S2.2		200 – 280 НВ	> 690 ≤ 970	45Х14Н14В2М, 16Х11Н2В2МФ	
	S3	S3.1	Жаропрочные сплавы на основе никеля	< 280 НВ	≤ 940	ХН70Ю (ЭИ652), ХН60ВТ (ЭИ868)	
		S3.2		280 – 360 НВ	> 940 ≤ 1200	ХН70ВМТЮ (ЭИ617), ХН65ВМТЮ	
	S4	S4.1	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	< 240 НВ	≤ 800	ЛК4	
S4.2		240 – 320 НВ		> 800 ≤ 1070	К49Х20В15Н10		
H	H1	H1.1	Закаленный и отпущенный чугун	< 440 НВ	–	ЧХ3, ЧХЮШ	
		H1.2		> 55 HRC	–	ЧХ16	
	H2	H2.1	Закаленный чугун	> 55 HRC	–	ЧС13	
		H2.2		> 55 HRC	–	ЧС13	
	H3	H3.1	Закаленные стали <55HRC	< 51 HRC	–	5ХНВ	
		H3.2		51 – 55 HRC	–	75ХМ	
H4	H4.1	Закаленные стали >55HRC	55 – 59 HRC	–	11М50, 9ХВГ		
	H4.2		> 59 HRC	–	30ХН2МА		

ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА СОГЛАСНО ISO 13399

Все режущие инструменты имеют конструктивные параметры, определяемые стандартом ISO 13399. Ниже представлены основные параметры режущего инструмента, используемые в этом каталоге.

ISO 13399 это международный стандарт, регламентирующий информацию о режущем инструменте. Стандарт обеспечивает представление информации в нейтральном формате, который не зависит от определенной системы или фирмы-производителя. Однозначное определение параметров инструмента в соответствии со стандартом, который может быть обработан любым ПО, повышает качество связи между системами и обеспечивает беспрепятственный обмен электронными данными. Используя единый язык обмена данными, можно повысить эффективность и качество сбора информации. Время обработки существенно сокращается, что позволит быстро и удобно ориентироваться в ассортименте режущего инструмента, который состоит из более чем 40,000 позиций. При использовании системы, совместимой со стандартом ISO13399, отпадает необходимость ручного ввода данных из каталога через компьютер в систему.

ПРИМЕРЫ



ISO 13399	Описание
APMX	Максимальная глубина резания
B	Ширина хвостовика
BD	Диаметр корпуса
BLRAD	Радиус элемента жесткости державки
BW	Ширина пластины по месту установки в державку
CDX	Максимальная глубина канавки
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки заготовки
CW	Ширина канавки
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
D1	Диаметр отверстия пластины
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DCON MS	Диаметр соединения со стороны станка
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMINP	Минимальный диаметр перпендикулярного отверстия
GAMO	Ортогональный передний угол
GAMP	Осевой передний угол
H	Высота хвостовика
HBH	Высота выступа головки державки
HBKW	Ширина выступа головки державки
HF	Функциональная высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSD	Диаметр пластины
INSL	Длина пластины
KAPR	Главный угол в плане

ISO 13399	Описание
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона режущей кромки
LB	Длина корпуса
LF	Функциональная длина
LFA	Размер части функциональной длины
LFS	Вторичная функциональная длина
LH	Длина головки
LU	Рабочая длина (макс. рекомендуемая)
M	М размер
OAL	Общая длина
PDX	Дистанция профиля по оси X
PDY	Дистанция профиля по оси Y
PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки
RE	Радиус при вершине
S	Толщина пластины
S1	Общая толщина пластины
TP	Шаг резьбы
TPI	Количество витков на дюйм
TPIN	Минимальное количество витков на дюйм
TPIX	Максимальное количество витков на дюйм
TPN	Минимальный шаг резьбы
TPX	Максимальный шаг резьбы
W1	Ширина пластины
WF	Функциональная ширина
WFS	Вторичная функциональная ширина



CALCULATOR ПОД РУКОЙ

Наше приложение Calculator позволяет правильно выбрать режимы резания и оценить сопутствующие параметры по заданным условиям для всех основных видов обработки.

Simply Reliable.










	Existing	New
Price per insert or tool	0,00	0,00
	EUR	EUR
Number of inserts per tool	0,00	0,00
	Existing	New
Number of components per edge set (tool life)	0,00	0,00
	Existing	New
Max. indexes per insert or tool	0,00	0,00
	Existing	New
Tool or insert cost per component	0,0000	0,00
Free machine capacity	0.00	
Savings per component	0.00 EUR	
Savings per batch or year	0.00	



ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА – СОДЕРЖАНИЕ

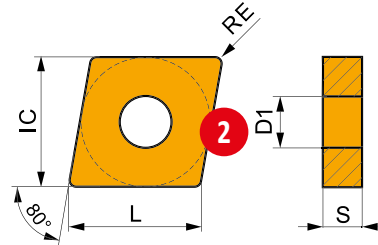
 6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
 12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
 18		НАВИГАТОР
 57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 386		ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА
 482		ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ
 528		СТРОГАНИЕ
 536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ – ОБЗОР



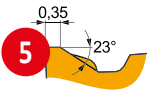
1 CNMM

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



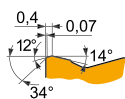
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)			



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	—	—	—	210	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	—	—	—	200	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	—	—	—	205	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMM190616E-HR:T8345

При заказе необходимо использовать полное обозначение пластины с геометрией и сплавом

Марка твердого сплава

Разделительный знак – двоеточие

Обозначение пластины по ISO

СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ – ОБЗОР

Поз.	Описание	Поз.	Описание
1	Тип пластины	7	Обозначение
2	Схематический чертёж	8	Марка твердого сплава
3	Таблица размеров пластин, мм	9	Радиус при вершине, мм
4	Изображение	10	Описание геометрии
5	Профиль главной режущей кромки	11	Область применения
6	Пиктограммы: специфические особенности и тип режущей кромки		

1

DDUN(RL) INT



PRAMET 3

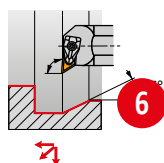
D



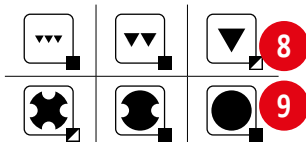
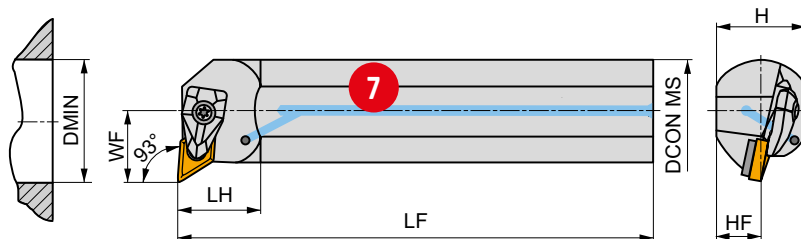
5

Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...50 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



4



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO	✓	kg	G	H	T
A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAGT09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-

Поз.	Описание
1	Тип токарной державки
2	Группы обрабатываемых материалов
3	Система закрепления пластины
4	Изображение ¹⁾
5	Описание
6	Типовая схема обработки
7	Схематический чертёж
8	Достижимое качество обработанной поверхности
9	Характеристика условий обработки
10	Технологические возможности
11	Конструкция по направлению (правое/левое/нейтральное)

Поз.	Описание
12	Обозначение
13	Основные размеры (мм) и углы ²⁾
14	Внутренний подвод СОЖ
15	Масса, кг
16	Комплект совместимых сменных пластин ³⁾
17	Комплект запасных частей ^{3), 4)}
18	Комплект опциональных комплектующих ^{3), 4)}
19	Типоразмер совместимых пластин
20	Запасные части
21	Опциональные комплектующие

¹⁾ Державки изображаются в правом исполнении (R)

²⁾ GAMO – передний угол резца (см. техническую часть)









LAMS – угол наклона режущей кромки (см. техническую часть)

³⁾ Номер группы пластин и запасных частей используется только в этом каталоге и не может быть использован для заказа.


















⁴⁾ Запасные части и опциональные комплектующие изображены схематично. В некоторых случаях добавлена информация о крутящем моменте затяжки, длине и размере резьбы винтов.

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ – ПИКТОГРАММЫ





















Применение

	Основное применение		Чистовая обработка – очень хорошее качество поверхности		Стабильные условия обработки
	Возможное применение		Получистовая обработка – хорошее качество поверхности		Нестабильные условия обработки
			Черновая обработка – нет требований по шероховатости		Крайне нестабильные условия обработки

Особенности





















	Первый выбор		Геометрия с подчищающей кромкой Wiper		Острые режущие кромки
	Для хрупких материалов (короткая стружка)		Обработка с большим вылетом		Скругленные режущие кромки
	Для вязких материалов (длинная стружка)		Обработка железнодорожных колес		Режущие кромки с фаской
	Тяжелые условия обработки		Обработка тонкостенных заготовок		Скругленные режущие кромки с фаской
	Обработка с высокой подачей		Универсальное применение		Режущие кромки с двойной фаской
	Высокоскоростная обработка				Скругленные режущие кромки с двойной фаской

Технологические возможности




	Наружное точение по конусу		Обработка фаски		Обработка торцевой поверхности с обратной стороны заготовки
	Внутреннее точение по конусу		Обработка обратной фаски		Наружное копировальное точение в любом направлении
	Копировальное точение канавочным инструментом в любом направлении		Обработка фаски в отверстии		Внутреннее копировальное точение в любом направлении
	Копировальное точение торцевых поверхностей		Наружное продольное точение с уступами		Наружное копировальное точение в одном направлении
	Копировальное точение торцевых поверхностей в отверстии		Внутреннее продольное точение с уступами		Внутреннее копировальное точение в одном направлении
	Точение торцевых уступов		Наружное продольное точение без уступов		Обработка неглубокой наружной канавки
	Подрезание торца без уступов		Внутреннее продольное точение без уступов		

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ – ПИКТОГРАММЫ

















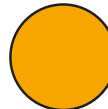










Техническая часть

	Тонкая обработка		Подача, мм/об		Очень высокая скорость резания, идеальная жесткость системы (стабильные условия обработки)
	Чистовая обработка		Стойкость, мин		Высокая скорость резания, хорошая жесткость системы (стабильные условия обработки)
	Получистовая обработка		Твердый сплав		Высокая скорость резания, жесткость системы слегка ограничена (переменная глубина обработки)
	Черновая обработка		Покрытие		Средняя скорость резания, жесткость системы ограничена (слегка прерывистое резание)
	Тяжелая черновая обработка		Скорость резания		Низкая скорость резания, недостаточная жесткость (прерывистое резание)
	Поправочный коэффициент на скорость резания		Профиль режущей кромки		Очень низкая скорость резания, недостаточная жесткость (очень нестабильные условия обработки)
	Глубина резания, мм		СОЖ		































Прочее

	Момент затяжки крепежных винтов, Н·м		Группа сменных головок для черного точения		Внутренний подвод СОЖ
---	--------------------------------------	---	--	---	-----------------------



































ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

<p>CCGT</p>  <p>60</p>	<p>CCMT</p>  <p>62</p>	<p>CCMW</p>  <p>68</p>	<p>CCGW CBN</p>  <p>69</p>	
<p>DCGT</p>  <p>86</p>	<p>DCMT</p>  <p>87</p>	<p>DCMW</p>  <p>92</p>	<p>DCGW CBN</p>  <p>92</p>	<p>DCMW PCD</p>  <p>93</p>
<p>ECGT</p>  <p>104</p>	<p>ECMT</p>  <p>105</p>	<p>ECMW</p>  <p>106</p>	<p>EPGX</p>  <p>110</p>	<p>EPMT</p>  <p>110</p>
<p>RCGT</p>  <p>118</p>	<p>RCMT</p>  <p>118</p>	<p>RCMW</p>  <p>120</p>	<p>RCMX</p>  <p>121</p>	<p>RCGX CER</p>  <p>123</p>
<p>SCGT</p>  <p>134</p>	<p>SCMT</p>  <p>135</p>	<p>SCMW</p>  <p>138</p>	<p>SPMR</p>  <p>146</p>	<p>SPUN</p>  <p>146</p>
<p>SPGN CER</p>  <p>147</p>				
<p>TCGT</p>  <p>149</p>	<p>TCMT</p>  <p>150</p>	<p>TCMW</p>  <p>154</p>	<p>TCGW CBN</p>  <p>154</p>	




















ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

<p>TPGX</p>  <p> 162</p>	<p>TPMR</p>  <p> 163</p>	<p>TPUN</p>  <p> 164</p>	<p>TPGN CER</p>  <p> 164</p>	
<p>VBMT</p>  <p> 168</p>	<p>VBGW CBN</p>  <p> 171</p>	<p>VCGT</p>  <p> 186</p>	<p>VCGW</p>  <p> 189</p>	<p>VCGX</p>  <p> 189</p>
<p>VCMT</p>  <p> 190</p>	<p>VCMW</p>  <p> 191</p>	<p>VCMW PCD</p>  <p> 192</p>		
<p>WCGT</p>  <p> 212</p>	<p>WCGX</p>  <p> 213</p>	<p>WCMT</p>  <p> 213</p>		


НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

CNGG   222	CNMA   222	CNMG   223	CNMM   234	
CNGA CER   238	CNGN CER   238	CNGA CBN   239		
DNMA   260	DNMG   260	DNMM   270	DNGA CER   271	DNGN CER   271
DNGA CBN   272				
KNUX   284				
LNUX 40, LN.X 50   289				
RNMG   294	RNGN CER   294			


НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

<p>SNMA</p>  <p>300</p>	<p>SNMG</p>  <p>301</p>	<p>SNMM</p>  <p>307</p>	<p>SNMX</p>  <p>311</p>	
<p>SNGA CER</p>  <p>311</p>	<p>SNGN CER</p>  <p>312</p>			
<p>TNMA</p>  <p>334</p>	<p>TNMG</p>  <p>335</p>	<p>TNMM</p>  <p>342</p>	<p>TNGA CER</p>  <p>343</p>	<p>TNGN CER</p>  <p>344</p>
<p>TNGA CBN</p>  <p>344</p>				
<p>VNMG</p>  <p>356</p>	<p>VNGA CER</p>  <p>359</p>	<p>VNGA CBN</p>  <p>359</p>		
<p>WNMA</p>  <p>366</p>	<p>WNMG</p>  <p>366</p>	<p>WNMM</p>  <p>375</p>	<p>WNGA CBN</p>  <p>376</p>	


P




Крайне нестабильные условия обработки



Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки


Первый выбор

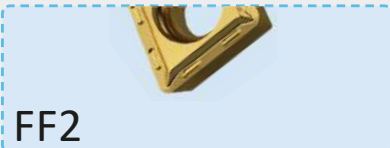

Возможное применение



RF



SR



FF2




FM2




RM3




OR




FF




UR



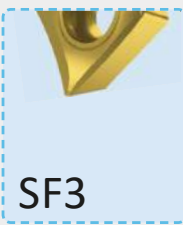
FM



RM

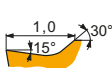
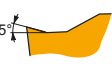
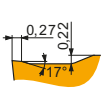


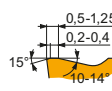
DR4



SF3

	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

UR		<p>Геометрия для чистовой обработки заготовок из конструкционных сталей и чугуна, потенциально нержавеющей сталей без удара и в условиях слегка прерывистого резания.</p>
FM		<p>Геометрия для чистовой и получистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, потенциально чугуна и цветных сплавов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.</p>
RM		<p>Геометрия для получистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.</p>

OR		<p>Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов с ударом и без удара.</p>
-----------	--	---

22


M




Крайне нестабильные условия обработки



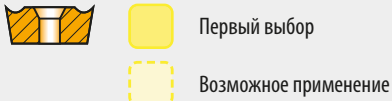
Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки



Тонкостенные нежесткие заготовки





SR




OR



DR4




NF1



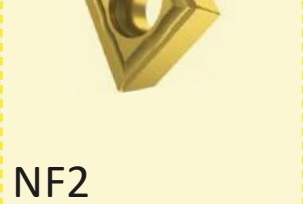
FM2




RF




SF2




NF2



FM








RM

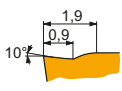
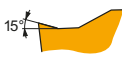
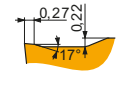
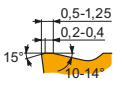


SF3




SI


					
f	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
a_p	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

NF1		<p>Геометрия для чистовой и полчистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов, потенциально конструкционных сталей, цветных сплавов и твердых материалов без удара.</p>
FM		<p>Геометрия для чистовой и полчистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, потенциально чугуна и цветных сплавов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.</p>
RM		<p>Геометрия для получистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.</p>
OR		<p>Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов с ударом и без удара.</p>


К




Крайне нестабильные условия обработки



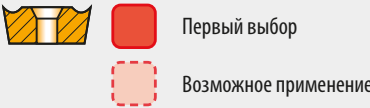
Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки







RM3




SR



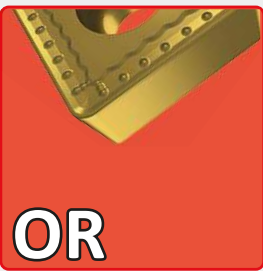
.CMW




RF




RM



OR





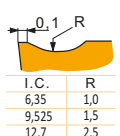
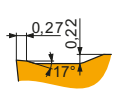
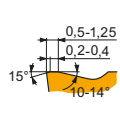
DR4




SF3




	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

RF	 <table border="1" style="font-size: 8px;"> <tr> <td>l. C.</td> <td>R</td> </tr> <tr> <td>6,35</td> <td>1,0</td> </tr> <tr> <td>9,525</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>12,7</td> <td>2,5</td> </tr> </table>	l. C.	R	6,35	1,0	9,525	1,5	12,7	2,5	<p>Геометрия для черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных и нержавеющей сталей, твердых материалов с ударом и без удара.</p>			
l. C.	R												
6,35	1,0												
9,525	1,5												
12,7	2,5												
RM		<p>Геометрия для получистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.</p>											
OR		<p>Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов с ударом и без удара.</p>											


N




Крайне нестабильные условия обработки




Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки




Первый выбор
 Возможное применение




NF1



FM



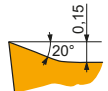

SF3




AL




f →	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
a_p ↓	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

SF3		<p>Особо позитивная геометрия для чистовой обработки жаропрочных сплавов, нержавеющей сталей, цветных сплавов, потенциально конструкционных сталей, чугуна и твердых материалов без удара.</p>	
AL		<p>Особо позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов, потенциально жаропрочных сплавов без удара.</p>	


S




Крайне нестабильные условия обработки




Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки




Первый выбор




Возможное применение




SF2



SF3




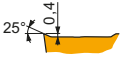
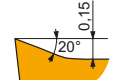
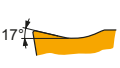
NF1




NF2



	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

SF2		<p>Особо позитивная геометрия для чистовой обработки жаропрочных сплавов, потенциально нержавеющей сталей, конструкционных сталей и цветных сплавов без удара.</p>			
SF3		<p>Особо позитивная геометрия для чистовой обработки жаропрочных сплавов, нержавеющей сталей, цветных сплавов, потенциально конструкционных сталей, чугуна и твердых материалов без удара.</p>			
NF2		<p>Геометрия для чистовой и полчистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов без удара.</p>			

Н


Крайне
нестабильные
условия
обработки


Нестабильные
условия
обработки


Стабильные
условия
обработки


Тонкостенные
нежесткие
заготовки



Первый выбор



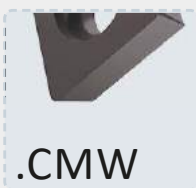
Возможное применение



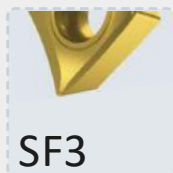
RM3



NF1



.CMW



SF3



0.05 – 0.2 мм/об

0.05 – 0.2 мм/об

0.2 – 0.4 мм/об

0.4 – 1.0 мм/об

> 1.0 мм/об



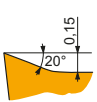
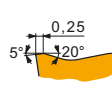
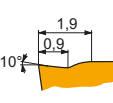

0.05 – 2 мм

0.05 – 2 мм


2 – 4 мм

4 – 10 мм

> 10 мм

SF3		Особо позитивная геометрия для чистовой обработки жаропрочных сплавов, нержавеющей сталей, цветных сплавов, потенциально конструкционных сталей, чугуна и твердых материалов без удара.	RM3		Геометрия для черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных и нержавеющей сталей, твердых материалов с ударом и без удара.
NF1		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов, потенциально конструкционных сталей, цветных сплавов и твердых материалов без удара.			
.CMW		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки чугуна, потенциально твердых материалов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.			

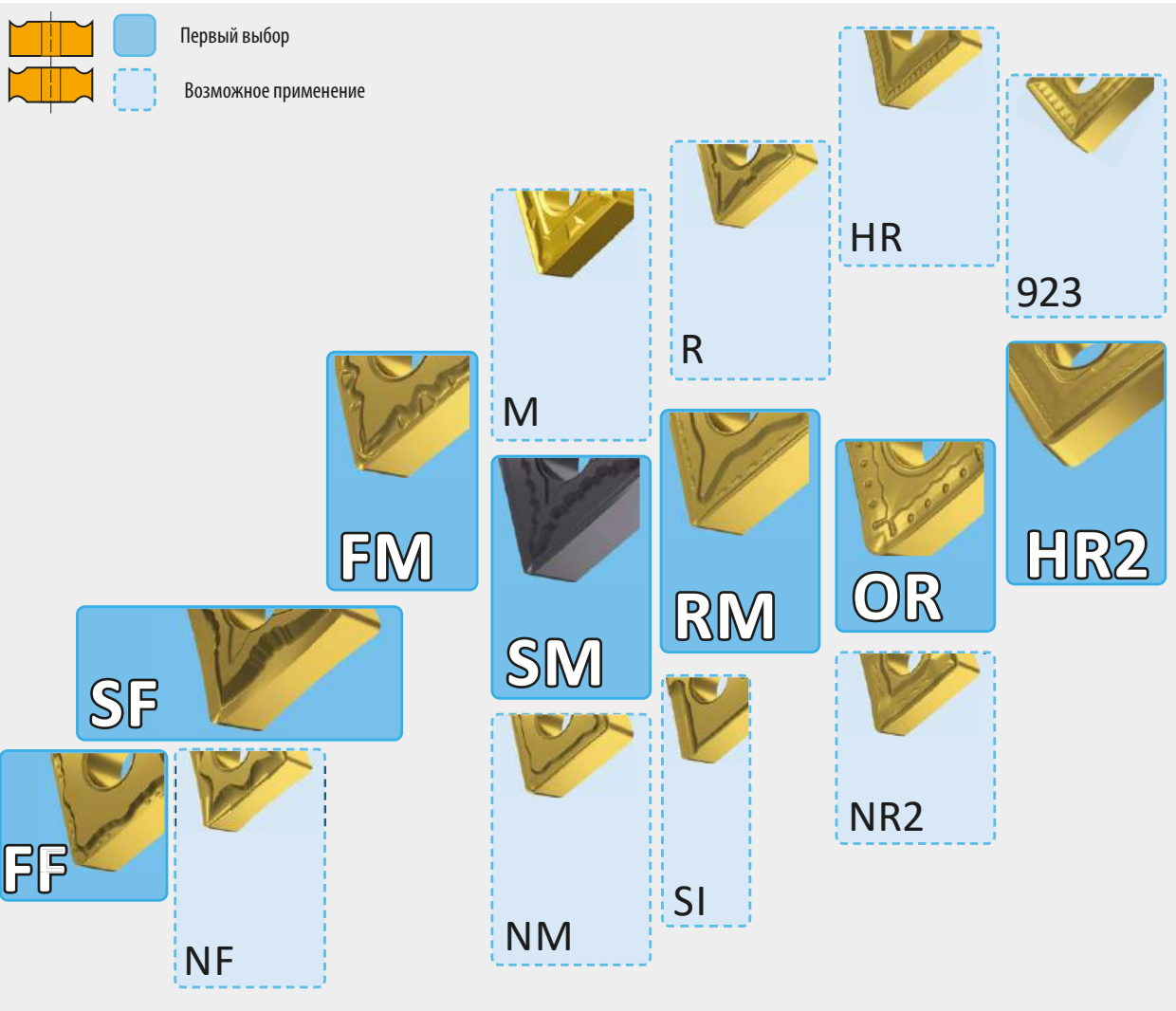
P

 Крайне нестабильные условия обработки

 Нестабильные условия обработки

 Стабильные условия обработки

 Тонкостенные нежесткие заготовки



0.05 – 0.2 мм/об

0.05 – 0.2 мм/об

0.2 – 0.4 мм/об

0.4 – 1.0 мм/об

> 1.0 мм/об



0.05 – 2 мм

0.05 – 2 мм

2 – 4 мм


4 – 10 мм

> 10 мм

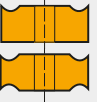
FF		Позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, потенциально чугуна без удара.
SF		Универсальная позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, жаропрочных сплавов и твердых материалов, потенциально цветных сплавов без удара.
FM		Геометрия для чистовой и получистовой обработки конструкционных сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.

SM		Позитивная геометрия для получистовой обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, конструкционных сталей, чугуна, потенциально цветных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.
RM		Геометрия для получистовой и черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов с ударом и без удара.
OR		Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных сталей, чугуна, потенциально нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов с ударом и без удара.


M



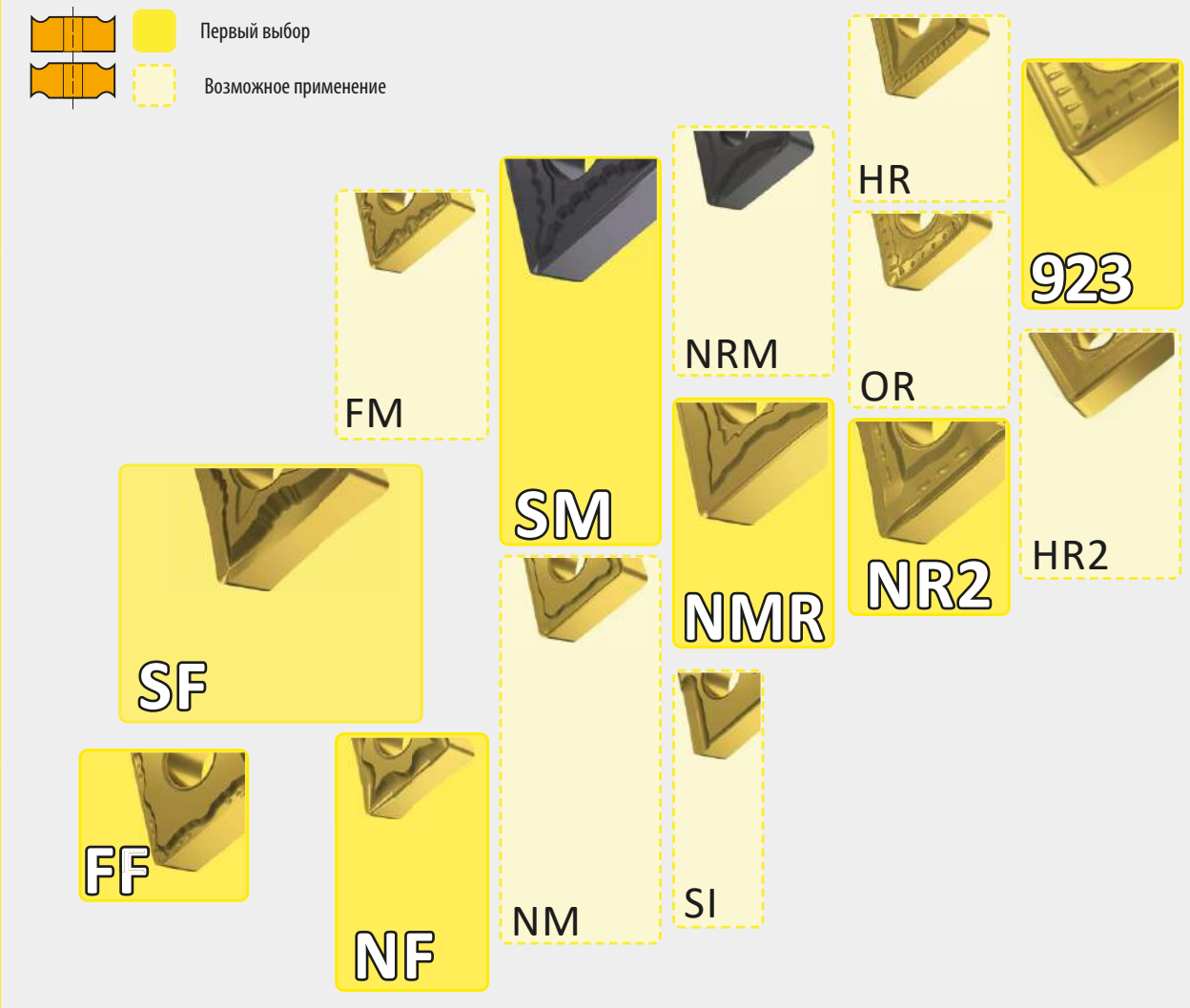
Крайне нестабильные условия обработки




Первый выбор




Возможное применение













Нестабильные условия обработки

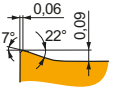
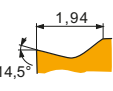
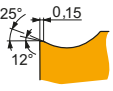
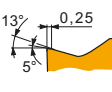
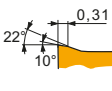
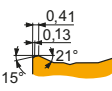


Стабильные условия обработки



Тонкостенные нежесткие заготовки

					
	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

FF		Позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, потенциально чугуна без удара.
SF		Универсальная позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, жаропрочных сплавов и твердых материалов, потенциально цветных сплавов без удара.
NF		Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки нержавеющей сталей, потенциально чугуна, цветных сплавов и жаропрочных сплавов без удара.
SM		Позитивная геометрия для получистовой обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, конструкционных сталей, чугуна, потенциально цветных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.
NMR		Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки нержавеющей сталей, потенциально чугуна и жаропрочных сплавов с ударом и без удара.
NR2		Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки нержавеющей сталей, потенциально чугуна и жаропрочных сплавов с ударом и без удара.

К

■ Первый выбор

■ Возможное применение

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

.NMA

M

R

OR

923

SM

KR

NR2

HR2

SF


f	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
a_p	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

.NMA		Геометрия для чистовой и получистовой обработки чугуна, потенциально твердых материалов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.
M		Геометрия для чистовой и получистовой обработки чугуна, потенциально конструкционных сталей, твердых материалов с ударом и без удара.
KR		Геометрия для получистовой и черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных сталей и твердых материалов с ударом и без удара.
OR		Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных сталей, чугуна, потенциально нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов с ударом и без удара.
HR2		Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных сталей, чугуна, потенциально нержавеющей сталей на высокой подаче с ударом и без удара.

30

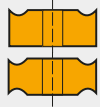
N



 Крайне нестабильные условия обработки

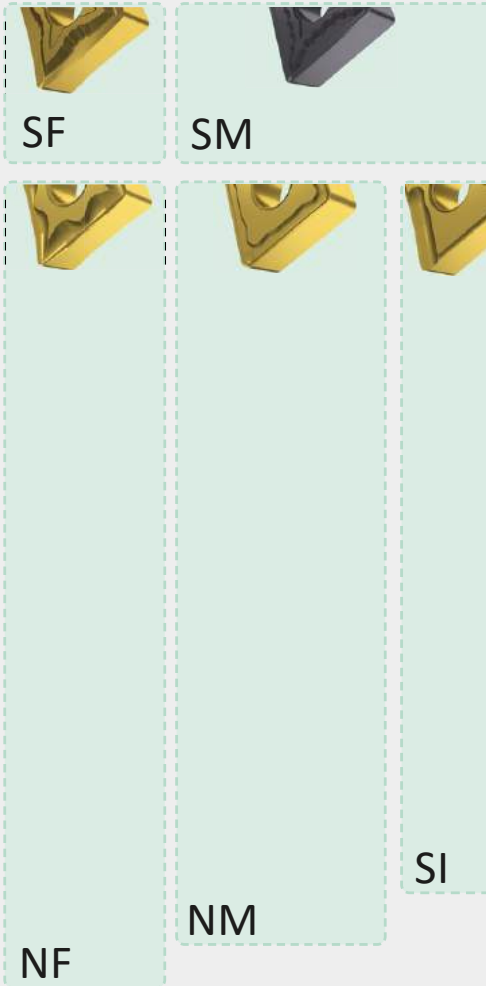
 Нестабильные условия обработки

 Стабильные условия обработки

 Тонкостенные нежесткие заготовки



 Первый выбор
 Возможное применение



0.05 – 0.2 мм/об

0.05 – 0.2 мм/об

0.2 – 0.4 мм/об

0.4 – 1.0 мм/об

> 1.0 мм/об



0.05 – 2 мм

0.05 – 2 мм


2 – 4 мм

4 – 10 мм


> 10 мм

SF		Универсальная позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, жаропрочных сплавов и твердых материалов, потенциально цветных сплавов без удара.	NM		Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки нержавеющей сталей, потенциально цветных сплавов и жаропрочных сплавов без удара.
NF		Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки нержавеющей сталей, потенциально чугуна, цветных сплавов и жаропрочных сплавов без удара.	SI		Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально цветных сплавов без удара.
SM		Позитивная геометрия для получистовой обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, конструкционных сталей, чугуна, потенциально цветных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.			


S




Крайне нестабильные условия обработки




Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки



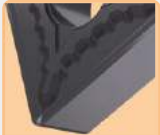
Первый выбор




Возможное применение




SF




SM




NRM










NR2

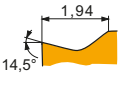
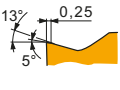
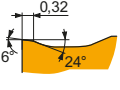


NF




NM

					
	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

SF		<p>Универсальная позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, жаропрочных сплавов и твердых материалов, потенциально цветных сплавов без удара.</p>
SM		<p>Позитивная геометрия для получистовой обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, конструкционных сталей, чугуна, потенциально цветных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.</p>
NRM		<p>Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки нержавеющей сталей, мягких сталей и жаропрочных сплавов с ударом и без удара.</p>



H

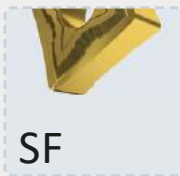
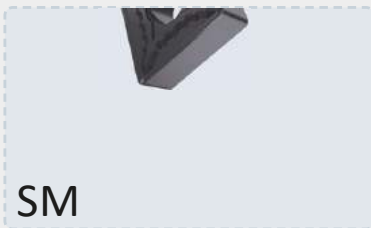
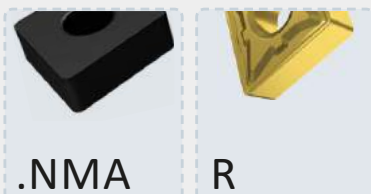

Крайне нестабильные условия обработки


Нестабильные условия обработки


Стабильные условия обработки


Тонкостенные нежесткие заготовки

 Первый выбор
 Возможное применение



f


0.05 – 0.2 мм/об

0.05 – 0.2 мм/об

0.2 – 0.4 мм/об

0.4 – 1.0 мм/об

> 1.0 мм/об

a_p

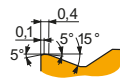


0.05 – 2 мм

0.05 – 2 мм

2 – 4 мм

4 – 10 мм

> 10 мм

SF		Универсальная позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, жаропрочных сплавов и твердых материалов, потенциально цветных сплавов без удара.	R  <p>Геометрия для получистовой и черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных сталей и твердых материалов с ударом и без удара.</p>
SM		Позитивная геометрия для получистовой обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, конструкционных сталей, чугуна, потенциально цветных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.	
.NMA		Геометрия для чистовой и получистовой обработки чугуна, потенциально твердых материалов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.	

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Группа	Твердый сплав с MTCVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	Кермет
P01				
P05	T9310			TT010
P10	T9315	T6310		
P15				TT310
P20	T9325			
P25		T8430		
P30	T9335			
P35				
P40				
P45				
P50				

Группа	Твердый сплав с MTCVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	Кермет
M01				
M05				
M10		T6310		
M15	T7325			
M20	T9325	T8315		
M25	T7335			
M30		T8430		
M35				
M40				

Группа	Твердый сплав с MTCVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	Кермет
K01				
K05	T5305			
K10	T5315		HF7	
K15				
K20				
K25		T8430		
K30				
K35				
K40				

Группа	Твердый сплав с MTCVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	Кермет
N01				
N05				
N10		T0315		
N15				
N20			HF7	
N25				
N30				

Группа	Твердый сплав с MTCVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	Кермет
S01				
S05		T6310		
S10			H07	
S15	T7325			
S20	T7335			
S25				
S30				

Группа	Твердый сплав с MTCVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	Кермет
H01				
H05				
H10	T5305	T6310		
H15	T9315	T8315		
H20				
H25				
H30				

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	■	FGM	++	Сплав с чрезвычайно высокой стойкостью к абразивному и диффузионному износу. Основное назначение - чистовое и получистовое точение на высоких скоростях в хороших условиях или при легком прерывистом резании. Может использоваться для высокопроизводительного черного точения при высокой жесткости СПИД.
	K05 - K20	▣								
	H10 - H20	▣								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	■	FGM	++	Универсальный сплав с высокой износостойкостью при интенсивных режимах резания. Успешно применяется в операциях с непрерывным и прерывистым резанием. Благодаря своим сбалансированным свойствам, этот сплав рекомендуется в качестве первого выбора для большинства токарных операций. Сплав не пригоден для применения на низких скоростях резания.
	K05 - K25	▣								
	H10 - H20	▣								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	++	Универсальный сплав с широкой областью применения в отношении типа технологических операций, обрабатываемых материалов и режимов резания. Сплав имеет высокую прочность и устойчивость к нестабильным условиям обработки, а также сравнительно высокую износостойкость. Для эффективного применения следует отдавать предпочтение высоким скоростям резания.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	▣								
	S10 - S20	▣								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Один из наиболее прочных сплавов, который особенно хорошо подходит для неблагоприятных условий применения и обработки ударом. Предпочтительна обработка с большим сечением стружки при умеренных скоростях резания. Сплав обладает хорошей устойчивостью при работе на высоких режимах резания, что позволяет повысить производительность обработки.
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	▣								
T7325	P15 - P35	▣				MT-CVD	■	FGM	+++	Один из наиболее универсальных сплавов, который разработан специально для точения нержавеющей стали. Оптимальный баланс между износостойкостью и прочностью позволяет получить высокую производительность и надежность обработки. Подходит для различных операций точения.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	▣				MT-CVD	■	FGM	+++	Сплав с функционально-градиентным субстратом отличается очень высокой надежностью обработки и износостойкостью. Наилучшее применение при точении в неблагоприятных условиях нержавеющей и жаропрочных сталей, имеющих склонность к упрочнению в процессе резания.
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	▣				MT-CVD	■	H	+	Сплав с очень высокой износостойкостью и стойкостью к химическому разрушению, который разработан специально для чистовых операций точения чугуна на высоких скоростях резания. Подходит также для обработки твердых закаленных сталей.
	K01 - K15	■								
	H05 - H15	▣								
T5315	P10 - P25	▣				MT-CVD	■	H	+	Сплав предназначен для производительного точения чугуна в условиях абразивного износа. Имеет повышенную прочность и надежность, что позволяет ему работать в широком диапазоне условий обработки от чистовых до черновых операций с умеренными нагрузками.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	▣								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	■	H	+++	Высокопрочный твердый сплав, специально разработанный для тяжелых черновых операций в особо неблагоприятных условиях. Является первым выбором для операций, где скорость резания не может быть повышена до оптимальной по технологическим причинам или из-за ограниченных возможностей оборудования. Используется на низких скоростях резания при средних и больших подачах.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T8315	P05 - P20	☑				PVD	Желтый	субмикронный N	++	Твердый сплав с покрытием PVD имеет отличную износостойкость и надежность, подходит для обработки различных материалов на средних и высоких скоростях резания при умеренной подаче.
	M05 - M20	☐								
	K05 - K25	☐								
	N05 - N25	☐								
	S05 - S15	☑								
H05 - H15	☐									
T8430 NEW	P20 - P40	☐				PVD	Коричневый	субмикронный N	+++	Наиболее универсальный сплав для обработки большинства материалов в любых условиях. Основными преимуществами являются надежность обработки и высокая стойкость благодаря уникальному покрытию. Сплав рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.
	M20 - M35	☐								
	K25 - K40	☑								
	N15 - N30	☑								
	S15 - S25	☑								
H15 - H25	☑									
T8330	P25 - P40	☐				PVD	Желтый	субмикронный N	+++	Универсальный твердый сплав, который подходит для большинства обрабатываемых материалов и практически всех видов операций. Сплав имеет высокую прочность и надежность. Покрытие PVD имеет низкий коэффициент трения, что существенно облегчает процесс резания. Сплав рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.
	M20 - M35	☐								
	K20 - K40	☐								
	N15 - N30	☑								
	S15 - S25	☑								
H15 - H25	☑									
T8345	P30 - P50	☐				PVD	Желтый	субмикронный N	+++	Самый прочный твердый сплав, который предназначен для работы в неблагоприятных условиях с высокими требованиями к надежности обработки. Рекомендуется применять только на низких скоростях резания.
	M20 - M40	☑								
	K30 - K40	☑								
	S20 - S30	☑								
T6310	P01 - P15	☐				PVD	Серый	ультра-субмикронный N	+++	Особо износостойкий твердый сплав с прочным PVD покрытием подходит для чистовых операций и в тех случаях, когда необходимо применение острого инструмента, в первую очередь при обработке жаропрочных сплавов и нержавеющей стали.
	M01 - M15	☐								
	K05 - K20	☐								
	N05 - N20	☐								
	S01 - S15	☐								
H01 - H15	☐									
T0315	N05 - N20	☐				PVD	Серый	субмикронный N	++	Созданный специально для обработки цветных сплавов, субмикронный твердый сплав имеет сбалансированные свойства прочности и износостойкости. Уникальное сверхтонкое покрытие PVD обеспечивает непревзойденные антифрикционные свойства при сохранении остроты режущих кромок.
HF7	M10 - M20	☑				×	Желтый	субмикронный N	++	Непокрытый твердый сплав был разработан преимущественно для обработки цветных сплавов. Однако его можно использовать для обработки других материалов кроме стали. Сплав применяется в точении, фрезеровании и растачивании.
	K10 - K25	☐								
	N10 - N25	☐								
H07	M05 - M15	☑				×	Желтый	субмикронный N	++	Непокрытый твердый сплав разработан специально для обработки титановых сплавов и применяется в тех случаях, когда окисление не является основным критерием износа пластины. Сплав имеет очень высокую износостойкость.
	K10 - K25	☐								
	N10 - N30	☐								
S01 - S20	☐									
TT310	P10 - P25	☐				PVD	Желтый	кермет	+/-	Кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) с покрытием предназначен для чистовой токарной обработки углеродистых и легированных сталей. Превосходная износостойкость и антифрикционные свойства кермета обеспечиваются покрытием PVD.
	M15 - M25	☑								

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Поддача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
TT010	P01 - P10	■				×		кермет	+ / -	Непокрытый кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей при очень низких подачах. Минимальное закругление режущей кромки и высокая устойчивость к физико-химическим процессам износа обеспечивают высокую износостойкость и низкие силы резания, что особенно важно при внутреннем точении.
	M01 - M10	■								
TC100	K01 - K15	■				×		керамика	--	Керамика для обработки чугуна. Подходит для точения с высокой скоростью резания в стабильных условиях.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	Кубический нитрид бора используется для точения твердых материалов. Подходит для высокоскоростной обработки с малой подачей в стабильных условиях.
	S05 - S10	■								
	H01 - H10	■								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	Поликристаллический алмаз для точения цветных сплавов. Подходит для высокоскоростной обработки с малой подачей в стабильных условиях.
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+++	Специальный сплав из быстрорежущей стали с тонким твердым PVD покрытием является самым прочным инструментальным материалом из всего ассортимента. Пластины из этого сплава используются только для строгания пазов на токарных станках.
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

Субстрат

H	Твердый сплав на основе WC-Co
субмикронный H	Мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 1 мкм)
ультра-субмикронный H	Особо мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 0.5 мкм)
FGM	Функционально-градиентный субстрат
Кермет	Твердый сплав без WC
Керамика	Керамика
PCD	Поликристаллический алмаз
CBN	Кубический нитрид бора
HSS	Быстрорежущая сталь

Использование СОЖ

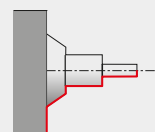
+++	Применение СОЖ необходимо
++	Позитивное влияние на стойкость инструмента, применение СОЖ рекомендуется
+	Применение СОЖ рекомендуется
+ / -	Влияние СОЖ не определено, решающим фактором применения могут оказаться специфические условия обработки
--	Негативное влияние на стойкость инструмента, применение СОЖ не рекомендуется
-	Применение СОЖ не рекомендуется

Покрытие

MT-CVD	Покрытие CVD, нанесенное при помощи химического осаждения из газовой фазы при средней температуре
PVD	Покрытие PVD, нанесенное при помощи физического осаждения из газовой фазы при низкой температуре
×	Сплав без покрытия

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



SCAC(RL) EXT

90° CC..

06
09

08×08
16×16

70 60–69

SCBC(RL) EXT

75° CC..

09
12

12×12
25×25

71 60–69

SCDCR EXT

45° CC..

06

10×10

72 60–69

SCFC(RL) EXT

90° CC..

06
09

08×08
16×16

73 60–69

SCLC(RL) EXT

95° CC..

06
08
09
12

08×08
25×25

74 60–69

SDJC(RL) EXT

93° DC..

07
11
15

08×08
25×25

94 86–93

SDNCN EXT

62°30' DC..

7
11

08×08
25×25

95 86–93

SEGC(RL) EXT

90° EC..

08

12×12
16×16

107 104–106

SRDC(RL) EXT

RC..

08

20×20
32×25

126 118–123

SRDCN EXT

RC..

06
08
10
12
16

12×12
32×25

127 118–123

SRSC(RL) EXT

RC..

06
08
10
12
16

12×12
32×25

128 118–123

SSBC(RL) EXT

75° SC..

09
12
25
38

12×12
60×60

139 134–138

SSDCN EXT

45° SC..

09
12

12×12
25×25

140 134–138

SSKC(RL) EXT

75° SC..

09
12

12×12
25×25

141 134–138

STFC(RL) EXT

90° TC..

11
16

16×16
25×25

155 149–154

STFC(RL)-A EXT

90° TC..

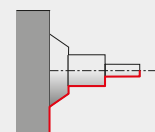
11

20×20

156 149–154

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

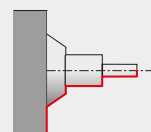
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



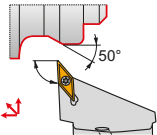




<p>STJC(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>TC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>157 149 – 154</p>	<p>SVAC(RL)-DC EXT</p> <p>90°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p>193 186 – 192</p>	<p>SVGC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>VC..</p> <p>07</p> <p>08×08 16×16</p> <p>194 186 – 192</p>	<p>SVHB(C)(RL) EXT</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>172, 195 168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVJB(C)(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>173, 196 168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVJC(RL)-DC EXT</p> <p>93°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p>197 186 – 192</p>	<p>SVPB(C)(RL) EXT</p> <p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p>174, 198 168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVVB(C)N EXT</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>175, 199 168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVXB(C)(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>176, 200 168 – 171 186 – 192</p>	<p>SWLC(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>WC..</p> <p>06 08</p> <p>16×16 25×25</p> <p>215 212 – 214</p>	<p>CKJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>KN..</p> <p>16</p> <p>20×20 32×25</p> <p>287 284 – 286</p>	<p>C.-SCLC(RL) EXT NEW</p> <p>95°</p> <p>CC..</p> <p>09 12</p> <p>20 32</p> <p>75 60 – 69</p>
<p>C.-SDJC(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>11</p> <p>C3 C5</p> <p>96 86 – 93</p>	<p>C.-SDNCN EXT NEW</p> <p>62°30'</p> <p>DC..</p> <p>11</p> <p>C4 C5</p> <p>97 86 – 93</p>	<p>C.-SRDCN EXT NEW</p> <p>90°</p> <p>RC..</p> <p>10 12</p> <p>C4 C5</p> <p>130 118 – 123</p>	<p>C.-SVHB(RL) EXT NEW</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>177, 201 168 – 171 186 – 192</p>

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

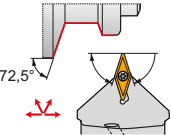




ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



C.-SVJB(RL) EXT NEW

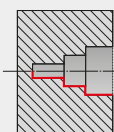
93°		VB, VC..
		
		11
		16
	$\frac{C3}{C6}$	
 178, 202	 168 – 171 186 – 192	

C.-SVVBN EXT NEW

72°30'		VB, VC..
		
		16
	$\frac{C4}{C6}$	
 179, 203	 168 – 171 186 – 192	

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

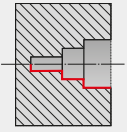
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



<p>SCFC(RL) INT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p>  <p>06</p>  <p>13/16</p> <p>76 60-69</p>	<p>SCKC(RL) INT</p> <p>75°</p> <p>CC..</p>  <p>06 09 12</p>  <p>11/40</p> <p>77 60-69</p>	<p>SCLC(RL) INT</p> <p>95°</p> <p>CC..</p>  <p>06 09 12</p>  <p>11/40</p> <p>78 60-69</p>	<p>SCXC(RL) INT</p> <p>40°</p> <p>CC..</p>  <p>06</p>  <p>13/20</p> <p>80 60-69</p>
<p>SDQC(RL) INT</p> <p>107°30'</p> <p>DC..</p>  <p>07 11</p>  <p>13/40</p> <p>98 86-93</p>	<p>SDUC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p>  <p>07 11</p>  <p>13/40</p> <p>99 86-93</p>	<p>SDUC(RL)-E INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p>  <p>07 11</p>  <p>13/40</p> <p>100 86-93</p>	<p>SDZC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p>  <p>07 11</p>  <p>27/65</p> <p>101 86-93</p>
<p>SELP(RL) INT</p> <p>95°</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>8/16</p> <p>111 110</p>	<p>SELP(RL)-E INT</p> <p>95°</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>8/16</p> <p>112 110</p>	<p>SEUC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>EC..</p>  <p>06 08</p>  <p>11/32</p> <p>108 104-106</p>	<p>SEUP(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>8.3</p> <p>113 110</p>
<p>SEXP(RL) INT</p> <p>52°30'</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>9.5/16</p> <p>114 110</p>	<p>SEXP(RL)-E INT</p> <p>52°30'</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>9.5/16</p> <p>115 110</p>	<p>SSSC(RL) INT</p> <p>45°</p> <p>SC..</p>  <p>09</p>  <p>25/32</p> <p>144 134-138</p>	<p>STFC(RL) INT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p>  <p>06 09 11 16</p>  <p>8.5/40</p> <p>158 149-154</p>

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



STFC(RL)-E INT

90° TC..

06
09
11

$\frac{8.5}{20}$

160 149 – 154

SVJB(RL) INT

93° VB, VC..

11

$\frac{25}{32}$

180, 204 168 – 171
186 – 192

SVLC(RL) INT

95° VC..

13

$\frac{27}{43}$

205 186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30' VB, VC..

11
13
16

$\frac{20}{50}$

181, 206 168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93° VB, VC..

11
13
16

$\frac{20}{50}$

182, 207 168 – 171
186 – 192

SVXC(RL) INT

113° VC..

07

$\frac{12.5}{17.5}$

208 186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113° VC..

07

$\frac{12.5}{17.5}$

209 186 – 192

SWLC(RL) INT

95° WC..

06
08

$\frac{25}{40}$

216 212 – 214

SWUC(RL) INT

93° WC..

02

$\frac{5.8}{7.8}$

217 212 – 214

SWUC(RL)-E INT

93° WC..

02

$\frac{5.8}{7.8}$

218 212 – 214

C.-SCLC(RL) INT NEW

95° CC..

09

$\frac{C3}{C5}$

81 60 – 69

C.-SDUC(RL) INT NEW

93° DC..

07
11

$\frac{20}{32}$

102 86 – 93

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108° VB, VC..

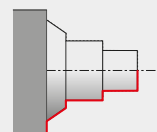
16

33

183, 210 168 – 171
186 – 192

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

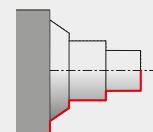
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



DCBN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 240		CN.. 12 16 19 222 – 239		PCBN(RL) EXT 75° 20×20 50×50 245		CN.. 12 16 19 25 222 – 239		DCKN(RL) EXT 75° 20×20 32×32 242		CN.. 12 16 222 – 239		PCKN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 246		CN.. 12 16 19 222 – 239	
DCLN(RL) EXT 95° 16×16 40×40 243		CN.. 09 12 16 19 222 – 239		PCLN(RL) EXT 95° 20×20 50×50 247		CN.. 12 16 19 25 222 – 239		DDJN(RL) EXT 93° 20×20 32×32 273		DN.. 11 15 260 – 272		PDJN(RL) EXT 93° 20×20 32×32 274		DN.. 11 15 260 – 272	
PDNN(RL) EXT 62°30' 20×20 32×25 275		DN.. 11 15 260 – 272		PDXN(RL) EXT 98° 20×20 32×25 276		DN.. 15 260 – 272		PRDCN EXT 32×25 50×50 124		RC.. 16 20 25 32 118 – 123		PRSC(RL) EXT 32×25 40×40 125		RC.. 16 20 25 118 – 123	
DRSN(RL) EXT 25×25 295		RN.. 12 294		PRSN(RL) EXT 25×25 40×40 296		RN.. 12 15 19 294		DSBN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 313		SN.. 12 15 19 300 – 312		PSBN(RL) EXT 75° 20×20 50×50 318		SN.. 12 15 19 25 300 – 312	

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

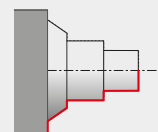
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



DSDNN EXT 45° 315		SN.. 12 15 19 25 300–312		PSDNN EXT 45° 320		SN.. 12 15 19 25 300–312		DSKN(RL) EXT 75° 316		SN.. 12 19 300–312		PSKN(RL) EXT 75° 321		SN.. 12 15 19 25 300–312	
DSSN(RL) EXT 45° 317		SN.. 12 15 19 300–312		PSSN(RL) EXT 45° 323		SN.. 12 15 19 25 300–312		DTFN(RL) EXT 90° 345		TN.. 16 22 334–344		PTFN(RL) EXT 90° 348		TN.. 16 22 27 334–344	
DTGN(RL) EXT 90° 346		TN.. 16 22 334–344		PTGN(RL) EXT 90° 349		TN.. 16 22 27 334–344		MTJN(RL) EXT 93° 347		TN.. 16 22 334–344		PTTN(RL) EXT 60° 350		TN.. 16 22 334–344	
DVJN(RL) EXT 93° 360		VN.. 16 356–376		MVJN(RL) EXT 93° 362		VN.. 16 356–376		DVPN(RL) EXT 62°30' 361		VN.. 16 356–376		DWLN(RL) EXT 95° 377		WN.. 06 08 10 13 366–376	

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



MWLN(RL) EXT

95°	WN..
	 08
	25×25 40×40
379	366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°	WN..
	 06 08
	16×16 32×25
380	366 – 376

C.-DCLN(RL) EXT **NEW**

95°	CN..
	 12 16 19
	C3 C8
249	222 – 239

C.-DDJN(RL) EXT **NEW**

93°	DN..
	 11 15
	C4 C6
277	260 – 272

C.-DDNNN EXT **NEW**

62.5°	DN..
	 15
	C5 C6
278	260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT **NEW**

93°	DN..
	 15
	C5 C6
279	260 – 272

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

	RN..
	 12
	C6
297	294

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

75°	SN..
	 12 19
	C4 C6
326	300 – 312

C.-DSDNN EXT **NEW**

45°	SN..
	 12 19
	C4 C6
324	300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°	SN..
	 12
	C4
325	300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

45°	SN..
	 12
	C4 C5
327	300 – 312

C.-DTJN(RL) EXT **NEW**

93°	TN..
	 16
	C4 C5
351	334 – 344

C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

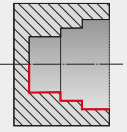
93°	VN..
	 16
	C4 C6
363	356 – 376

C.-DWLN(RL) EXT **NEW**

95°	WN..
	 06 08
	C4 C6
381	366 – 376

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



DCLN(RL) INT

95° CN..

09
12

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{32}{50}$

254 222–239

PCLN(RL) INT

95° CN..

09
12
16
19

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{20}{80}$

255 222–239

DDUN(RL) INT

93° DN..

11
15

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{25}{50}$

280 260–272

PDUN(RL) INT

93° DN..

11
15

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{25}{60}$

281 260–272

PSKN(RL) INT

93° SN..

11
15

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{32}{80}$

331 300–312

DTFN(RL) INT

90° TN..

16
22

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{32}{50}$

352 334–344

PTFN(RL) INT

90° TN..

16
22

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{32}{50}$

353 334–344

DVUN(RL) INT

VN..

16

$\varnothing D_{\text{min}} = 50$

364 356–376

DWLN(RL) INT

95° WN..

06
08

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{32}{63}$

382 366–376

PWLN(RL) INT

95° WN..

06
08

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{20}{80}$

383 366–376

C.-DCLN(RL) INT NEW

95° CN..

09
12
16

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{25}{50}$

257 222–239

C.-DDUN(RL) INT NEW

93° DN..

11

$\varnothing D_{\text{min}} = 12$

282 260–272

C.-DTFN(RL) INT NEW

91° TN..

16

$\varnothing D_{\text{min}} = 32$

354 334–344

C.-DWLN(RL) INT NEW

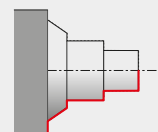
95° WN..

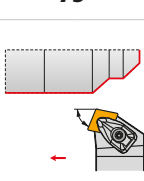

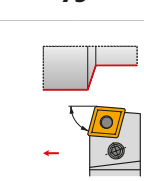

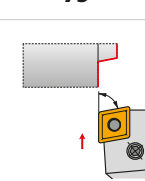

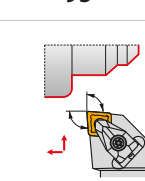

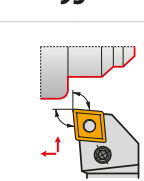

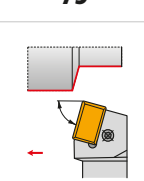

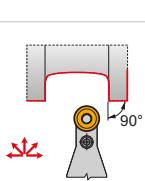

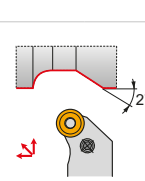

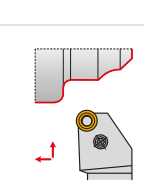

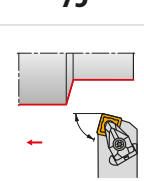

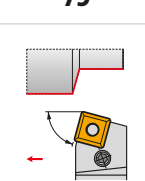

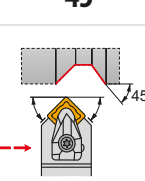

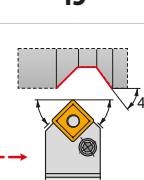

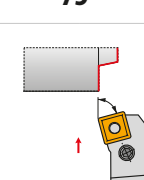

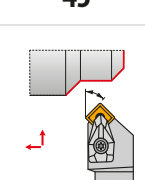

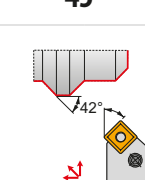

06
08

$\frac{\varnothing D_{\text{min}}}{\varnothing D_{\text{max}}} = \frac{27}{33}$

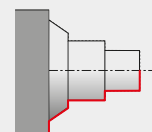
385 366–376

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
ЦЕЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ



<p>DCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>240 222 – 239</p>	<p>PCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>245 222 – 239</p>	<p>PCKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>246 222 – 239</p>	<p>DCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>243 222 – 239</p>
<p>PCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>247 222 – 239</p>	<p>PLBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>LN..</p>  <p>40 50</p>  60×60 <p>290 289</p>	<p>PRDCN EXT</p> <p>RC..</p>  <p>20 25 32</p>  40×40 50×50 <p>124 118 – 123</p>	<p>PRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p>  <p>16 25</p>  40×40 <p>125 118 – 123</p>
<p>PRSN(RL) EXT</p> <p>RN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>296 294</p>	<p>DSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>313 300 – 312</p>	<p>PSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>318 300 – 312</p>	<p>DSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 <p>315 300 – 312</p>
<p>PSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>320 300 – 312</p>	<p>PSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>321 300 – 312</p>	<p>DSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>317 300 – 312</p>	<p>PSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>323 300 – 312</p>

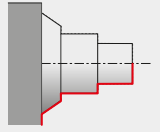
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
ЦЕЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ



SSBC(RL) EXT	
75°	SC..
	25 38
	40×40 60×60
139	134 – 138

DWLN(RL) EXT	
95°	WN..
	13
	40×40
377	366 – 376

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
СБОРНЫЕ ДЕРЖАВКИ С ГОЛОВКАМИ (КН)



KHP-CBNR + DKH(RL)

75°	CN..
	25
	40×50 60×80
	251, 253
	222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

75°	CN..
	25
	40×50 60×80
	251, 253
	222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°	CN..
	19 25
	40×50 60×80
	252, 253
	222 – 239

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
	40
	40×50 60×80
	291, 292
	289

KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
	40
	40×50 60×80
	291, 292
	289

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

	RC..
	20 25 32
	40×50 60×80
	131, 132
	118 – 123

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°	SN..
	25
	40×50 60×80
	328, 330
	300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°	SN..
	25
	40×50 60×80
	328, 330
	300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°	SN..
	19 25
	40×50 60×80
	329, 330
	300 – 312

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°	SC..
	25 38
	40×50 60×80
	142, 143
	134 – 138

KHS-SBCL + DKH(RL)

75°	SC..
	25 38
	40×50 60×80
	142, 143
	134 – 138



ВСЕГДА НА СВЯЗИ

Нет интернет соединения? Приложение Calculator идеально работает без сети в любое время и в любых условиях.
Simply Reliable.



DORMER PRAMET

СЛЕДИТЕ ЗА ОБНОВЛЕНИЯМИ



vk.com/dormerpramet



t.me/dormer_pramet_ru



youtube.com/dormerpramet



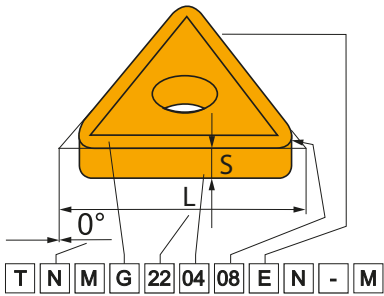
instagram.com/dormerprametsocial



facebook.com/dormerprametsocial



СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ



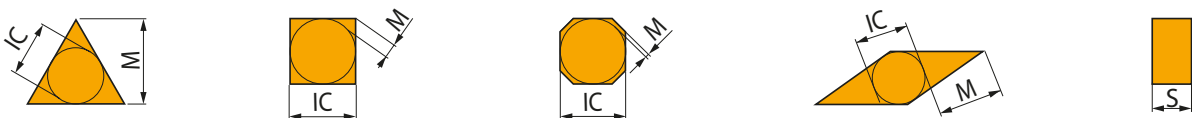
ISO

ANSI

	1	2	3	4
T	T	N	U	N
T	T	N	M	G
	1	2	3	4
T	T	N	U	
T	T	N	M	G

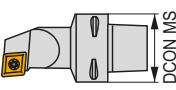



















































1				2				4														
Форма пластины				Задний угол пластины				Исполнение пластины														
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
																Специальное исполнение						
S	T	C	D	E	F	G	N															
E	M	V	W	P	O																	
					О Специальный угол																	
L	A	B	K																			


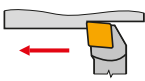
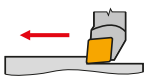
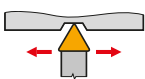
3				3			
Допуск							
	(мм)			(")			
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)	
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"	
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"	
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"	
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"	
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"	
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"	
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"	
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"	
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"	
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"	
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"	
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"	



ДЕРЖАВКИ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

Стандартный хвостовик	ISO	2	3	4	5	6	7	8	11	12	13
		P	C	L	N	R	- 32	25	L	12	- M
Хвостовик ПКФ	ISO	1	2	3	4	5	6	9	10	12	
		C4	- D	C	L	N	R	- 27	050	- 12	
Стандартный хвостовик	ANSI	2	3	4	5	6	7 & 8	12	11		
		D	C	L	N	R	- 16	4	D		

1		2		3				4																									
Присоединительный размер		Система крепления пластины		Форма пластины				Исполнение реза - главный угол в плане																									
	C	C	H	O	P	R	A	B	C	D	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z		
	C3	DCON MS																															
	C4	40																															
	C5	50																															
	C6	63																															
	C8	80																															

5		6	
Задний угол пластины		Направление обработки	
AN		R	
N	0°	L	
B	5°	N	
C	7°		
P	11°		

7 и 8	
Высота и ширина державки (")	
Символ	В (")
05	5/16"
06	3/8"
08	1/2"
10	5/8"
12	3/4"
16	1"
85	1"
86	1"
20	1 1/4"
24	1 1/2"
32	2"

11		11	
Общая длина реза		LF (мм)	
D	60	D	60
E	70	E	70
F	80	F	80
H	100	H	100
J	110	J	110
K	125	K	125
L	140	L	140
M	150	M	150
N	160	N	160
P	170	P	170
Q	180	Q	180
R	200	R	200
S	250	S	250
T	300	T	300
U	350	U	350
V	400	V	400
W	450	W	450
X	Спец.	X	Спец.
Y	500	Y	500

7					
Высота державки (мм)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8					
Ширина державки (мм)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

9		10	
Функциональная ширина (мм)		Функциональная длина (мм)	
WF		LF	

LF (мм)	
D	60
E	70
F	80
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Спец.
Y	500

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

ISO	15	16	17	-	2	3	4	5	6	12	-	14
ANSI	A	16	T	-	D	C	L	N	L	4		

12		12												
		Длина режущей кромки												
d = I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(мм)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"					1.2								
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"					1.5								
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"					1.8								
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"					2								
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"					2.5								
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"					3								
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"					4								
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"					5								
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"					6								
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"					8								
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"					10								

13	
Обозначение производителя	
M	Система крепления типа "S" с опорной пластиной

14	
Обозначение производителя	
X	Специальный тип хвостовика
•	
•	
93	Исполнение инструмента типа Z
•	
•	

15		15
Хвостовик		
S	Стальной хвостовик	
A	Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ	
E	Цельный твердосплавный хвостовик с внутренним подводом СОЖ	

16		16	
Диаметр хвостовика Ø (мм)			
DCON MS (мм)		DCON MS (")	
08	8	03	.1875"
10	10	04	.250"
12	12	05	.3125"
16	16	06	.375"
20	20	08	.500"
25	25	10	.625"
32	32	12	.750"
40	40	16	1.000"
50	50	20	1.250"
60	60	24	1.500"
		32	2.000"

17		17	
Общая длина реза			
		LF (мм)	
		D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
		N	160
		P	170
		Q	180
		R	200
		S	250
		T	300
		U	350
		V	400
		W	450
		X	Spec.
		Y	500

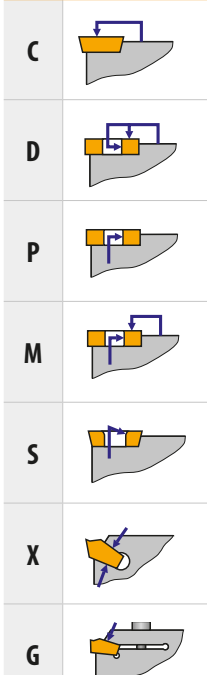
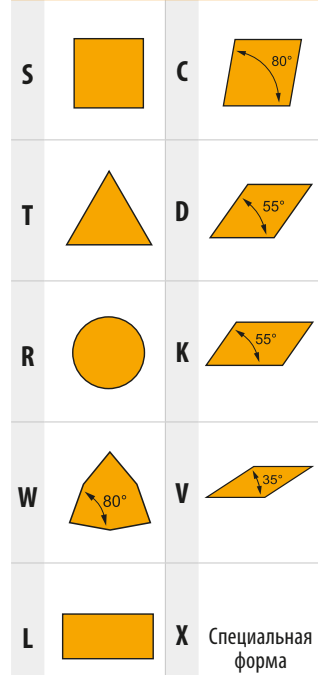
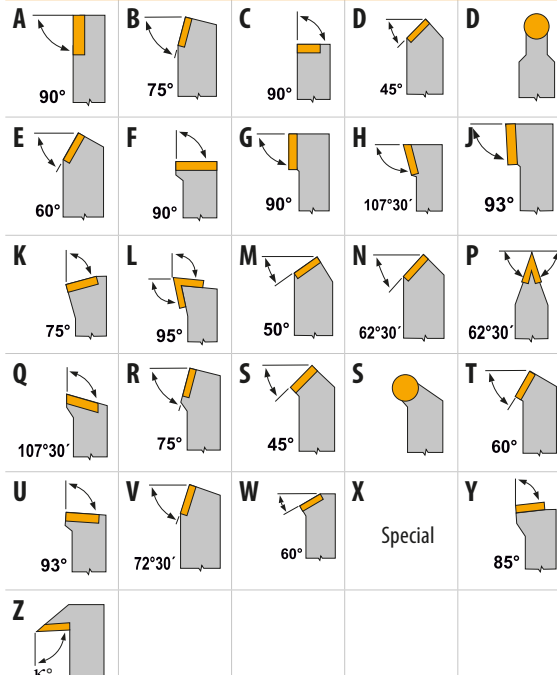

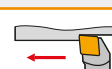
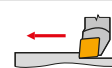
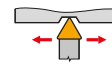
ДЕРЖАВКИ И СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ

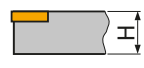
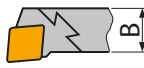
1	2	–	3	4	5	6	7
KH	P		C	L	N	R	25

ДЕРЖАВКА

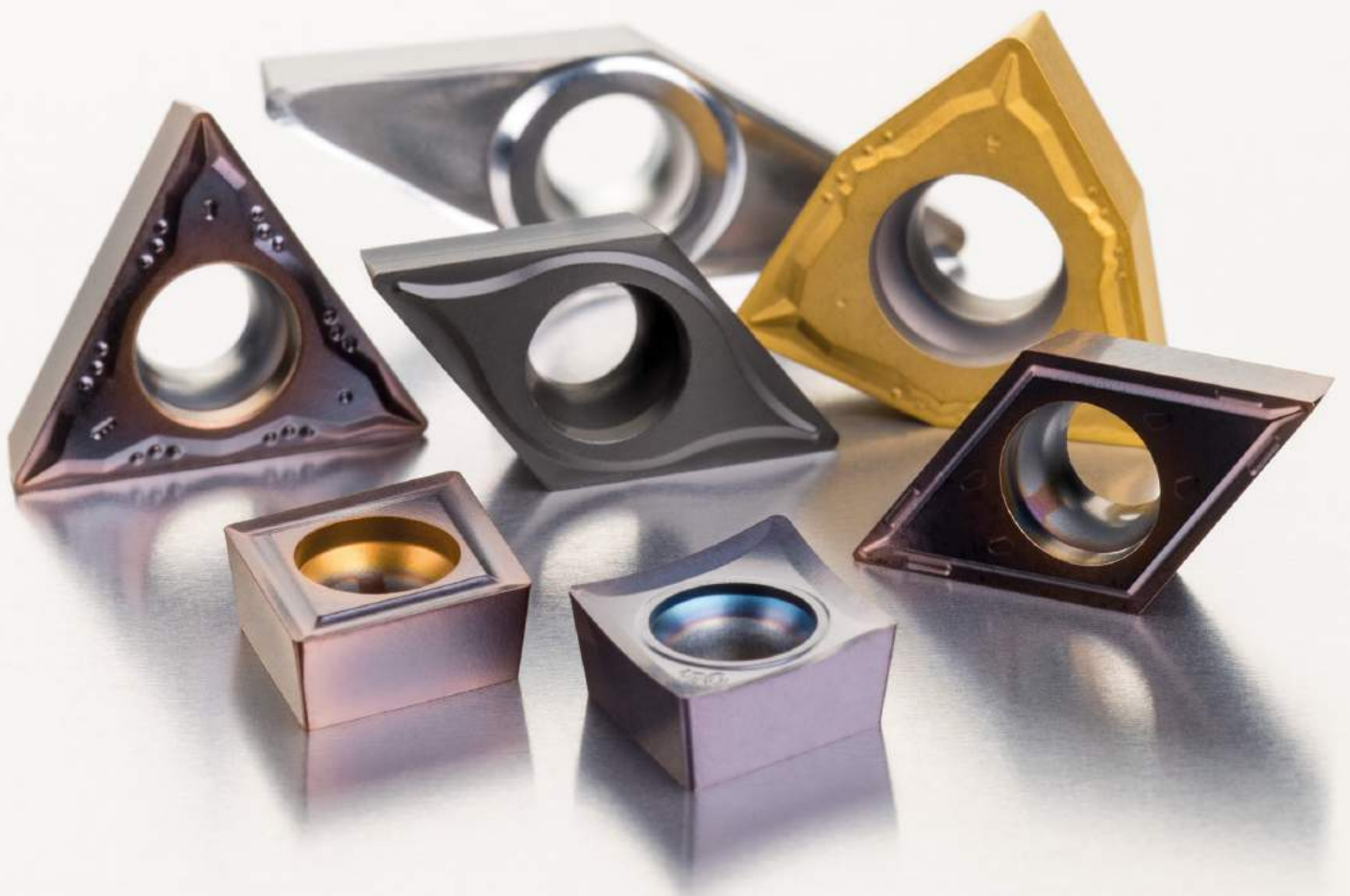
8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1 Головка	2 Система крепления пластины	3 Форма пластины	4 Исполнение реза - главный угол в плане
5 Задний угол пластины			
 N 0° C 7° P 11°			
6 Направление обработки			
R  L  N 			

		7 Длина режущей кромки												
d = i.c.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(мм)	(")													
3.97	5/32"				03	06					06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	

8 Державка					
9 Высота державки (мм)					
					
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80
10 Ширина державки (мм)					
					
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11 Общая длина реза	
	LF (мм)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Спец.
Y	500



ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

CC

06 / 08 / 09 / 12

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

CCGT



60

CCMT



62

CCMW



68

КНБ (CBN)

CCGW CBN



69

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

CCMT 120404E-UR

Державка

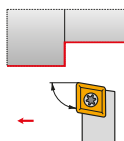
S32U-SCKCR 12-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 08×08
16×16

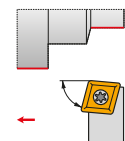
70

60 – 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09
12
 12×12
25×25

71

60 – 69

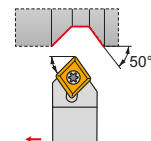
SCDCR EXT

45°

CC..



06



10×10

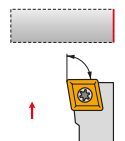
72

60 – 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 08×08
16×16

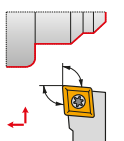
73

60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06
08
09
12
 08×08
25×25

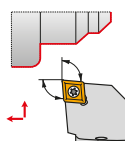
74

60 – 69

C.-SCLC(RL) EXT **NEW**

95°

CC..

09
12
 C3
C5

75

60 – 69

CC

06 / 08 / 09 / 12

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

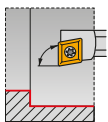
SCFC(RL) INT

90°

CC..



06



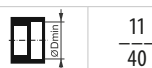
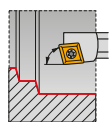
76

60-69

SCKC(RL) INT

75°

CC..

06
09
12

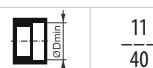
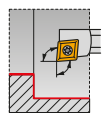
77

60-69

SCLC(RL) INT

95°

CC..

06
09
12

78

60-69

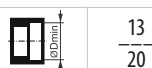
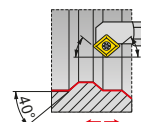
SCXC(RL) INT

40°

CC..



06



80

60-69

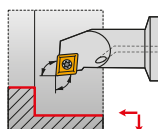
C.-SCLC(RL) INT **NEW**

95°

CC..



09



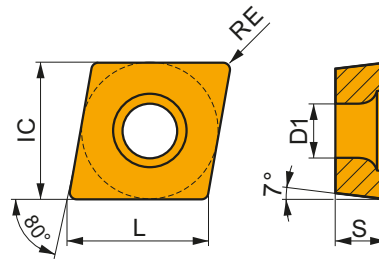
81

60-69

CCGT



	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



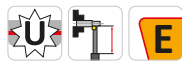
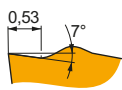
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



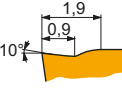
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	345	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	495	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	480	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	435	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	-	-	-	325	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

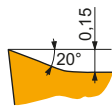


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	-	-	-	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.07	0.6	-	-	-
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	-	-	-	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	75	0.11	0.6	-	-	-
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	-	-	-	90	0.09	1.2	-	-	-	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	-	-	-
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	-	-	-	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.07	1.0	-	-	-
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	-	-	-	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-

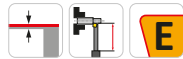
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



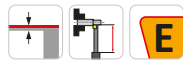
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-



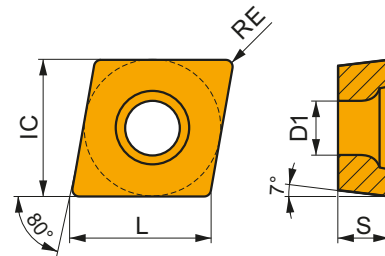
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-

CCMT

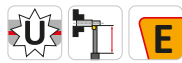
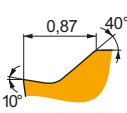


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



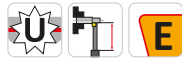
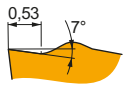
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMT 060202E-FF	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF	T8315	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF	T8315	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

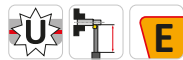
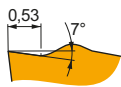


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMT 060202E-FF2	T7325	0.2	240	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2	TT010	0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080302E-FF2	TT010	0.4	215	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	280	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	240	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMT 080308E-FF2	T7325	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	-	-	-	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	-	-	-	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	-	-	-	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	-	-	-	155	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	165	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	-	-	-	260	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	-	-	-	235	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2	TT010	0.4	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	1.2	-	-	-	165	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.17	1.2	-	-	-	240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-

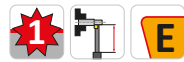
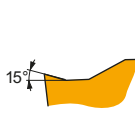


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMT 060202E-FM	T7325	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	-	-	-
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	555	0.12	1.0	-	-	-
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	-	-	-
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	-	-	-	295	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM	T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	510	0.18	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	-	-	-
CCMT 060208E-FM	T9315	0.4	285	0.15	1.0	-	-	-	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	190	0.20	1.0	110	0.18	1.0	180	0.20	1.0	570	0.24	1.0	-	-	-
	T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	300	0.20	1.0	-	-	-	285	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM	T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	-	-	-
	T8330	0.2	180	0.10	1.2	105	0.09	1.2	170	0.10	1.2	540	0.12	1.2	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	-	-	-
CCMT 09T304E-FM	T9315	0.2	310	0.10	1.2	-	-	-	290	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	-	-	-

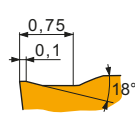
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	-	-	-	275	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	-	-	-	250	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-FM	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	

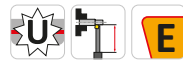
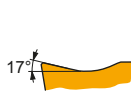


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMT 080304E-FM2	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FM2	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2	T6310	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2	T6310	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	-	-	-	275	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2	T7325	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

CCMT 060202E-NF2	T6310	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.08	0.6	-	-	-
	T8330	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	40	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	-	-	-
	T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2	H07	0.4	-	-	-	85	0.11	0.8	140	0.12	0.8	445	0.14	0.8	45	0.11	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	-	-	-
	T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	-	-	-	-	-	65	0.11	0.6	-	-	-	
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	40	0.11	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	-	-	-	275	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	-	-	-	55	0.11	0.6	-	-	-
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	45	0.11	0.6	-	-	-	-
CCMT 080304E-NF2	T5315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-	
	T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-	
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	55	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080308E-NF2	H07	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T5315	0.8	295	0.17	1.0	-	-	-	280	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-	
	T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-	
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2	H07	0.4	-	-	-	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	-	-	-	-	-	60	0.11	1.0	-	-	-	
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	95	0.11	1.2	155	0.12	1.2	495	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	-	-	-	260	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	-	-	-	55	0.11	1.0	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2	H07	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-	
	T8330	0.8	190	0.14	1.2	110	0.13	1.2	180	0.14	1.2	570	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	310	0.14	1.2	-	-	-	290	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	-	-	-	60	0.13	1.0	-	-	-
	T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	-	-	50	0.13	1.0	-	-	-	



l.c.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5

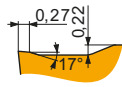


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CCMT 060202E-RF	T7335	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 060204E-RF	T5315	0.4	235	0.15	1.0	-	-	-	220	0.15	1.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-RF	T7335	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	245	0.20	1.5	-	-	-	230	0.20	1.5	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-RF	T5315	0.8	230	0.22	2.2	-	-	-	215	0.22	2.2	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	

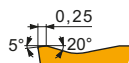
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



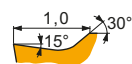
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CCMT 09T304E-RM	T5305	0.4	260	0.27	2.2	-	-	-	245	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	230	0.27	2.2	-	-	-	215	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	155	0.27	2.2	120	0.24	2.2	-	-	-	50	0.19	1.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.27	2.2	80	0.24	2.2	130	0.27	2.2	-	-	-	35	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	150	0.27	2.2	80	0.24	2.2	125	0.27	2.2	-	-	-	30	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	215	0.27	2.2	-	-	-	200	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.27	2.2	110	0.24	2.2	180	0.27	2.2	-	-	-	40	0.19	1.8	-	-	-
CCMT 09T308E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.2	-	-	-	275	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	265	0.30	2.2	-	-	-	250	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	-	-	-	55	0.24	1.8	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.30	2.2	95	0.27	2.2	155	0.30	2.2	-	-	-	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	-	-	-	35	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.30	2.2	-	-	-	225	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	-	-	-	45	0.24	1.8	-	-	-
CCMT 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.7	-	-	-	275	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.30	2.7	-	-	-	245	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	-	-	-	55	0.24	2.2	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	160	0.30	2.7	95	0.27	2.7	150	0.30	2.7	-	-	-	40	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	-	-	-	35	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.30	2.7	-	-	-	220	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	-	-	-	45	0.24	2.2	-	-	-
CCMT 120412E-RM	T8330	1.2	165	0.33	2.7	95	0.30	2.7	155	0.33	2.7	-	-	-	40	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	-	-	-	35	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	235	0.33	2.7	-	-	-	220	0.33	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	-	-	-	45	0.23	2.2	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CCMT 120404E-RM3	T7325	0.4	140	0.25	2.5	105	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	190	0.25	2.5	-	-	-	180	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	165	0.27	2.5	125	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	215	0.27	2.5	-	-	-	200	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	170	0.30	2.5	130	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	220	0.30	2.5	-	-	-	205	0.30	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0

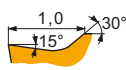


Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMT 060202E-UR	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.2	275	0.10	0.8	-	-	-	260	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

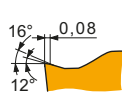


Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMT 060204E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	150	0.15	1.0	90	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CCMT 060208E-UR	T5315	0.8	270	0.20	1.0	-	-	-	255	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T7325		0.8	190	0.20	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8330		0.8	165	0.20	1.0	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8430		0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		0.8	255	0.20	1.0	-	-	-	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR	T6310	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.2	-	-	-	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	150	0.15	1.2	90	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.4	265	0.15	1.2	-	-	-	250	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	235	0.15	1.2	-	-	-	220	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	265	0.20	1.2	-	-	-	250	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	160	0.20	1.2	95	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	280	0.20	1.2	-	-	-	265	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	-	-	-	235	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120404E-UR	T5315	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	130	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	230	0.15	1.7	-	-	-	215	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-UR	T5315	0.8	255	0.20	1.7	-	-	-	240	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.20	1.7	130	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.20	1.7	90	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	240	0.20	1.7	-	-	-	225	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	CCMT 120412E-UR	T5315	1.2	240	0.27	1.7	-	-	-	225	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
		T7325	1.2	170	0.27	1.7	130	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
T9315		1.2	225	0.27	1.7	-	-	-	210	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	

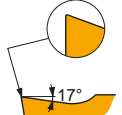
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия с подчипующей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

CCMT 060204W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	-	-	-	200	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.30	0.8	85	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	-	-	-	200	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308W-FM	T8330	0.8	155	0.40	1.0	90	0.36	1.0	145	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	220	0.40	1.0	-	-	-	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-



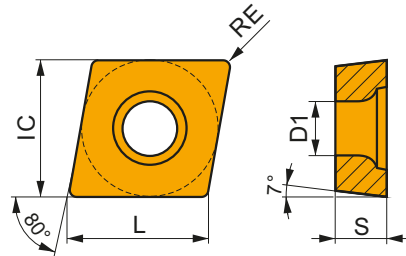
Геометрия с подчипующей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

CCMT 060204W-UR	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308W-UR	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CCMW

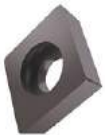


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

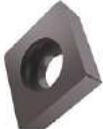

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CCMW 060202	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	230	0.08	2.0	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	100	0.08	2.0	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
CCMW 060204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	230	0.10	2.0	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	2.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	2.0	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	215	0.10	3.0	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	3.0	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	200	0.20	3.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	3.0	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

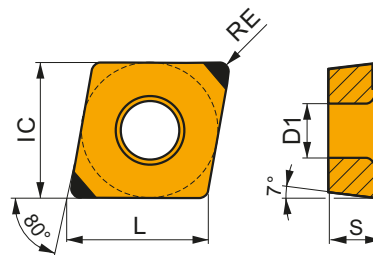
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H					
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)			
								Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.														
CCMW 120404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0






CCGW CBN



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H								
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)						
									Геометрия для чистовой обработки.																
CCGW 060204E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
									Геометрия для чистовой обработки.																
CCGW 060204S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0

SCAC(RL) EXT

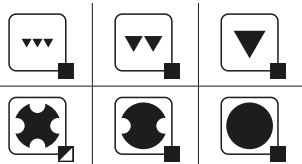
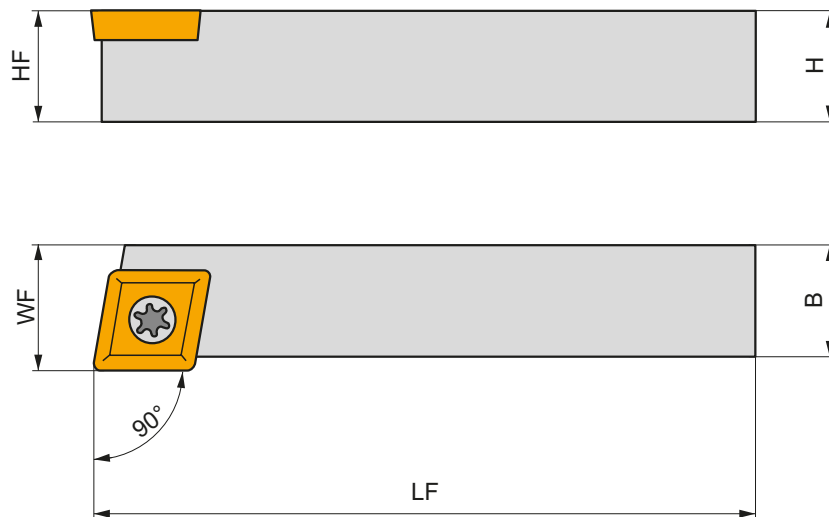
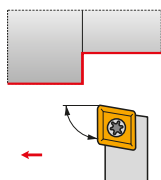


PRAMET

S

**Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами СС..**

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 06, 09 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 08x08 мм до 16x16 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.04	GI045	S07
SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.09	GI045	S07
SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04
L SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.07	GI045	S07
SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.06	GI045	S07
SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P

SCBC(RL) EXT

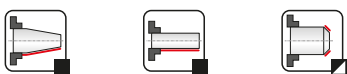
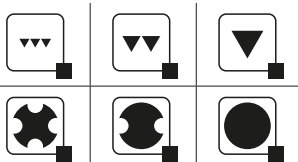
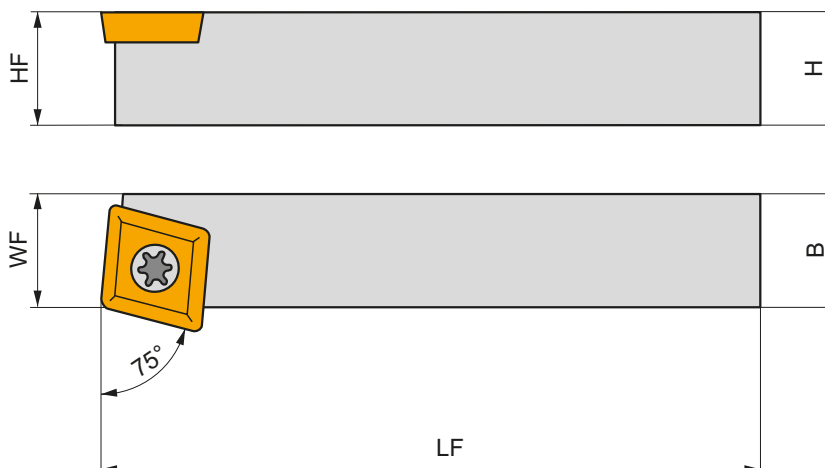
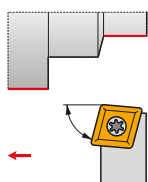


PRAMET

S

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами СС..**

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 09, 12 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SCBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI041	S08
SCBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.45	GI011	SC20
SCBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.61	GI011	SC20
L SCBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI041	S08
SCBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.43	GI011	SC20
SCBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.75	GI011	SC20

GI011
GI041СС.. 1204..
СС.. 09Т3..SC20
S08US 5012-T15P
US 3510-T15P5.0
3.0M 5
M 3.512.2
10.6SCN 120304
-MS 5008
-FLAG T15P
FLAG T15PHXK 5
-

SCDCR EXT

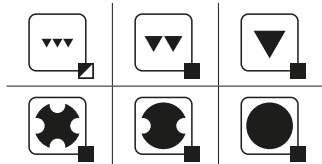
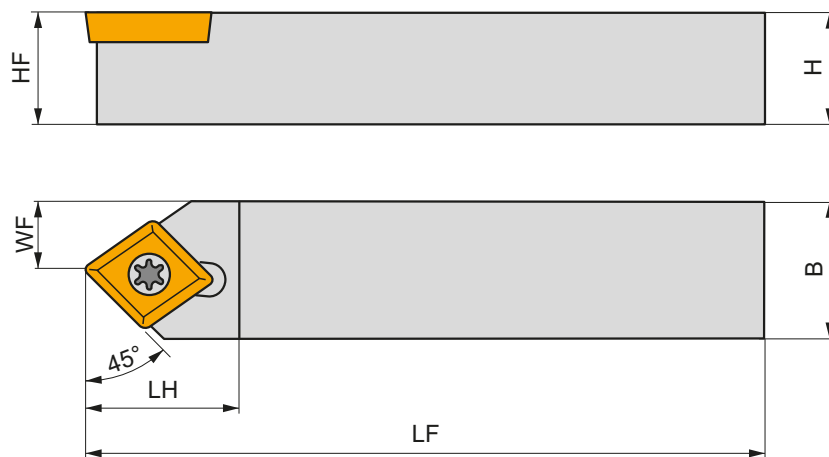
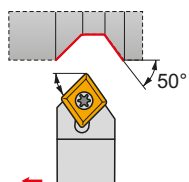


PRAMET

S

**Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами СС..**

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 06 винтом и правосторонней конструкцией имеет сечение 10x10 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11	0	0	0.06	G1045	SC21
G1045						CC..0602..					
SC21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001						

SCFC(RL) EXT



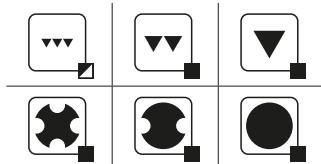
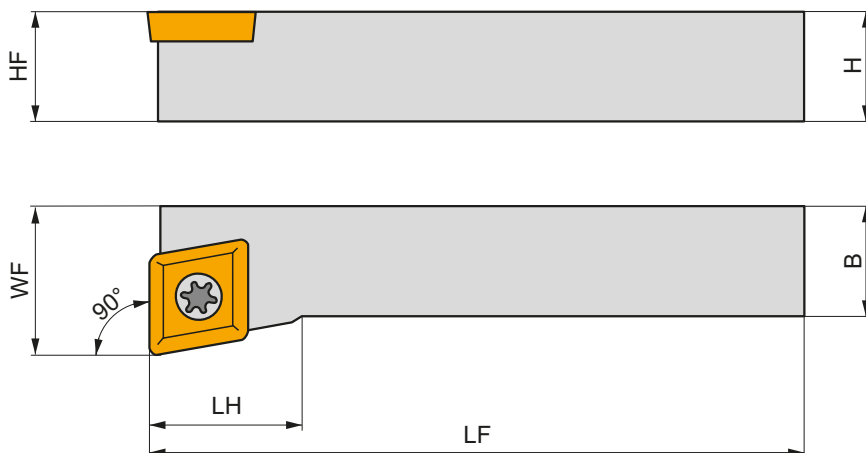
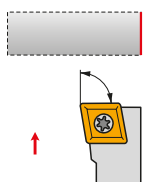
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 90° (торец) и пластинами СС..

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 06, 09 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 08x08 мм до 16x16 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.07	GI045	S07
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S04
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCFCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S07
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S04
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04



GI041

СС.. 09T3..

GI045

СС.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P

SCLC(RL) EXT

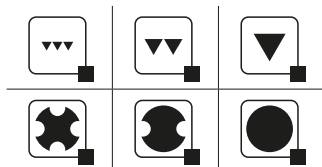
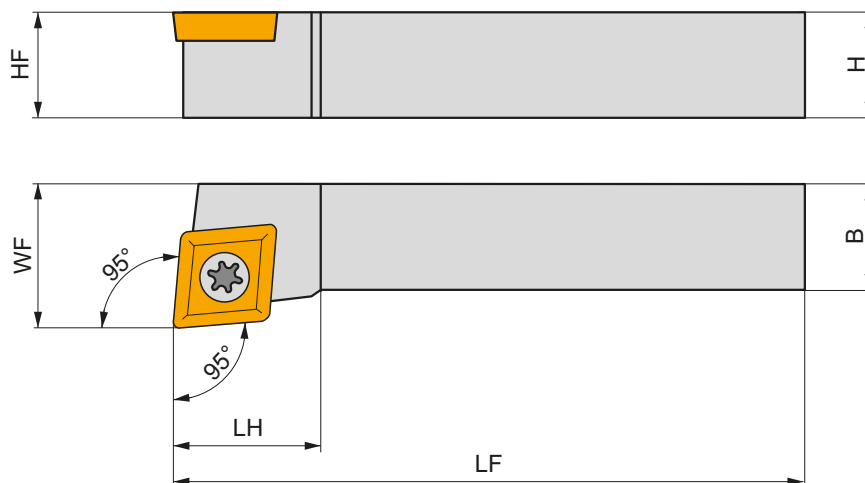
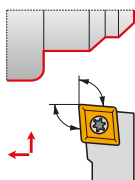


PRAMET

S

**Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами СС..**

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 06, 08, 09, 12 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 08x08 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G	S	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.02	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.44	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI011	SC20
L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.78	GI011	SC20



GI011
GI041
GI045
GI232

CC.. 1204..
CC.. 09T3..
CC.. 0602..
CC.. 0803..

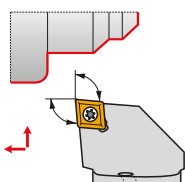


		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	-	-	PT-8003	-
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

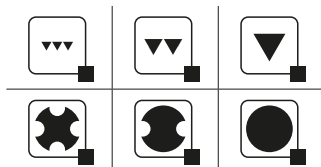
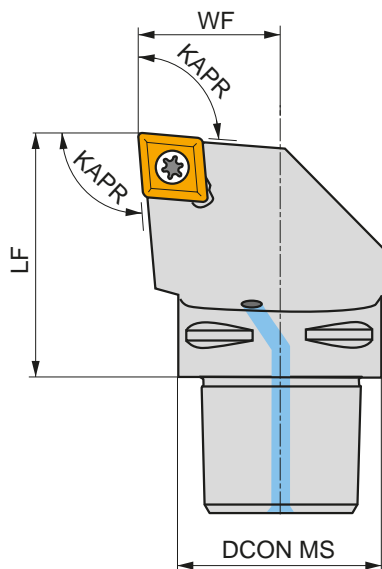
NEW**C.-SCLC(RL) EXT**

PRAMET

S

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами СС..**

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 09, 12 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С3...С5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C3-SCLCR-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0.40	GI011	C-SC12-1
	C5-SCLCR-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2
L	C3-SCLCL-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCL-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C5-SCLCL-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2



GI011

СС.. 1204..

GI041

СС.. 09T3..



C-SC09S

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SCS 232-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-SC12-1

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-01

C-SC12-2

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-02

SCFC(RL) INT



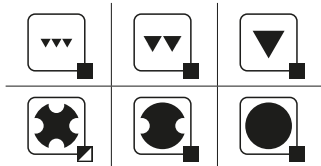
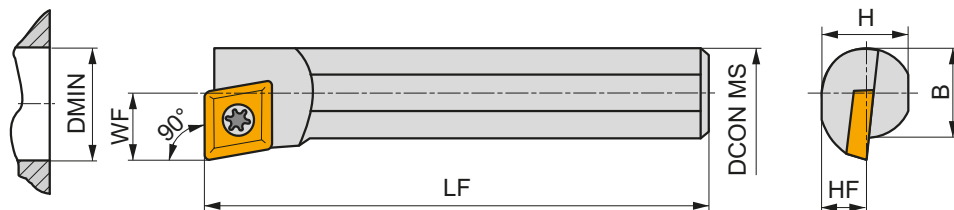
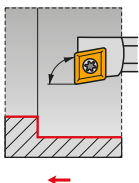
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 90° и пластинами СС..

Державка с креплением позитивных пластин СС.. Об винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика $\varnothing 10...12$ мм. Минимальный диаметр отверстия $\varnothing 13$ мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S06
R S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	G1045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	G1045
L S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.10	G1045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.14	G1045



G1045



CC..0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAG T07P

SCKC(RL) INT

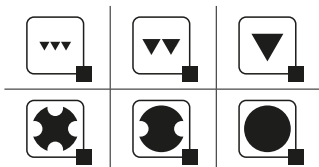
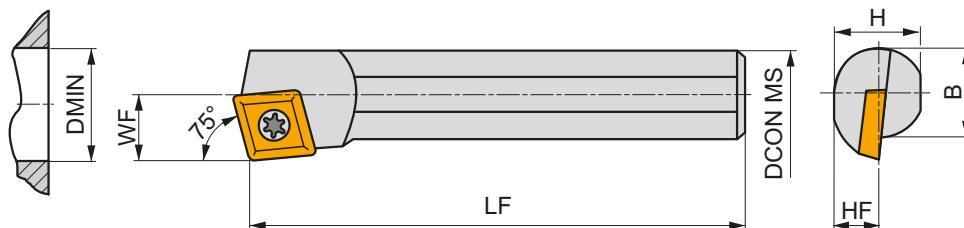
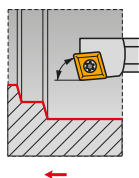


PRAMET

S

**Державка для внутреннего точения с углом в плане 75° и пластинами СС..**

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 06, 09, 12 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8...32 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø11 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1011	G1041	G1045
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	G1045	S02
	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S02
	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	G1041	S05
	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	G1041	S08
	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	G1041	S08
	S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	G1011	SC20
L	S08F-SCKCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	G1045	S02
	S12K-SCKCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S02
	S16M-SCKCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.24	G1041	S05
	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	G1041	S08
	S25T-SCKCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	G1041	S08
	S32U-SCKCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	G1011	SC20



G1011

CC.. 1204..

G1041

CC.. 09T3..

G1045

CC.. 0602..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAGT15P

HXK 5

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAGT07P

-

S05

US 4008-T15P

3.5

M 4

8

-

-

FLAGT15P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAGT15P

-

SCLC(RL) INT



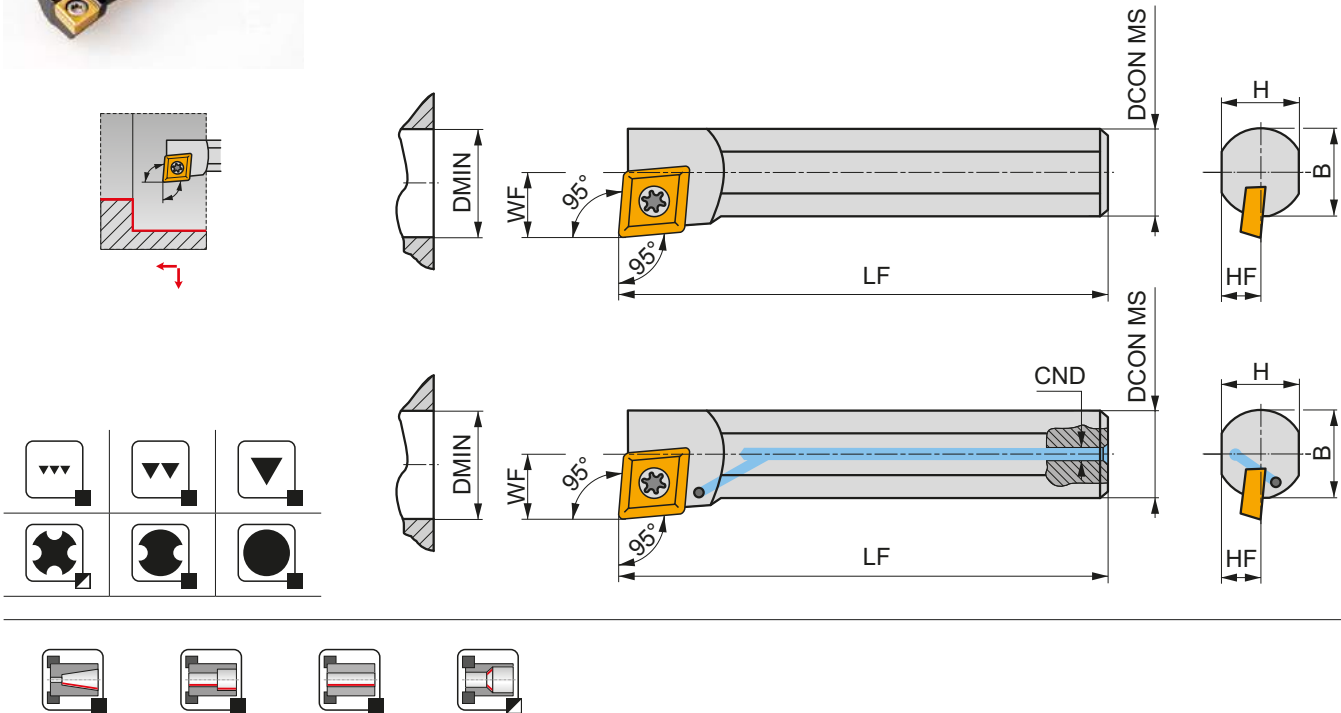
PRAMET

S







Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами СС..

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 06, 08, 09, 12 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8...32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø11 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	—	-13	0	—	0.06	GI045	S02
A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	—	-10	0	—	0.08	GI045	S02
A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	—	125	5	-8	0	✓	0.11	GI045	S01
S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	—	-8	0	—	0.13	GI045	S01
S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.25	GI045	S01
A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	—	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.25	GI041	S05
A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	—	180	8	-5	0	✓	0.38	GI041	S08
S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.62	GI041	S08
A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.10	GI041	S08
A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	GI011	SC20
A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	—	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	—	-13	0	—	0.05	GI045	S02
A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	—	-10	0	—	0.06	GI045	S02
A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	—	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	—	-8	0	—	0.11	GI045	S01
S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.26	GI045	S01
A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.02	GI232	SC22
A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
A16R-SCLCL 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	—	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	—	-8	0	—	0.24	GI041	S05
A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	—	180	8	-5	0	✓	0.40	GI041	S08
S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI041	S08
A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.15	GI041	S08
A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	GI011	SC20



GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..



SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	—	—	PT-8003	—
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	—	—	FLAG T07P	—
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	—	FLAG T15P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—

SCXC(RL) INT



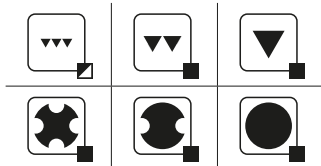
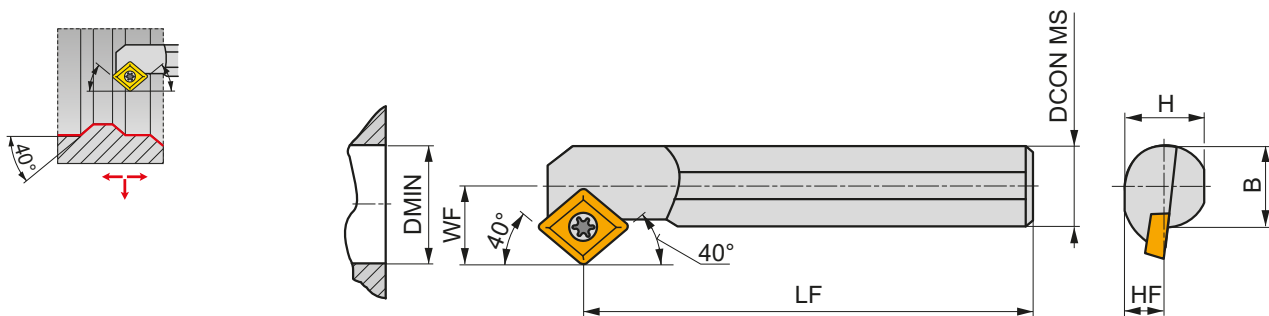
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 40° и пластинами СС..

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 06 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...16 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø13 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S06/S07
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	G1045	S07
L S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	G1045	S07



G1045



CC.. 0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAG T07P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P

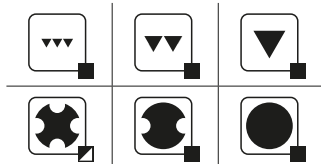
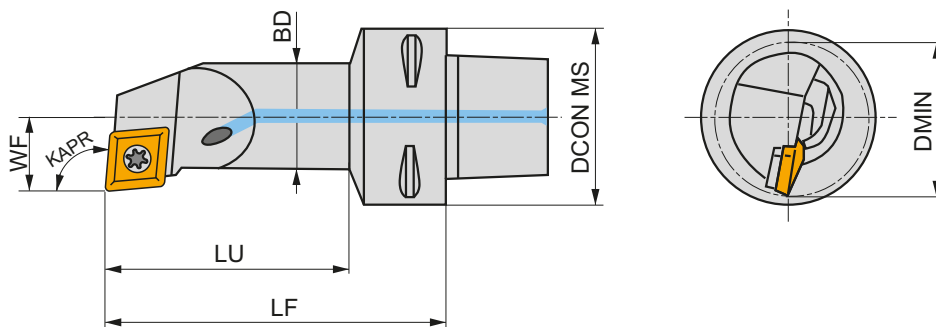
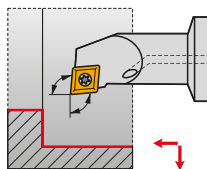
NEW**C.-SCLC(RL) INT**

PRAMET

S

**Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами СС..**

Державка с креплением позитивных пластин СС.. 09 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С3...С5 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041 SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041 SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041 SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041 SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041 SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041 SC09M
L	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041 SC09M
	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041 SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.62	GI041 SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041 SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041 SC09M



GI041



CC..09T3..



SC09M



US 2009-T15P



3.0



M 3.5



8.1



FLAGT15P/3,5

CP

05

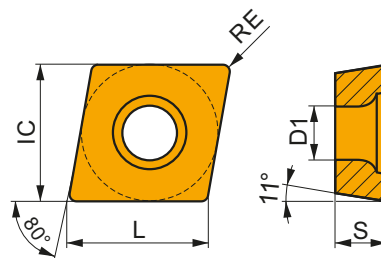
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

CPGX


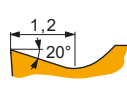



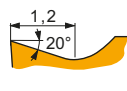



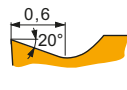



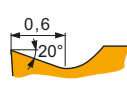



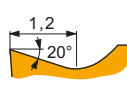



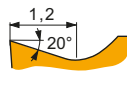


 83

CPGX

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97









Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)
				Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.															
CPGX 080304FR-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.															
CPGX 080304FL-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CPGX 09T304FL-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.															
CPGX 060204FR-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CPGX 080304FR-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.															
CPGX 060204FL-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CPGX 080304FL-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.															
CPGX 060202FR-JZ	TT010 0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.															
CPGX 060202FL-JZ	TT010 0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	





DC

07 / 11 / 15

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

DCGT	DCMT	DCMW
		
 86	 87	 92

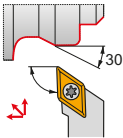

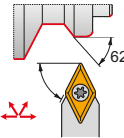

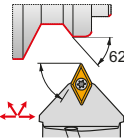

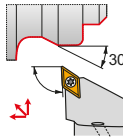

















КНБ (CBN) И ПКА (PCD)

DCGW CBN	DCMW PCD
	
 92	 93

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
DCMT 070204E-UR	SDJCR 0808 D 07

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SDJC(RL) EXT		SDNCN EXT		C.-SDNCN EXT NEW		C.-SDJC(RL) EXT NEW	
93°	DC..	62°30'	DC..	62°30'	DC..	93°	DC..
	 07 11 15		 7 11		 11		 11
 08×08 25×25	 08×08 25×25	 C4 C5	 C3 C5	 94	 86-93	 97	 86-93
							

DC

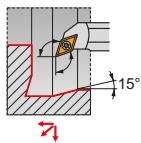
07 / 11 / 15

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SDQC(RL) INT

107°30'

DC..

07
11 $\frac{13}{40}$

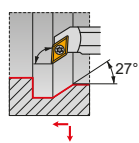
98

86-93

SDUC(RL) INT

93°

DC..

07
11 $\frac{13}{40}$

99

86-93

SDUC(RL)-E INT

93°

DC..

07
11 $\frac{13}{40}$

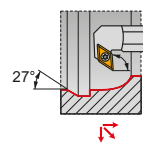
100

86-93

SDZC(RL) INT

93°

DC..

07
11 $\frac{27}{65}$

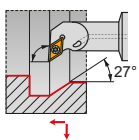
101

86-93

C-SDUC(RL) INT **NEW**

93°

DC..

07
11 $\frac{20}{32}$

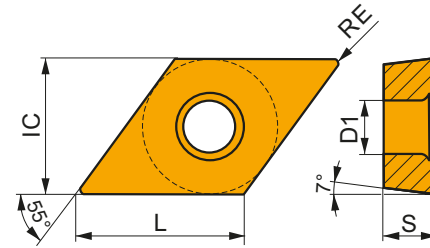
102

86-93

DCGT



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCGT 070202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	510	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	345	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	495	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	390	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-

Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCGT 11T302E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	-	-	-	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

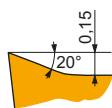
DCGT 11T304E-NF1	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	-	-	-	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.07	0.6	-	-	-
DCGT 11T308E-NF1	T6310	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	-	-	-	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.6	-	-	-

Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

DCGT 070201E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0

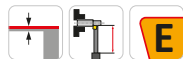
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

DCGT 11T302E-SF3	H07	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

DCGT 11T304ER-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI	T8330	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–



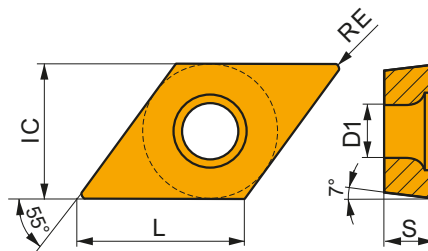
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

DCGT 11T304EL-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–

DCMT

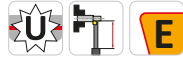
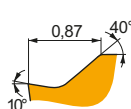


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

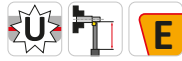
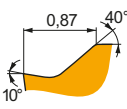


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMT 11T302E-FF	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

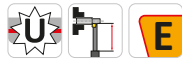
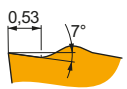
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



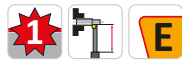
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMT 11T304E-FF	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF	T8315	0.8	180	0.15	0.8	105	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.15	0.8	100	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	200	0.15	0.8	110	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	270	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMT 070202E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	-	-	-	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2	T7325	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2	T7325	0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	-	-	-	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2	T7325	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2	T7325	0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	-	-	-	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-

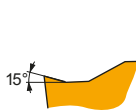


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMT 070202E-FM	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	-	-	-	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-

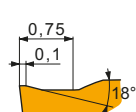
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и полушлифовальной обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMT 070204E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	-	-	-	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9310	0.4	285	0.12	0.8	-	-	-	270	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM	T7325	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	-	-	-	270	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM	T8330	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	-	-	-	-
	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	-	-	-	-
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	-	-	-	220	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-

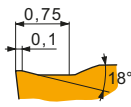


Геометрия для чистовой и полушлифовальной обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMT 070204E-FM2	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

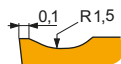
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



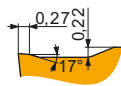
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMT 11T308E-FM2	T6310	0.8	150	0.17	0.8	105	0.15	0.8	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.20	1.2	130	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	190	0.22	1.2	110	0.20	1.2	180	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	
DCMT 150408E-FM2	T9315	0.8	205	0.20	1.5	—	—	—	190	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

DCMT 11T304E-RF	T5315	0.4	175	0.20	0.8	—	—	—	165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T7335	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RF	T5315	0.8	205	0.20	0.8	—	—	—	190	0.20	0.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—

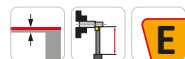
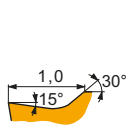


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

DCMT 11T304E-RM	T5305	0.4	225	0.27	0.8	—	—	—	210	0.27	0.8	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	
	T5315	0.4	205	0.27	0.8	—	—	—	190	0.27	0.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0	
	T7335	0.4	135	0.27	0.8	105	0.24	0.8	—	—	—	40	0.19	0.6	—	—	—	—	—	
	T8330	0.4	125	0.27	0.8	75	0.24	0.8	115	0.27	0.8	—	—	—	30	0.19	0.6	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	135	0.27	0.8	75	0.24	0.8	110	0.27	0.8	—	—	—	25	0.19	0.6	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	185	0.27	0.8	—	—	—	175	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
DCMT 11T308E-RM	T9325	0.4	165	0.27	0.8	95	0.24	0.8	155	0.27	0.8	—	—	—	35	0.19	0.6	—	—	—
	T5305	0.8	270	0.27	0.8	—	—	—	255	0.27	0.8	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0	
	T5315	0.8	240	0.27	0.8	—	—	—	225	0.27	0.8	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	
	T7335	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	—	—	—	50	0.19	0.6	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	150	0.27	0.8	90	0.24	0.8	140	0.27	0.8	—	—	—	35	0.19	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	—	—	—	35	0.19	0.6	25	0.15	1.0
DCMT 11T312E-RM	T9315	0.8	220	0.27	0.8	—	—	—	205	0.27	0.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0	
	T9325	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	—	—	—	45	0.19	0.6	—	—	—
	T7335	1.2	165	0.27	1.2	125	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.19	1.2	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.27	1.2	90	0.24	1.2	140	0.27	1.2	—	—	—	35	0.19	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	—	—	—	35	0.19	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.2	—	—	—	210	0.27	1.2	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	
DCMT 150408E-RM	T9325	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	—	—	—	45	0.19	1.2	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	—	—	—	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	—	—	—	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.27	1.9	—	—	—	190	0.27	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0	
T9325	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	—	—	—	40	0.22	1.5	—	—	—	

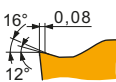
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMT 070202E-UR	T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	-	-	-	205	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-UR	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-UR	T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	-	-	-	205	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-UR	T5315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	DCMT 11T308E-UR	T5315	0.8	230	0.17	0.8	-	-	-	215	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
T7325		0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7335		0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8315		0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8330		0.8	140	0.17	0.8	80	0.15	0.8	130	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8430		0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
TT310		0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T312E-UR	T9315	1.2	205	0.22	1.2	-	-	-	190	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	



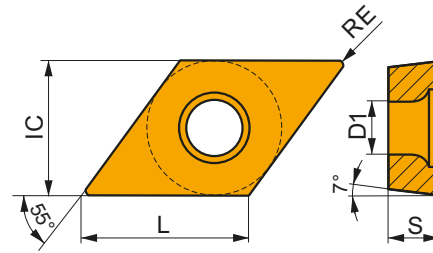
Геометрия с подчигающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

DCMX 11T304W-FM	T7325	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	115	0.30	0.8	65	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	170	0.30	0.8	-	-	-	160	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMX 11T308W-FM	T7325	0.8	140	0.40	1.0	105	0.36	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	175	0.40	1.0	-	-	-	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	

DCMW



	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



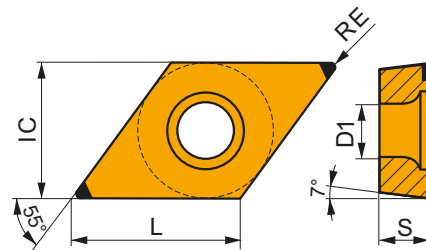
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DCMW 070202	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	200	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	80	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 070204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	175	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	80	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	80	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

DCGW CBN

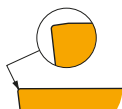


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

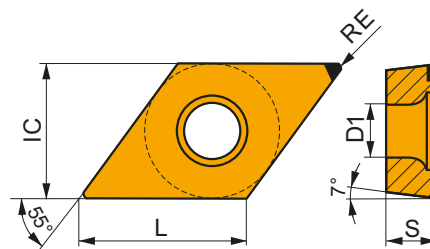


Геометрия для чистовой обработки.

DCGW 11T304S01020B	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	370	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	380	0.15	0.6	-	-	-	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0

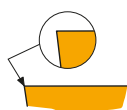
DCMW PCD

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)			



Поликристаллический алмаз для чистовой и получистовой обработки с высокой скоростью в стабильных условиях.

DCMW 11T304FN	PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	1035	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
DCMW 11T308FN	PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	1200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

SDJC(RL) EXT

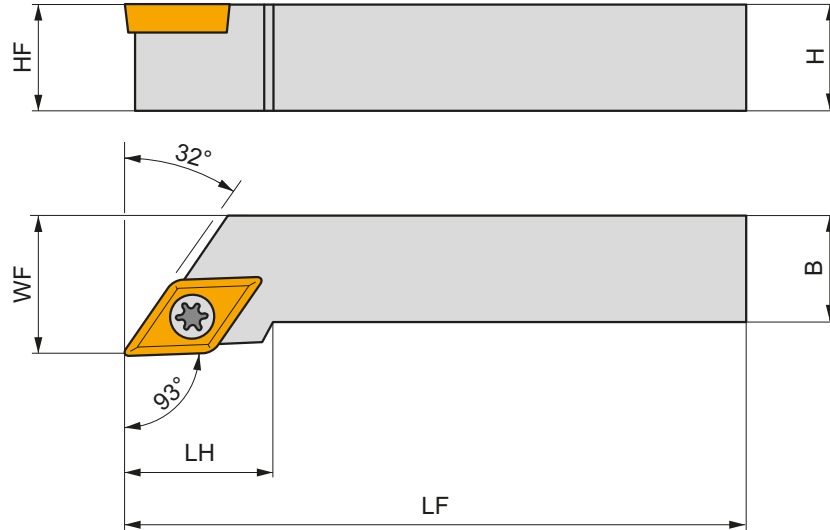
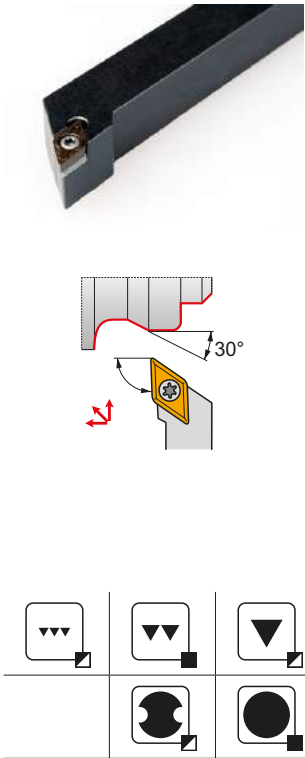


PRAMET

S

Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11, 15 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 08x08 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.11	GI052	S01
SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.10	GI012	S08
SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.22	GI012	S08
SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.75	GI243	SD11
L SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.04	GI052	S01
SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.08	GI052	S01
SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.12	GI052	S01
SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.12	GI012	S08
SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI012	S08
SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.41	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.07	GI243	SD11

GI012	GI052	GI243

SD10	SD11	S01	S08
US 3510-T15P	US 64518-T15P	US 2506-T07P	US 3510-T15P
3.0	5.0	0.9	3.0
M 3.5	M 4.5	M 2.5	M 3.5
10.6	18	6.3	10.6
SDN 110304	SDN 150304	-	-
MS 3510	MS 4512	-	-
FLAG T15P	FLAG T15P	FLAG T07P	FLAG T15P
HXK 3.5	HXK 5	-	-

SDNCN EXT

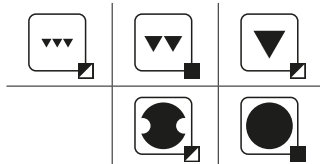
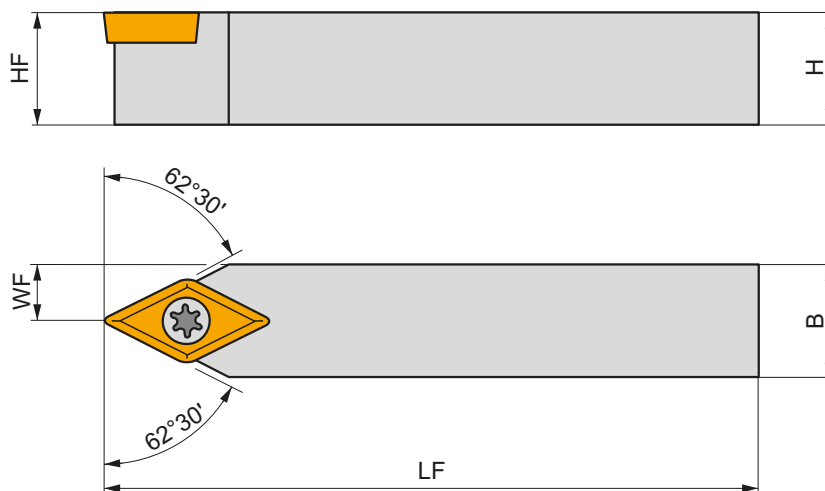
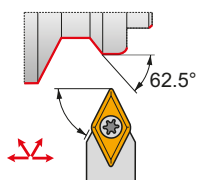


PRAMET

S

Державка для наружного точения с углом в плане $62,5^\circ$ и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11 винтом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 08x08 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
N SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.06	GI052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.08	GI052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.18	GI012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAGT15P

-

NEW

C.-SDJC(RL) EXT



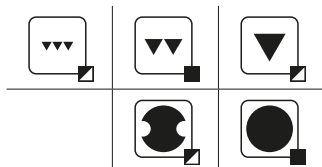
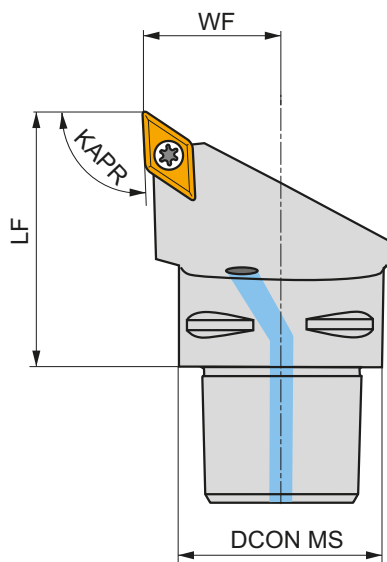
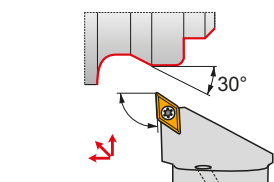
PRAMET

S



Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С3...С5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)	(°)				
R C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

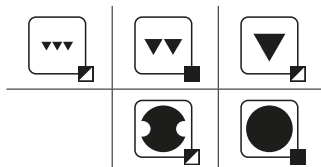
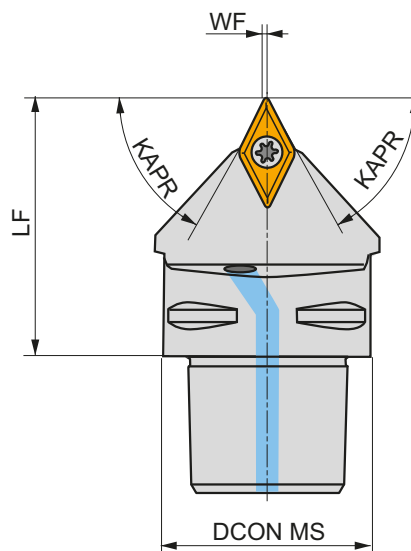
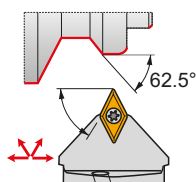
NEW**C.-SDNCN EXT**

PRAMET

S

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 62,5° и пластинами DC..**

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 11 винтом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
N C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2



GI012



DC.. 11T3..



C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SDQC(RL) INT



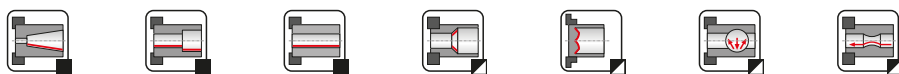
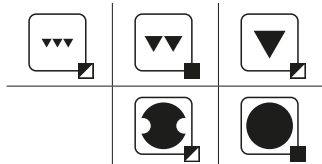
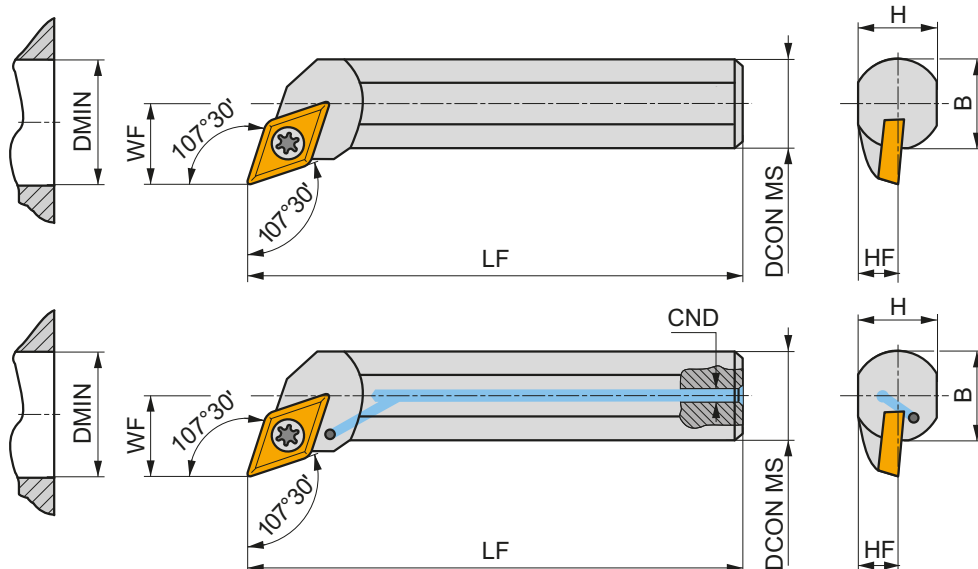
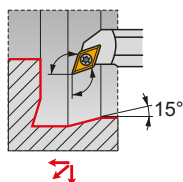
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø13 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.40	GI012	S08
S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	GI012	S08
A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.33	GI012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	GI012	SD10

	GI012	DC.. 11T3..
	GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

SDUC(RL) INT

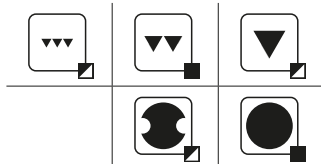
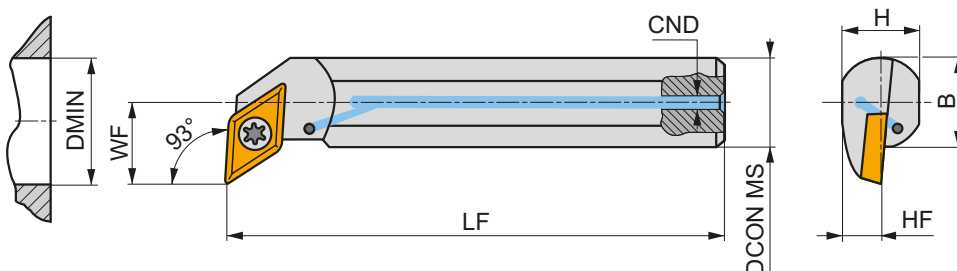
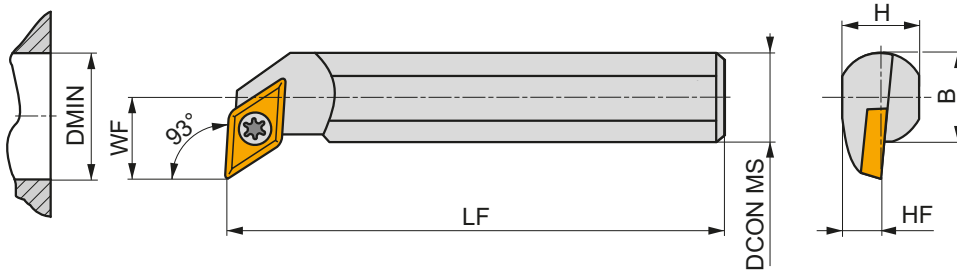
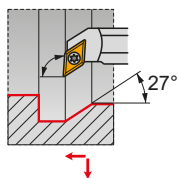


PRAMET

S


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø13 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.05	GI052	S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	—	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	—	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	—	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
	S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	—	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	—	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	—	150	6	-7	0	✓	0.21	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	—	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	—	-5	0	—	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	—	-3	0	—	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI012	SD10
	S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	—	-10	0	—	2.09	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

—

—

FLAG T07P

—

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

—

—

FLAG T07P

—

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

—

—

FLAG T15P

—

SDUC(RL)-E INT



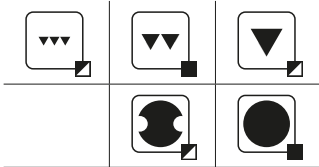
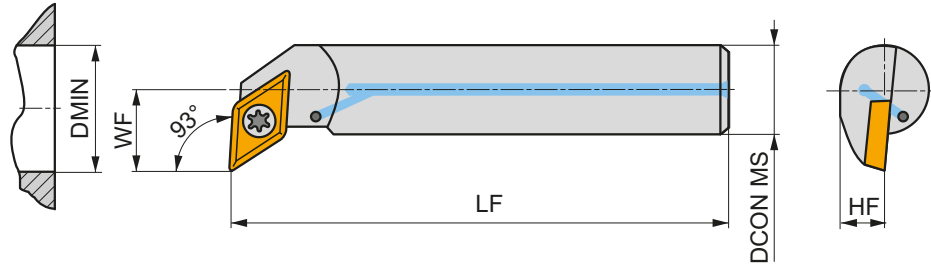
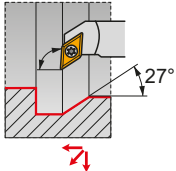
PRAMET

S



Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø15 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	HF	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	G1052	SD21
E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	G1052	SD21
E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	G1052	SD21
L E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	G1052	SD21
E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	G1052	SD21
E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	G1052	SD21



G1052



DC.. 0702..



SD21



5513 020-03



0.8



M 2.5



6.5



PT-8001

SDZC(RL) INT



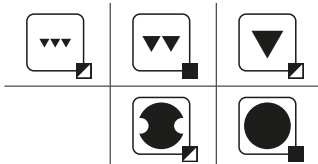
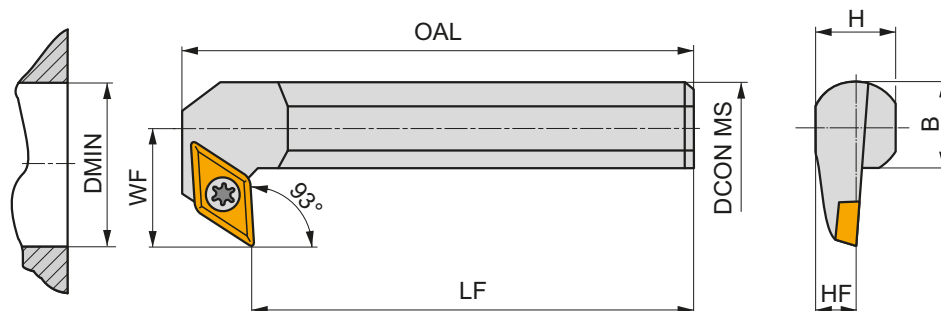
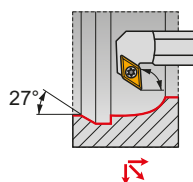
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...40 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø27 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	OAL	LAMS	GAMO	kg			
													(mm)
R	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.50	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.83	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.64	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.60	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-

NEW

C.-SDUC(RL) INT



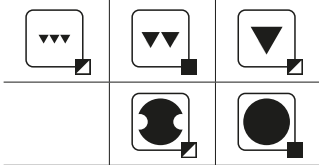
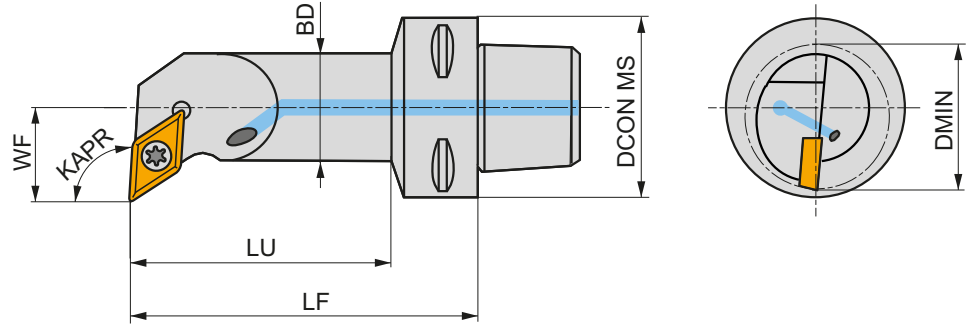
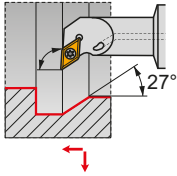
PRAMET

S



Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С3...С5 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052 SV11
	C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052 SV11
	C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012 SC09M
	C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012 SV16
	C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012 SC09M
C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012 SV16	
L	C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052 SV11
	C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012 SC09M
	C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012 SV16
	C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012 SC09M

GI012	DC.. 11T3..	
GI052	DC.. 0702..	

SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5	-
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	FLAG T07P
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	-	FLAG T15P/3,5

EC

06 / 08

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

ECGT



104

ECMT



105

ECMW



106

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

ECMT 060204E-FM2

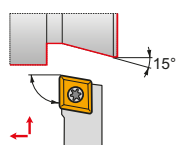
Державка

S08K-SEUCR 06

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SEGC(RL) EXT

90°



EC..



08

12×12
16×16

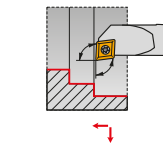
107

104 – 106

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SEUC(RL) INT

93°



EC..



06

08


 $\frac{11}{32}$
 $\varnothing D_{min}$

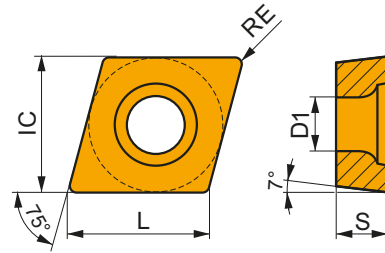
108

104 – 106

ECGT

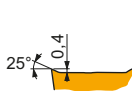


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



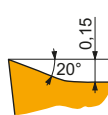
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

ECGT 060202E-SF2	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–

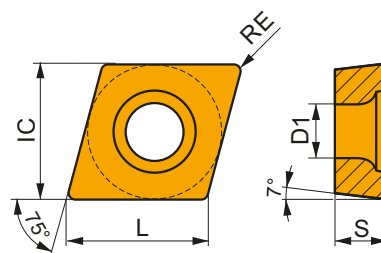


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

ECGT 060202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0

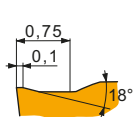
ECMT

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)




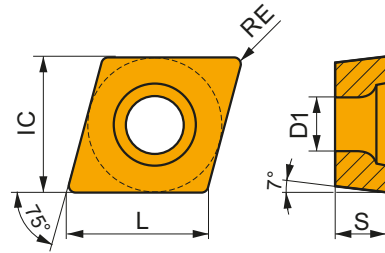
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

ECMT 060204E-FM2	T7325	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.12	0.8	90	0.11	0.8	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	—	—	—	275	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2	T5315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	
ECMT 080308E-FM2	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	165	0.17	1.0	95	0.15	1.0	155	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	
T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

ECMW

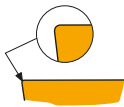


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)			



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

ECMW 060204	H07	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-
ECMW 080304	H07	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-
ECMW 080308	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	95	0.18	2.5	-	-	-	-	-	-

SEGC(RL) EXT

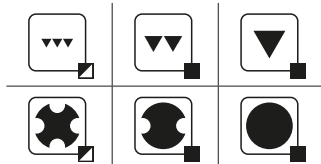
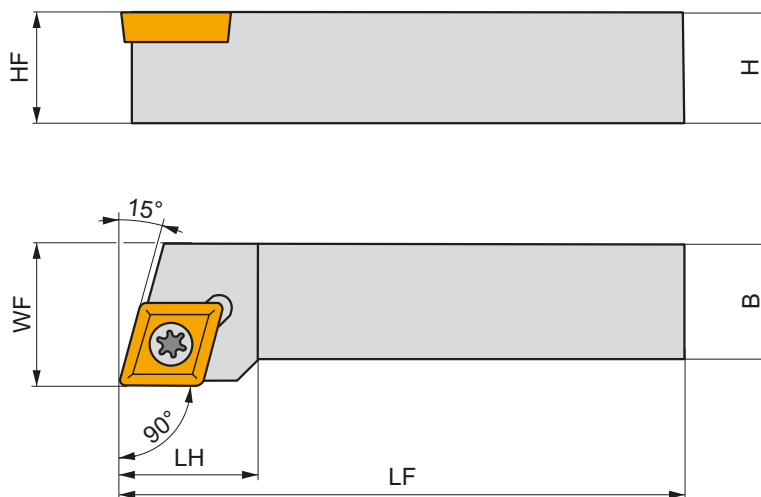
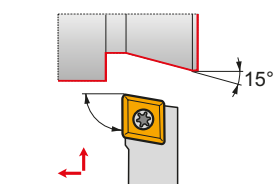


PRAMET

S

**Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами ЕС..**

Державка с креплением позитивных пластин ЕС.. 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 16x16 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI210	SE08
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.15	GI210	SE08
	16	16	16	20	100	12	0	0			
L SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.22	GI210	SE08
	16	16	16	20	100	12	0	0			



GI210



EC..0803..



SE08



416.1-832



3.6



M3



8.5



PT-8002

SEUC(RL) INT



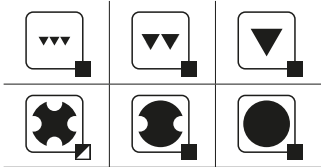
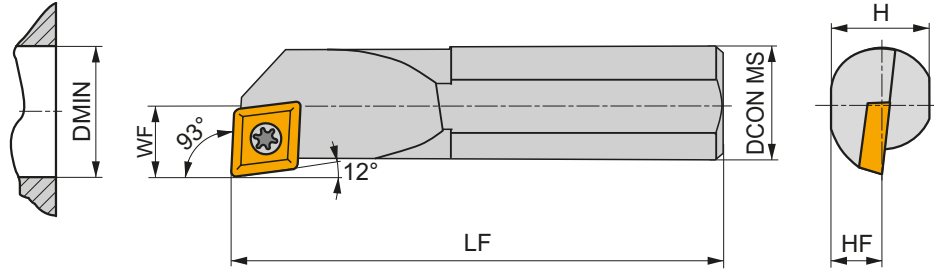
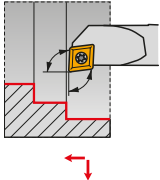
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами ЕС..

Державка с креплением позитивных пластин ЕС.. 06, 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8...25 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø11 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg	G120	G123	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	G1210	SE24
L	S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24

G120	G123	EC.. 0803..	EC.. 0602..

SE23	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
SE24	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8003

EP

05

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

EPGX



110

EPMT



110

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

EPGX 050202FR-JZ

Державка

S0608H-SELPR 05

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

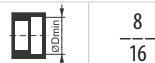
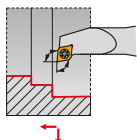
SELP(RL) INT

95°

EP..



05



111

110

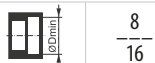
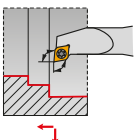
SELP(RL)-E INT

95°

EP..



05



112

110

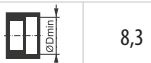
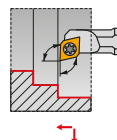
SEUP(RL) INT

93°

EP..



05



113

110

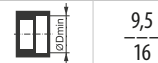
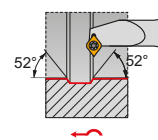
SEXP(RL) INT

52°30'

EP..



05



114

110

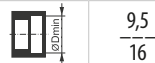
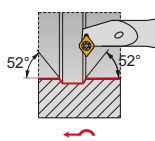
SEXP(RL)-E INT

52°30'

EP..



05



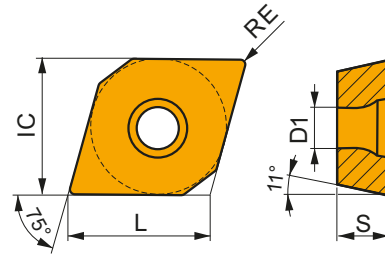
115

110

EPGX

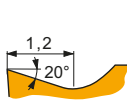


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



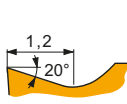
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

EPGX 050202FR-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



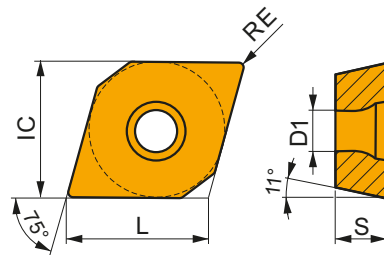
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

EPGX 050202FL-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

EPMT

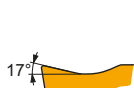


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

EPMT 050202E-NF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-
	T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.06	0.6	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	-	-	-	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-
	T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.07	0.6	-	-	-
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SELP(RL) INT



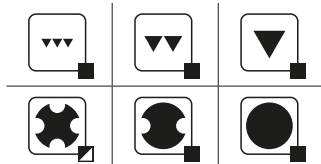
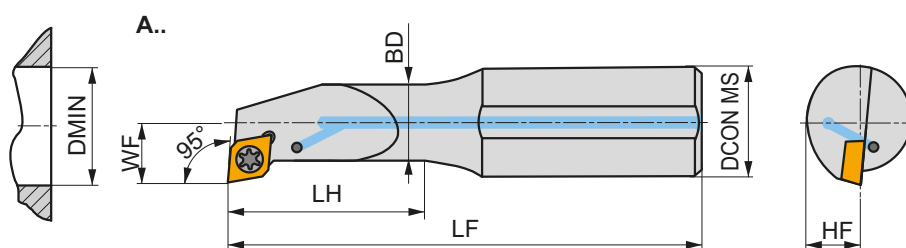
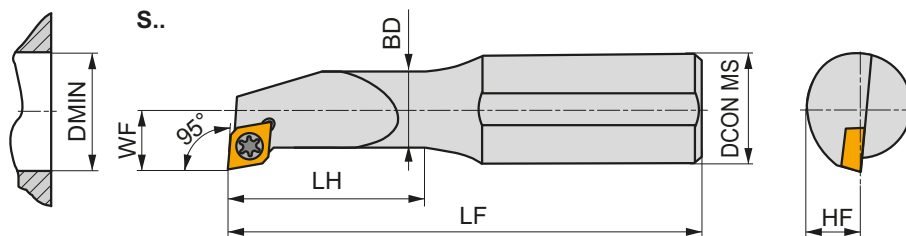
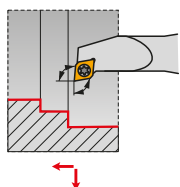
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами EP.

Державка с креплением позитивных пластин EP.. 05 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8...16 мм и исполнение с внутренним подводом СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø8 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	—	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	—	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	—	0.11	GI212	SE22
A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	—	0.21	GI212	SE22
L S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	—	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	—	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	—	0.11	GI212	SE22
S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	—	0.21	GI212	SE22



GI212



EP. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304

SELP(RL)-E INT



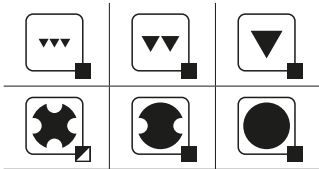
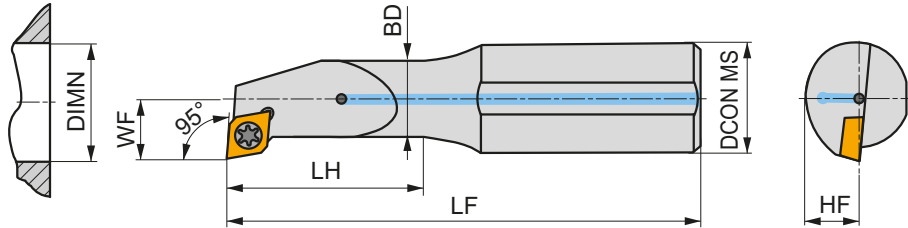
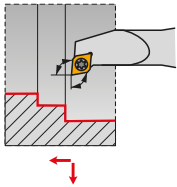
PRAMET

S



Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами EP.

Державка с креплением позитивных пластин EP. 05 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø8 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	G1212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	G1212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	0	✓	0.18	G1212	SE22
L E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	G1212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	G1212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55	-2	0	✓	0.33	G1212	SE22



G1212



EP. 0502..



SE22



28588



0.8



M 2.2



5.6



MA2-8304

SEUP(RL) INT

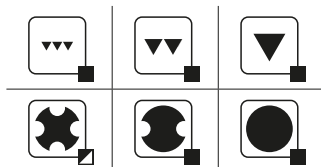
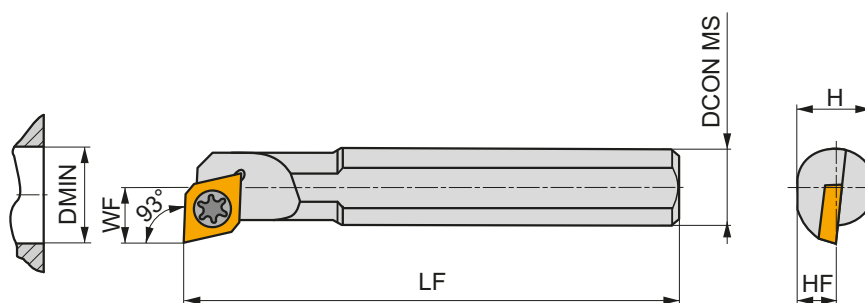
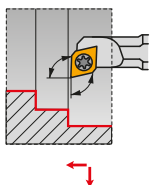


PRAMET

S

**Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами EP.**

Державка с креплением позитивных пластин EP.. 05 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø6 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø8,3 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg	G1212	SE21
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	G1212	SE21
L S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	G1212	SE21



G1212



EP.. 0502..



SE21



28992



Nm

0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SEXP(RL) INT



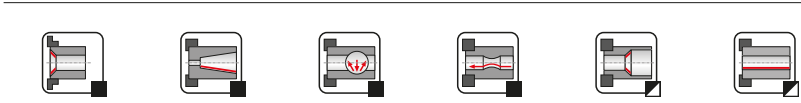
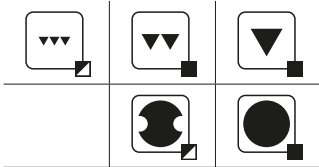
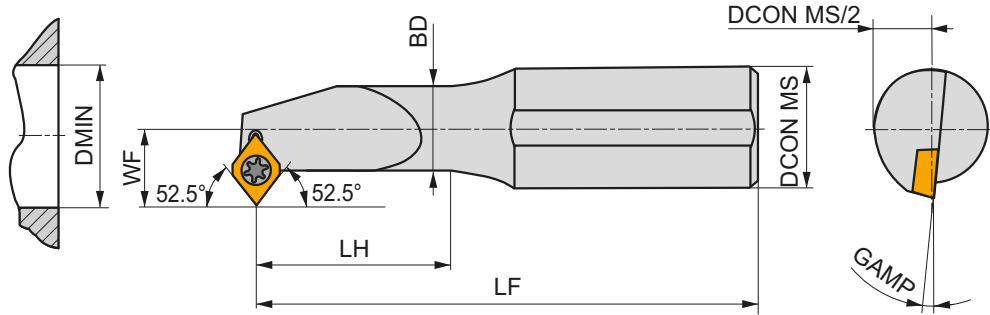
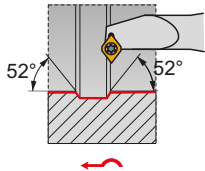
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 52,5° и пластинами EP.

Державка с креплением позитивных пластин EP. 05 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8...16 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø9,5 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP	kg	G1212	SE21
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	G1212	SE21
S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.06	G1212	SE22
S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	G1212	SE22
S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	G1212	SE22
L S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	G1212	SE21
S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.07	G1212	SE22
S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	G1212	SE22
S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	G1212	SE22

G1212	EP. 0502..
-------	------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEXP(RL)-E INT



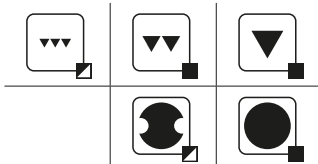
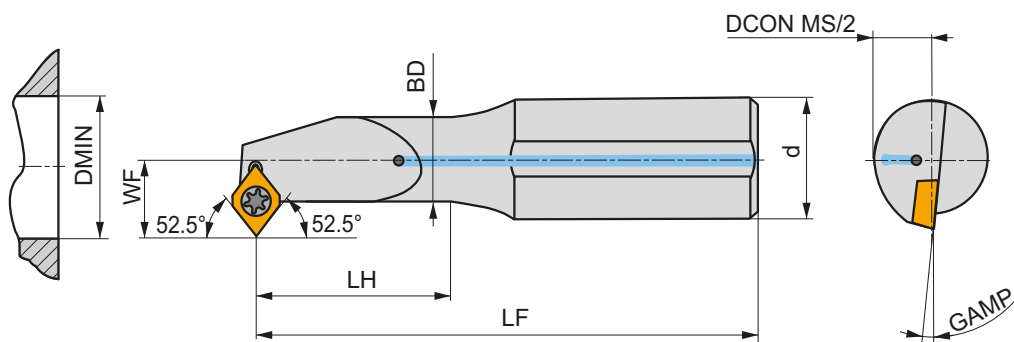
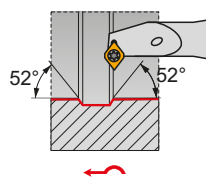
PRAMET

S



Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 52,5° и пластинами EP..

Державка с креплением позитивных пластин EP.. 05 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø9,5 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	✓	0.11	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.06	GI212	SE21



GI212



EP..0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304

RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

RCGT	RCMT	RCMW	RCMX
118	118	120	121

КЕРАМИКА

RCGX CER
123

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
RCMT 1204MOE-RM3	SRDCN 3225 P 12-M

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

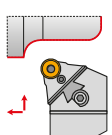




PRDCN EXT	PRSC(RL) EXT	SRDC(RL) EXT	SRDCN EXT															
124	125	126	127															
<table border="1"> <tr><th>RC..</th></tr> <tr><td>20</td></tr> <tr><td>25</td></tr> <tr><td>32</td></tr> </table>	RC..	20	25	32	<table border="1"> <tr><th>RC..</th></tr> <tr><td>16</td></tr> <tr><td>25</td></tr> </table>	RC..	16	25	<table border="1"> <tr><th>RC..</th></tr> <tr><td>08</td></tr> </table>	RC..	08	<table border="1"> <tr><th>RC..</th></tr> <tr><td>06</td></tr> <tr><td>08</td></tr> <tr><td>10</td></tr> <tr><td>12</td></tr> <tr><td>16</td></tr> </table>	RC..	06	08	10	12	16
RC..																		
20																		
25																		
32																		
RC..																		
16																		
25																		
RC..																		
08																		
RC..																		
06																		
08																		
10																		
12																		
16																		
<table border="1"> <tr><td>40×40</td></tr> <tr><td>50×50</td></tr> </table>	40×40	50×50	<table border="1"> <tr><td>40×40</td></tr> </table>	40×40	<table border="1"> <tr><td>20×20</td></tr> <tr><td>32×25</td></tr> </table>	20×20	32×25	<table border="1"> <tr><td>12×12</td></tr> <tr><td>32×25</td></tr> </table>	12×12	32×25								
40×40																		
50×50																		
40×40																		
20×20																		
32×25																		
12×12																		
32×25																		
118 – 123	118 – 123	118 – 123	118 – 123															
SRSC(RL) EXT	C.-SRDCN EXT NEW																	
128	130																	
<table border="1"> <tr><th>RC..</th></tr> <tr><td>06</td></tr> <tr><td>08</td></tr> <tr><td>10</td></tr> <tr><td>12</td></tr> <tr><td>16</td></tr> </table>	RC..	06	08	10	12	16	<table border="1"> <tr><th>RC..</th></tr> <tr><td>10</td></tr> <tr><td>12</td></tr> </table>	RC..	10	12								
RC..																		
06																		
08																		
10																		
12																		
16																		
RC..																		
10																		
12																		
<table border="1"> <tr><td>12×12</td></tr> <tr><td>32×25</td></tr> </table>	12×12	32×25	<table border="1"> <tr><td>C4</td></tr> <tr><td>C5</td></tr> </table>	C4	C5													
12×12																		
32×25																		
C4																		
C5																		
118 – 123	118 – 123																	

RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

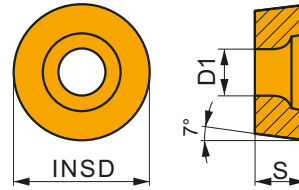
КНР-RSCR/L + DKH(RL)

 DKHR+KHP-RSCR		RC..
		 20 25 32
	40×50 60×80	
 131, 132	 118 – 123	

RCGT

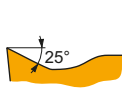


	INSD	D1	S
	(мм)	(мм)	(мм)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



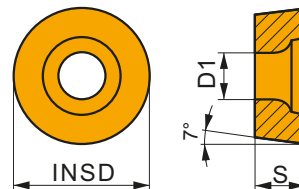
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

RCGT 0803MOF-AL	HF7	-	-	-	-	-	-	-	-	285	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	-	-	-	-	-	-	-	-	420	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL	HF7	-	-	-	-	-	-	-	-	255	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	-	-	-	-	-	-	-	-	390	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-

RCMT

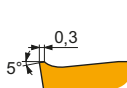


	INSD	D1	S
	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



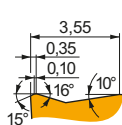
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для полустойкой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMT 1606M0S-37	T9315	-	165	0.60	3.0	-	-	-	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-

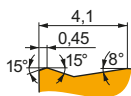


Геометрия для полустойкой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMT 2006M0S-371	T9315	-	145	0.80	3.0	-	-	-	135	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	125	0.80	3.0	-	-	-	115	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-

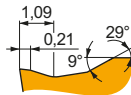
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



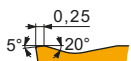
Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMT 2507M05-372	T9325	-	90	0.80	3.0	-	-	-	85	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



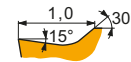
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

RCMT 0602M0E-FM	T7325	-	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	-	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	570	0.54	1.2	-	-	-	-	-	
	T8430	-	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	-	-	-	-	-	
	T9315	-	260	0.45	1.2	-	-	-	245	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803M0E-FM	T7325	-	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	-	170	0.60	1.6	100	0.54	1.6	160	0.60	1.6	510	0.72	1.6	-	-	-	-	-	
	T8430	-	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	-	-	-	-	-	
	T9315	-	225	0.60	1.6	-	-	-	210	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3M0E-FM	T7325	-	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	-	165	0.65	1.7	95	0.59	1.7	155	0.65	1.7	495	0.78	1.7	-	-	-	-	-	
	T8430	-	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	-	-	-	-	-	
	T9315	-	220	0.65	1.7	-	-	-	205	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204M0E-FM	T7325	-	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	-	160	0.70	1.8	95	0.63	1.8	150	0.70	1.8	480	0.84	1.8	-	-	-	-	-	
	T8430	-	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	-	-	-	-	-	
	T9315	-	205	0.70	1.8	-	-	-	190	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

RCMT 0803M0E-RM3	T7325	-	185	0.50	1.3	140	0.45	1.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	-	225	0.50	1.3	-	-	-	210	0.50	1.3	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
RCMT 1204M0E-RM3	H07	-	-	-	-	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	-	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	-	150	0.60	1.8	90	0.54	1.8	140	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	-	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	-	205	0.60	1.8	-	-	-	190	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
RCMT 1606M0E-RM3	T7325	-	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	-	145	0.65	2.0	85	0.59	2.0	135	0.65	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T8430	-	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	-	195	0.65	2.0	-	-	-	185	0.65	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	RCMT 2507M0E-RM3	H07	-	-	-	60	0.54	3.0	95	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

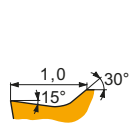


Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

RCMT 0602M0E-UR	T6310	-	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	-	190	0.40	1.2	145	0.36	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	-	170	0.40	1.2	100	0.36	1.2	160	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	-	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	-	240	0.40	1.2	-	-	-	225	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



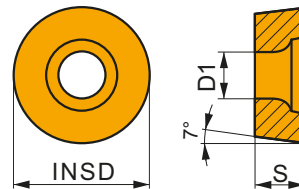
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

RCMT 0803MOE-UR	T6310	-	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.45	1.6	95	0.41	1.6	150	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	220	0.45	1.6	-	-	-	205	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR	T6310	-	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.50	1.4	95	0.45	1.4	150	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	215	0.50	1.4	-	-	-	200	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR	T6310	-	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	165	0.55	1.8	125	0.50	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	150	0.55	1.8	90	0.50	1.8	140	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	145	0.55	1.8	80	0.50	1.8	120	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	200	0.55	1.8	-	-	-	190	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	180	0.55	1.8	105	0.50	1.8	170	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-

RCMW



	INSD (мм)	D1 (мм)	S (мм)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



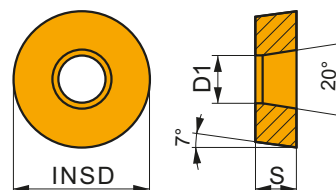
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

RCMW 0602MO	T5305	-	-	-	-	-	-	280	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	250	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
RCMW 0803MO	T5305	-	-	-	-	-	-	255	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	230	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
RCMW 10T3MO	T5305	-	-	-	-	-	-	225	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	200	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
RCMW 1204MO	T5305	-	-	-	-	-	-	205	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	190	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0

RCMX

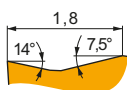


	INSD (мм)	D1 (мм)	S (мм)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

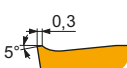
Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

RCMX 1003M05-31

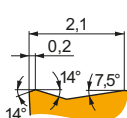
T9325	-	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 1606M05-37

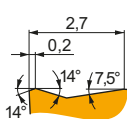
T9315	-	165	0.60	3.0	-	-	-	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 1204M05-321

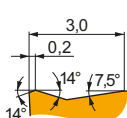
T9315	-	130	1.00	3.0	-	-	-	120	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	120	1.00	3.0	-	-	-	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	105	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 1606M05-331

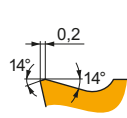
T9315	-	120	1.20	3.5	-	-	-	110	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	105	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2006M05-341

6640	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---




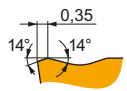
Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2507M05-351

6640	-	60	1.00	3.5	-	-	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

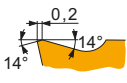
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



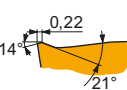
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 3209M0S-361	6640	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



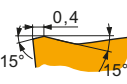
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2006M0-RF1	T5305	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507M0-RF1	T8345	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



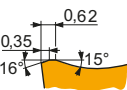
Геометрия для чистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2006M0-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507M0-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2507M0-RM2	T9310	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.10	3.5	-	-	-	80	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209M0-RM2	T5315	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

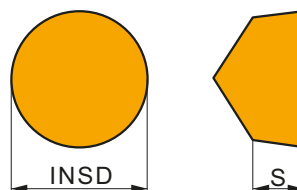


Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 3209M0-RR2	T9315	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.15	1.0
	T9316	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

RCGX CER

	INSD	S
	(мм)	(мм)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)			



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

RCGX 060600 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	365	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-
RCGX 090700 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	410	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
RCGX 120700 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	405	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-

PRDCN EXT



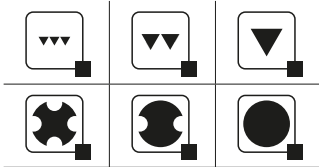
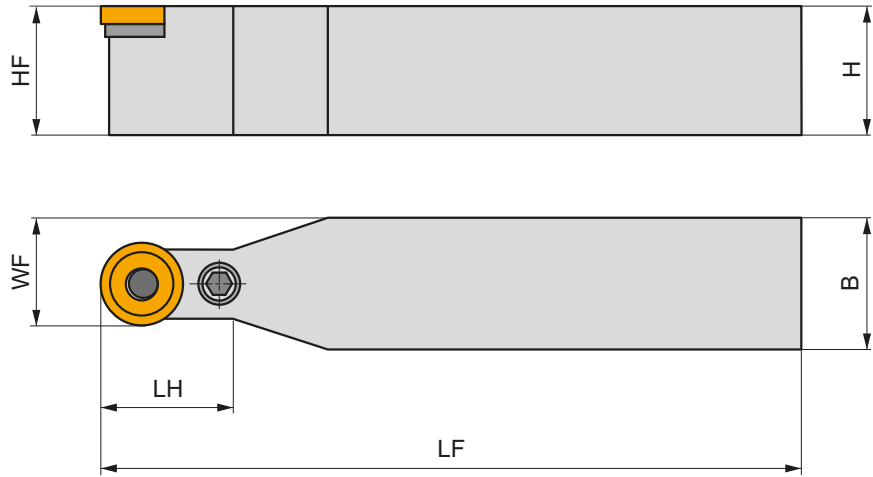
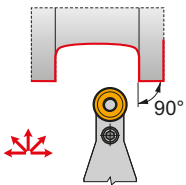
PRAMET

P



Державка для наружного точения с пластинами RC..

Державка с креплением позитивных пластин RC.. 16, 20, 25, 32 рычагом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 32x25 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	PRP
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
N PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	32	0	0	0.80	GI090	PRP70
PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	32	0	0	1.30	GI069	PRP90
PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40	0	0	3.10	GI069	PRP90
PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40	0	0	3.20	GI122	PRP80
PRDCN 5050 S 32	50	50	50	41	250	50	0	0	3.50	GI096	PRP32
PRDCN 5050 T 32	50	50	50	41	300	50	0	0	5.12	GI096	PRP32

GI	RCMX
GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI096	RCMX 3209MO
GI122	RCMX 2507MO

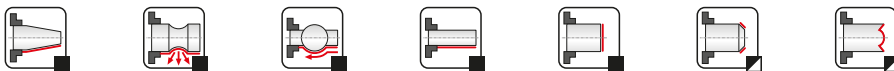
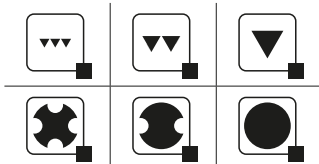
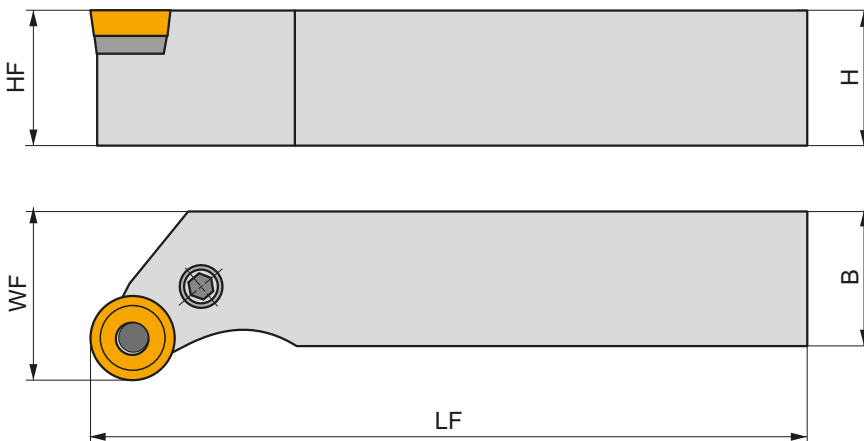
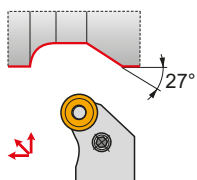
PRP	RCU	PU	US	Nm	M	mm	NT	MT	HXX
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXX 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4

PRSC(RL) EXT



Державка для наружного точения с пластинами RC..

Державка с креплением позитивных пластин RC.. 16, 20, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 32x25 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg	GI	PRP
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
PRSCR 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.40	GI069	PRP90
PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80
L PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
PRSCL 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PRP90
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80

GI	RCMX
GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI122	RCMX 2507MO

PRP	RCU	PU	US	Nm	M	mm	NT	MT	HXK
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

SRDC(RL) EXT



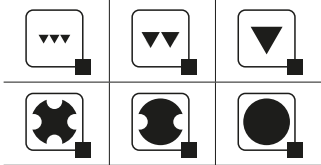
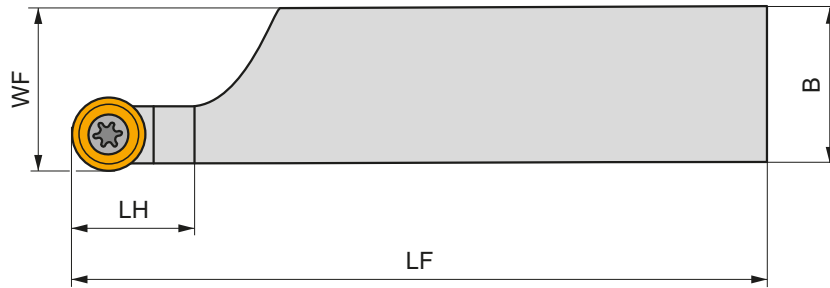
PRAMET

S



Державка для наружного точения с пластинами RC..

Державка с креплением позитивных пластин RC.. 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI051	SR21
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.36	GI051	SR21
SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.95	GI051	SR21
L SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.37	GI051	SR21
SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051	RC.. 0803M0
-------	-------------

SR21	5513 020-04	1.5 Nm	M3	7.2	PT-8002
------	-------------	--------	----	-----	---------

SRDCN EXT



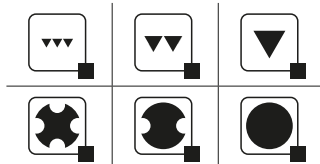
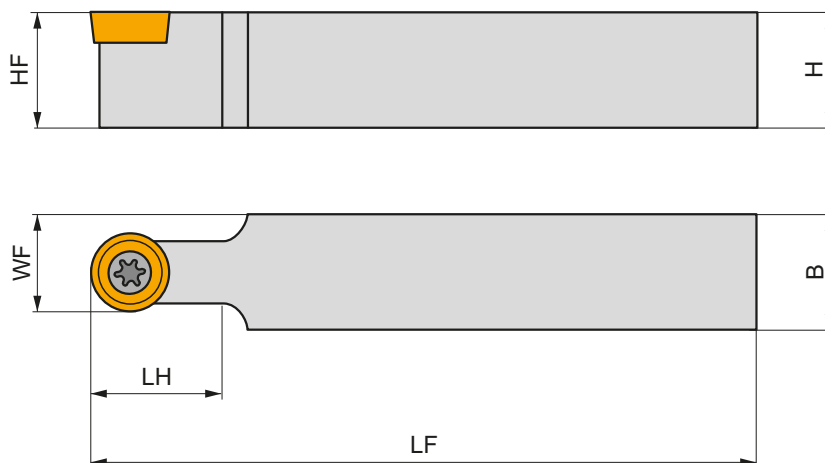
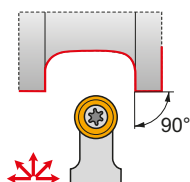
PRAMET

S



Державка для наружного течения с пластинами RC..

Державка с креплением позитивных пластин RC.. 06, 08, 10, 12, 16 винтом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SR
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12	0	0	0.10	GI054	SO1
SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12	0	0	0.20	GI054	SO1
SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20	0	0	0.38	GI051	SO3
SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI064	SR10
SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25	0	0	0.68	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30	0	0	0.68	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25	0	0	0.90	GI013	SR10
SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30	0	0	0.90	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32	0	0	1.00	GI161	SR16



GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI064	RC.. 1003MO
GI161	RC.. 1606MO



SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAGT07P	—
SO3	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	—	—	FLAGT09P	—
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAGT20P	HXX 5

SRSC(RL) EXT



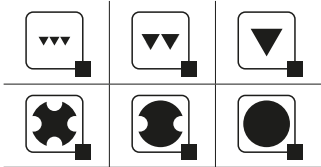
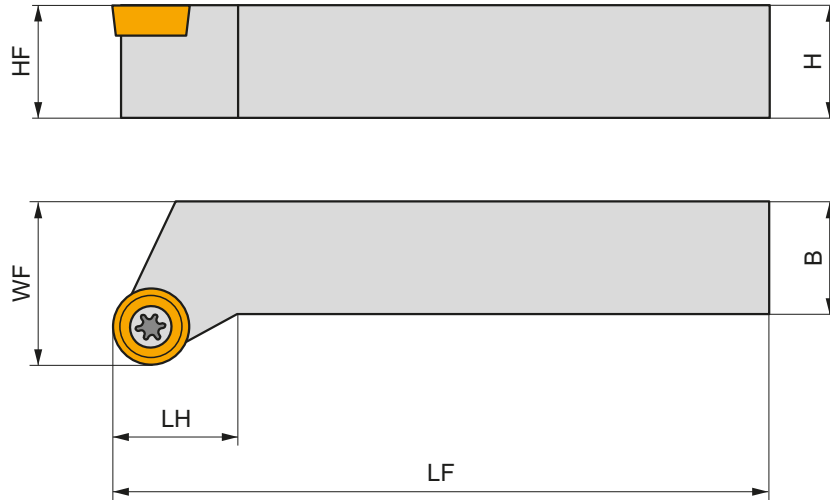
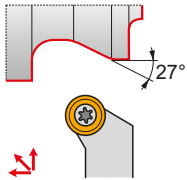
PRAMET

S












Державка для наружного точения с пластинами RC..

Державка с креплением позитивных пластин RC.. 06, 08, 10, 12, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.09	GI054	S01
SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
SRSCR 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16
L SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
SRSCL 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16

G	S
GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI161	RC.. 1606MO

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

NEW

C.-SRDCN EXT



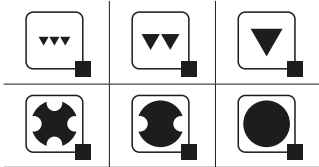
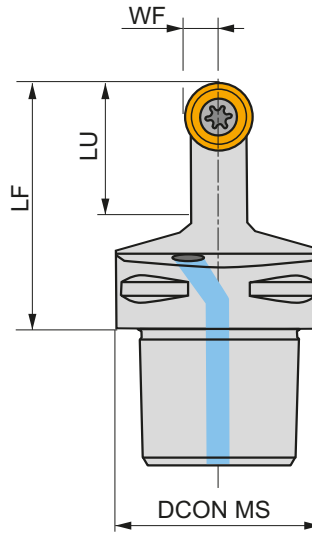
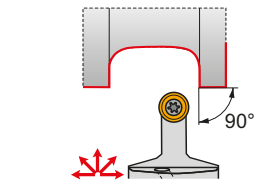
PRAMET

S



Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RC..

Державка с креплением позитивных пластин RC.. 10, 12 винтом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	LU	LAMS	GAMO		kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014	C-SR12V-1
C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013	C-SR10V
C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014	C-SR12V-2

GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO

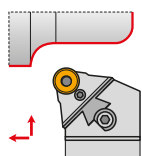
C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

KHP-RSC(RL)



PRAMET

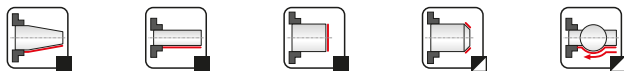
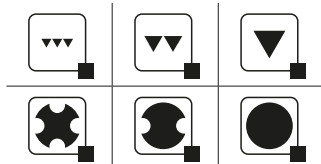
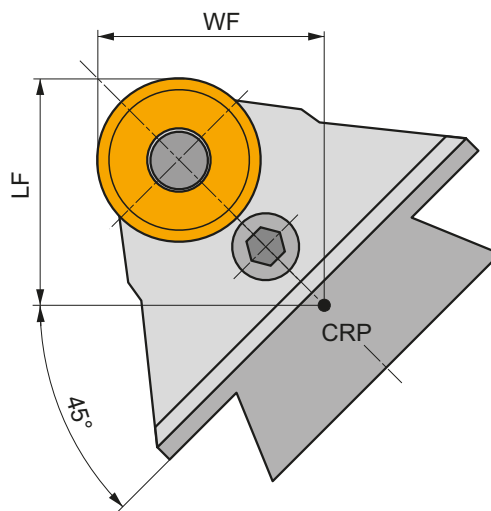
P



DKHR+KHP-RSCR

Сменная головка для наружного точения с пластинами RC..

Сменная головка с креплением позитивных пластин RC.. 20, 25, 32 рычагом и правосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCR 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCR 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCL 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32

GI069		RCMX 2006MO
GI096		RCMX 3209MO
GI122		RCMX 2507MO

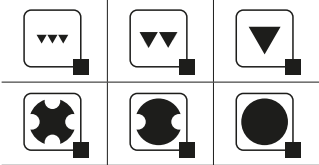
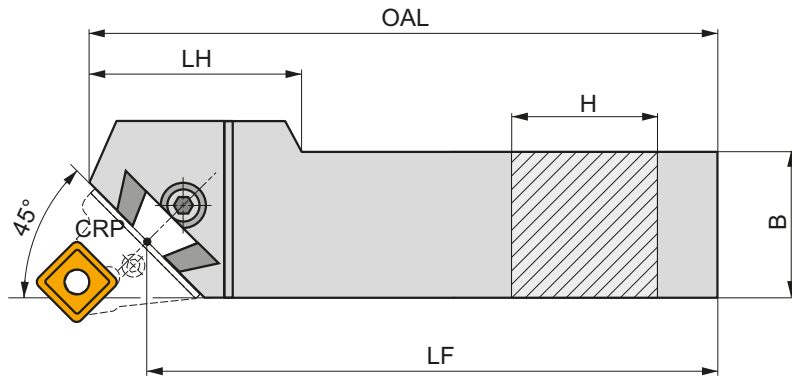
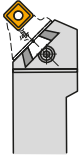
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

Державка позволяет устанавливать сменные головки при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", имеет сечение от 40x50 мм до 60x80 мм. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	H	B	LF	OAL	LH	kg	Chip Breaker	Tool Holder	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SC

09/ 12/ 25/ 38

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SCGT



134

SCMT



135

SCMW



138

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

SCMT 120408E-RM

Державка

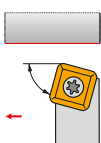
SSDCN 2020 K 12-M-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
25
38

12×12
60×60

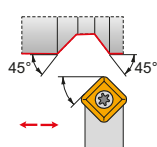
139

134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..

09
12

12×12
25×25

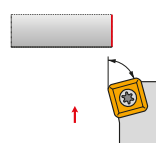
140

134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09
12

12×12
25×25

141

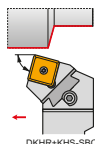
134 – 138

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..

25
38

40×50
60×80

142, 143

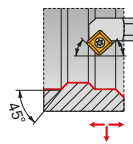
134 – 138

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SSSC(RL) INT

45°

SC..



09

25
32

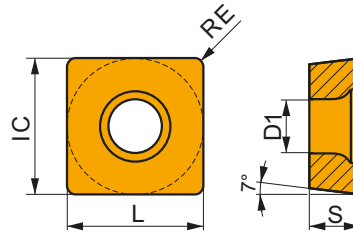
144

134 – 138

SCGT

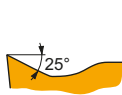


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



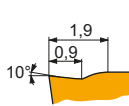
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



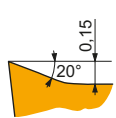
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SCGT 120408F-AL	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

SCGT 09T308E-NF1	H07	0.8	-	-	-	100	0.13	1.2	-	-	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	-	-	-	-	-	70	0.13	1.0	-	-	-
SCGT 120408E-NF1	H07	0.8	-	-	-	90	0.16	1.4	-	-	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	-	-	-
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	-	-	-	-	-	65	0.16	1.1	-	-	-



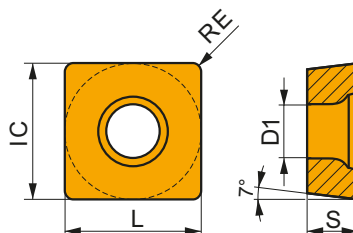
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

SCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15	1.0

SCMT

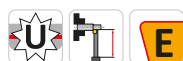
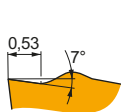


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



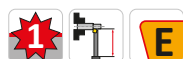
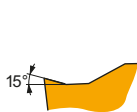
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SCMT 09T304E-FF2	T8430	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.12	1.2	—	—	—	245	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FF2	T8330	0.8	185	0.17	1.2	—	—	—	175	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	180	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.17	1.2	—	—	—	250	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

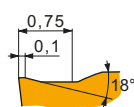


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SCMT 09T304E-FM	T7325	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	—	—	—	—	—	
	T8330	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	—	—	—	—	—	
	T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	—	—	—	—	—	
	T9315	0.4	290	0.15	1.2	—	—	—	275	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	
	T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	305	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	—	—	—	—	—	
	T8330	0.4	170	0.15	1.6	100	0.14	1.6	160	0.15	1.6	510	0.18	1.6	—	—	—	—	—	
	T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	—	—	—	—	—	
	T9315	0.4	280	0.15	1.6	—	—	—	265	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	190	0.20	1.6	110	0.18	1.6	180	0.20	1.6	570	0.24	1.6	—	—	—	—	—	
	T8430	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	300	0.20	1.6	—	—	—	285	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM	T7325	1.2	210	0.27	1.6	160	0.24	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	1.2	185	0.27	1.6	110	0.24	1.6	175	0.27	1.6	555	0.32	1.6	—	—	—	—	—	
	T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	275	0.27	1.6	—	—	—	260	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—

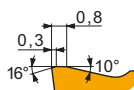
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



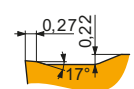
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SCMT 09T304E-FM2	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	305	0.17	1.0	-	-	-	285	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	235	0.17	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



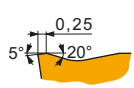
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	255	0.20	1.5	-	-	-	240	0.20	1.5	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120408E-RF	T5315	0.8	240	0.22	2.2	-	-	-	225	0.22	2.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SCMT 09T308E-RM	T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0		
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0		
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	-	-	-	240	0.30	2.0	-	-	-	50	0.15	1.0		
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	50	0.24	1.6	-	-	-		
SCMT 120408E-RM	T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	60	0.15	1.0		
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	55	0.15	1.0		
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	-		
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	40	0.24	1.8	35	0.15	1.0		
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0		
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	-	-	-	235	0.30	2.3	-	-	-	50	0.15	1.0		
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	50	0.24	1.8	-	-	-		

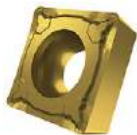


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	155	0.27	2.3	110	0.27	2.3	125	0.27	2.3	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.27	2.3	90	0.27	2.3	145	0.27	2.3	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.27	2.3	-	-	-	210	0.27	2.3	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	175	0.30	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-

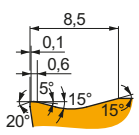
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



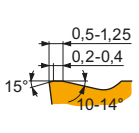
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SCMT 09T304E-UR	T7325	0.4	175	0.15	1.2	135	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	250	0.15	1.2	-	-	-	235	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	280	0.20	1.2	-	-	-	265	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	195	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.20	1.2	-	-	-	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120408E-UR	T9325	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.8	270	0.20	1.2	160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	270	0.20	1.6	-	-	-	255	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	185	0.20	1.6	140	0.18	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.20	1.6	95	0.18	1.6	155	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120412E-UR	T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.20	1.6	-	-	-	245	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	160	0.27	1.6	95	0.24	1.6	150	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
T9325	1.2	215	0.27	1.6	125	0.24	1.6	200	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-		



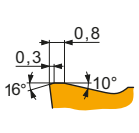
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SCMT 380932E-DR4	T9335	3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	----	------	------	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SCMT 250924E-OR	T9226	2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
	T9325	2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	-	-	-	20	0.70	8.0	-	-	-
	T9335	2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
SCMT 380932E-OR	6635	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
	T9226	3.2	65	1.20	18.0	35	1.08	18.0	60	1.20	18.0	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-
	T9315	3.2	85	1.20	18.0	-	-	-	80	1.20	18.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
	T9335	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-



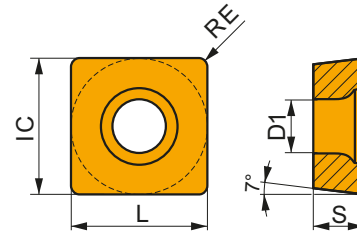
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SCMT 250924E-SR	T9325	2.4	70	1.00	14.0	40	0.90	14.0	65	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	60	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 380932E-SR	T9335	3.2	50	1.30	20.0	30	1.30	20.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SCMW



	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

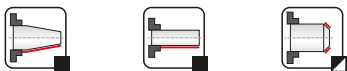
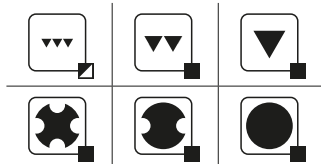
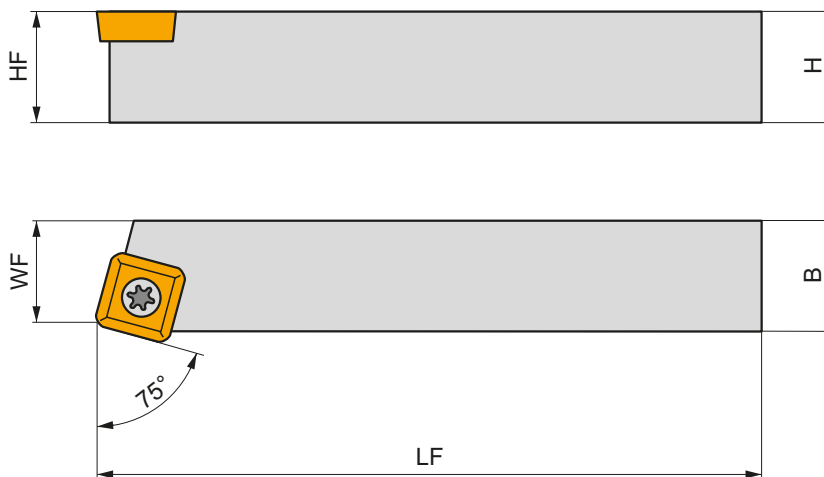
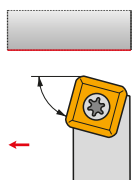
SCMW 09T304	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	■	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	■	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.15	1.0
SCMW 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	35	0.15	1.0

SSBC(RL) EXT



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SC..

Державка с креплением позитивных пластин SC.. 09, 12, 25, 38 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 60x60 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
L	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.47	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A	
SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A	



GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..
GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	-
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	-	HXK 5	SDR T30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	-	HXK 5	SDR T30P

SSDCN EXT

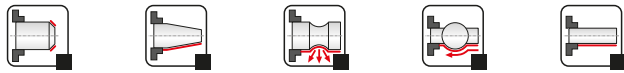
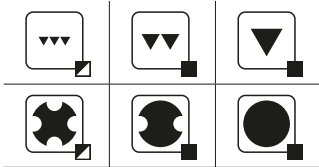
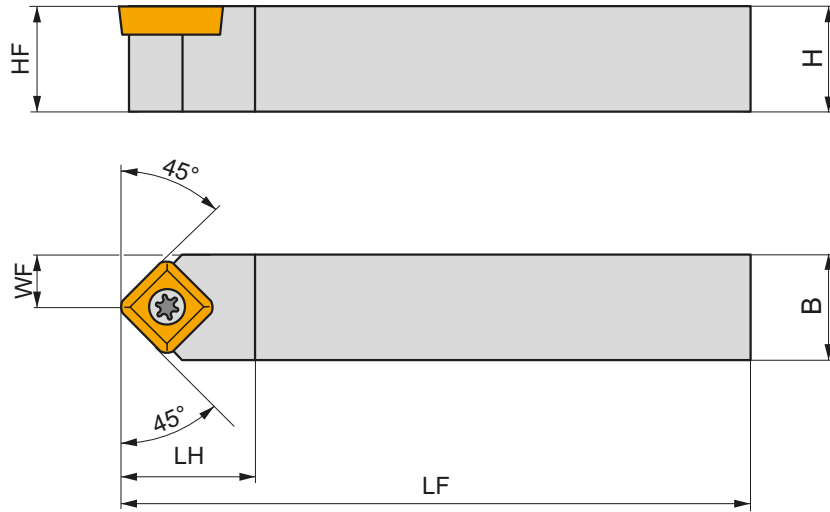
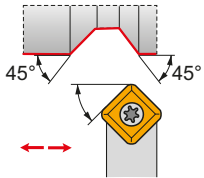


PRAMET

S

Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SC..

Державка с креплением позитивных пластин SC.. 09, 12 винтом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	—	0	0	0.12	GI053	S08
SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI053	S08
SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.42	GI015	SS20
SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.74	GI015	SS20

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAG T15P	—
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

SSKC(RL) EXT



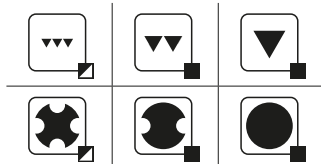
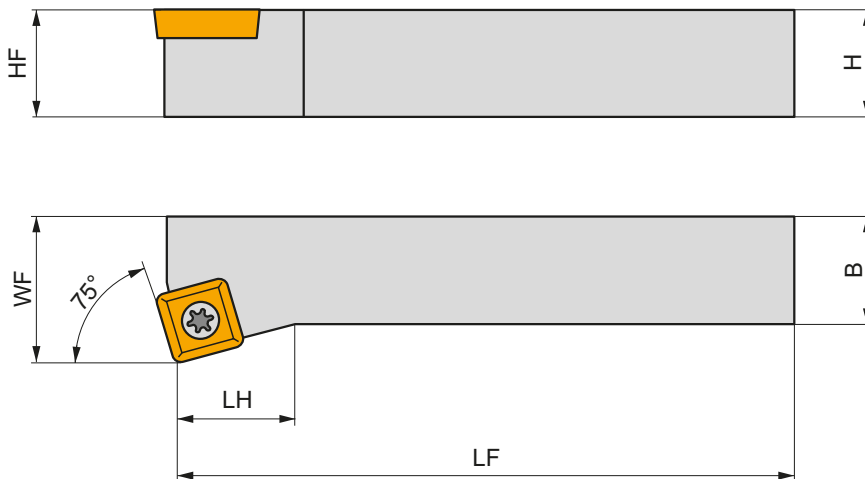
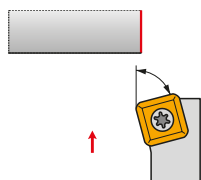
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SC..

Державка с креплением позитивных пластин SC.. 09, 12 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.25	GI053	S08
SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.75	GI015	SS20
SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.75	GI015	SS20
L SSKCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
SSKCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.22	GI053	S08
SSKCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.45	GI015	SS20
SSKCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.80	GI015	SS20



GI015
GI053

SC.. 1204..
SC.. 09T3..



S08
SS20

US 3510-T15P
US 5012-T15P

3.0
5.0

M 3.5
M 5

10.6
12.2

-
SSN 120304

-
MS 5008

FLAG T15P
FLAG T15P

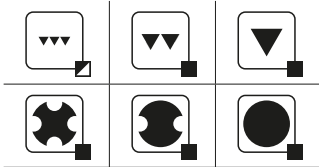
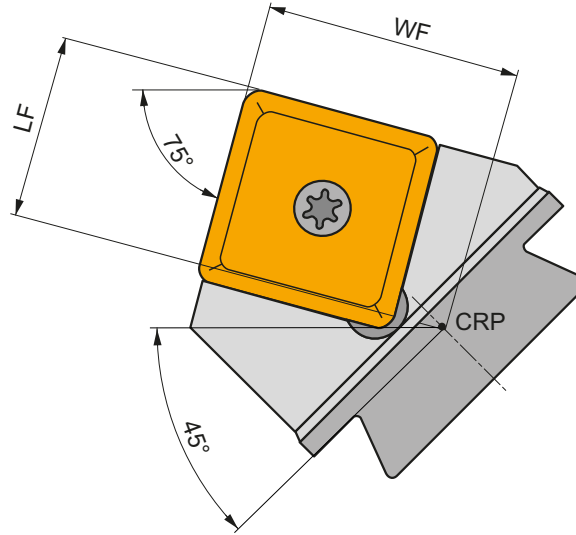
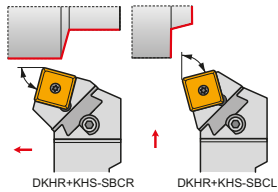
-
HXK 5

KHS-SBC(RL)



Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SC..

Сменная головка с креплением позитивных пластин SC.. 25, 38 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKN при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg	G1131 G1164	SS26 SS38
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G1131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	G1164	SS38
L KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G1131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G1164	SS38

G1131	SC.. 2509..	
G1164	SC.. 3809..	

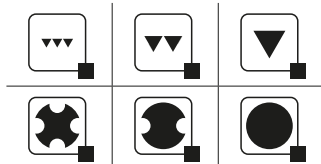
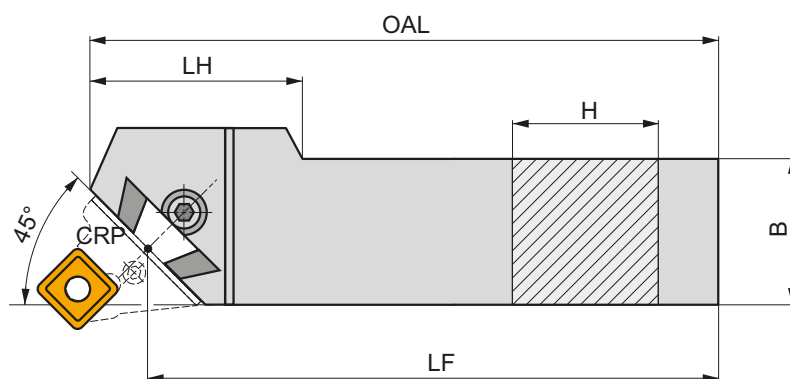
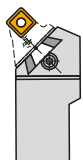
		Nm						
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

Державка позволяет устанавливать сменные головки при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", имеет сечение от 40x50 мм до 60x80 мм. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10

SSSC(RL) INT



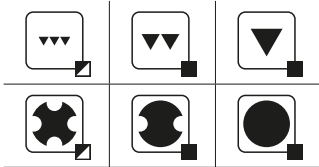
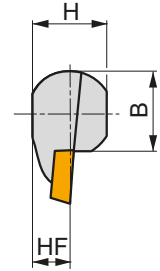
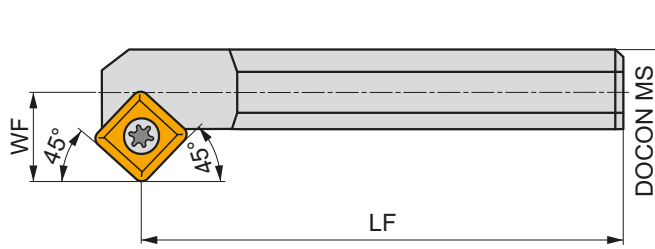
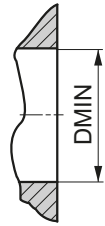
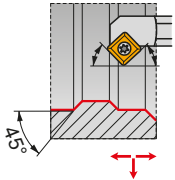
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 45° и пластинами SC..

Державка с креплением позитивных пластин SC.. 09 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø20...25 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1053	S04
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	G1053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3			
L S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	G1053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3			

G1053	SC..09T3..
-------	------------

S04	US 3510-T15P	Nm	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
-----	--------------	----	-----	-------	------	-----------

SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SPMR



146

SPUN



146

КЕРАМИКА

SPGN CER

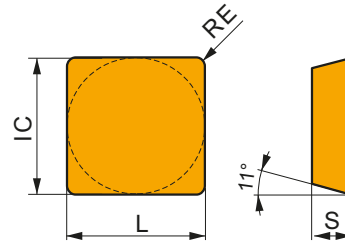


147

SPMR

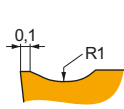


	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



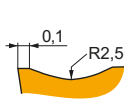
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для тонкой и чистовой обработки с ударом и без удара.

SPMR 090304E-46	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 090308E-46	T9325	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-



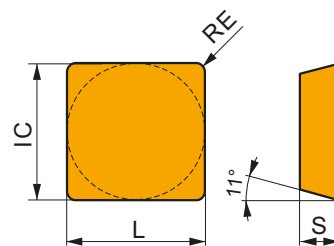
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

SPMR 120304E-48	T9325	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120308E-48	6640	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120312E-48	T9325	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-

SPUN



	IC (мм)	L (мм)	M (мм)	S (мм)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

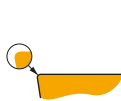


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SPUN 120308	6640	0.8	180	0.15	4.0	-	-	-	170	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 120312	6640	1.2	190	0.15	4.0	-	-	-	180	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 150408	6640	0.8	155	0.20	5.0	-	-	-	145	0.20	5.0	-	-	-	-	-	-	-

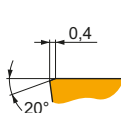
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SPUN 150412	6640	1.2	165	0.20	5.0	—	—	—	155	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 190408	6640	0.8	150	0.20	6.0	—	—	—	140	0.20	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 190412	6640	1.2	160	0.20	6.0	—	—	—	150	0.20	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 190416	6640	1.6	165	0.20	6.0	—	—	—	155	0.20	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—



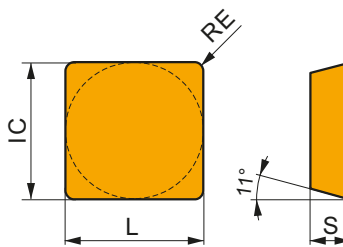
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SPUN 250620S	6640	2.0	80	0.40	12.0	—	—	—	75	0.40	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------	------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---

SPGN CER



	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1203	12.700	12.70	3.18



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.


SPGN 120308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

TC

06/ 09/ 11/16


ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TCGT




149

TCMT



150


TCMW



154

КНБ (CBN)

TCGW CBN



154

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

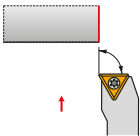
Пластина	Державка
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

STFC(RL) EXT

90°

ТС..



11
16

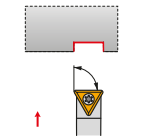
16×16
25×25

155 149 – 154

STFC(RL)-A EXT

90°

ТС..



11

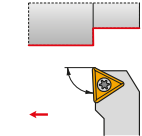
20×20

156 149 – 154

STJC(RL) EXT

93°

ТС..



11
16

16×16
25×25

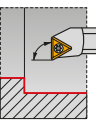
157 149 – 154

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

STFC(RL) INT

90°

ТС..



06
09
11
16

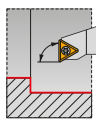
8,5
40

158 149 – 154

STFC(RL)-E INT

90°

ТС..



06
09
11

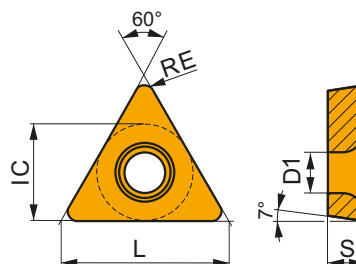
8,5
20

160 149 – 154

TCGT



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



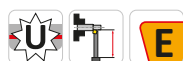
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



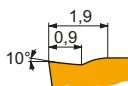
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TCGT 090202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	555	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	450	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	525	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110208F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	270	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	405	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



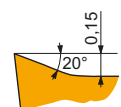
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TCGT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	-	-	-	165	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202E-FF2	TT010	0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

TCGT 110204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	-	415	0.12	0.8	40	0.08	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	-	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	180	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-

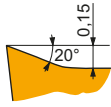


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

TCGT 110202E-SF3	T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.15	1.0

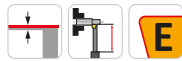
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



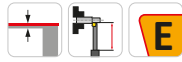
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

TCGT 16T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	T6310	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

TCGT 110202ER-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–



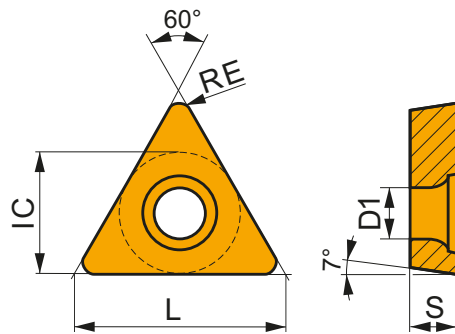
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

TCGT 110202EL-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI	T8315	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

TCMT

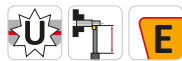
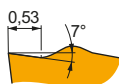
PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

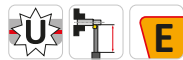
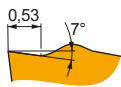


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TCMT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

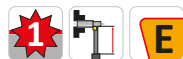
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TCMT 06T104E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2	T5315	0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	140	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2	T7325	0.8	180	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.17	0.8	-	-	-	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.17	0.8	-	-	-	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FF2	TT010	0.4	295	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.17	0.8	-	-	-	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.17	0.8	-	-	-	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-

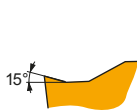


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TCMT 110202E-FM	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.2	270	0.10	0.8	-	-	-	255	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM	T9325	0.2	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	230	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.12	0.8	-	-	-	255	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.18	0.8	120	0.16	0.8	190	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-

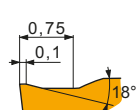
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



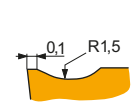
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TCMT 110208E-FM	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	-	-	-	260	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	-	-	-	235	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM	T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	-	-	-	240	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-



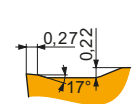
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TCMT 110204E-FM2	T8330	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2	T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TCMT 16T308E-RF	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

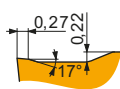


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TCMT 16T308E-RM	T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	-	-	-	200	0.27	1.9	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	-	-	-	40	0.19	1.5

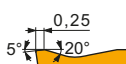
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



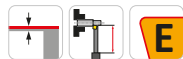
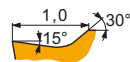
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

ТСМТ 16Т312Е-РМ	T5305	1.2	280	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	-	-	-	210	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	-	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

ТСМТ 16Т304Е-РМЗ	T6310	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	165	0.25	2.0	-	-	-	155	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ТСМТ 16Т308Е-РМЗ	T6310	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	185	0.27	2.0	-	-	-	175	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



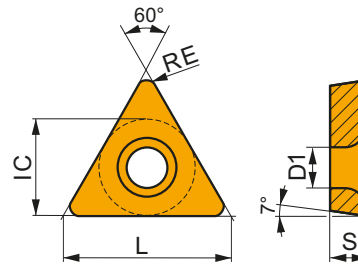
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

ТСМТ 110204Е-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ТСМТ 16Т304Е-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ТСМТ 16Т308Е-UR	T5315	0.8	245	0.17	0.8	-	-	-	230	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TCMW

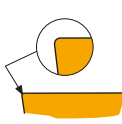


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



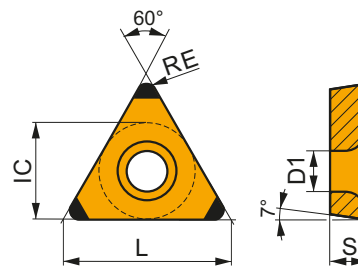
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TCMW 110204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	200	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	180	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
TCMW 16T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	175	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TCMW 16T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	85	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

TCGW CBN



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой обработки без удара.

TCGW 110204E-C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
----------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



Геометрия для чистовой обработки без удара.

TCGW 110204S01020C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	400	0.15	0.6	-	-	-	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0

STFC(RL) EXT



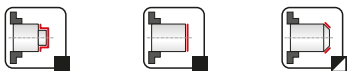
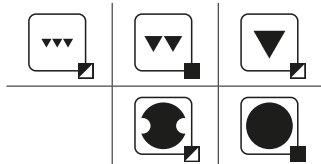
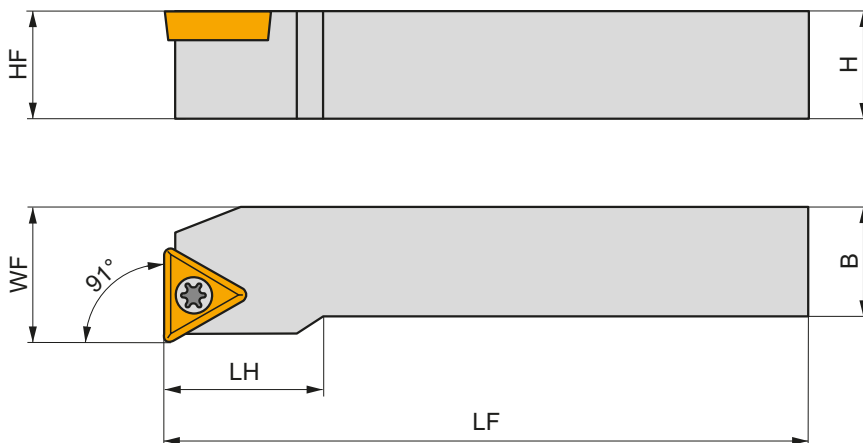
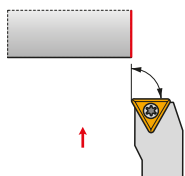
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 91° (торец) и пластинами TC..

Державка с креплением позитивных пластин TC.. 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	ST	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.20	GI056	S01
	STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10

GI	TC..
GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

ST	US	Nm	M	mm	STN	MS	FLAG	HXX
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5

STFC(RL)-A EXT



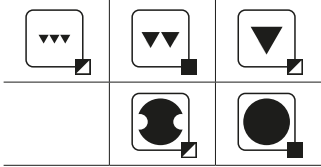
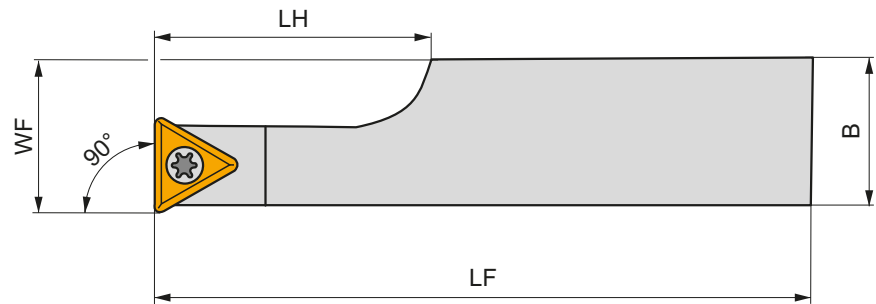
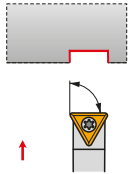
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 90° (торец) и пластинами ТС..

Державка с креплением позитивных пластин ТС.. 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 20x20 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI056	ST21
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	GI056	ST21
L STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..
-------	-------------

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
------	-------------	-----	-------	-----	---------

STJC(RL) EXT



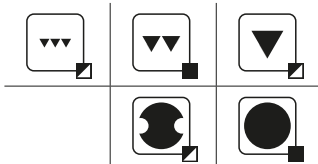
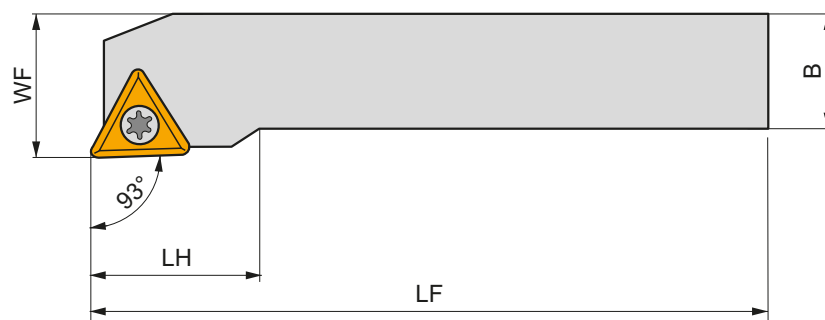
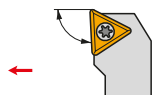
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TC..

Державка с креплением позитивных пластин TC.. 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	ST	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.23	GI056	S01
	STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.44	GI016	ST10
	STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10



GI016

TC.. 16T3..

GI056

TC.. 1102..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

ST10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

STN 160308

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

STFC(RL) INT

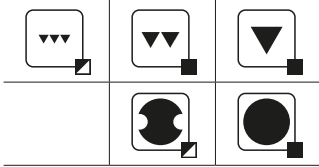
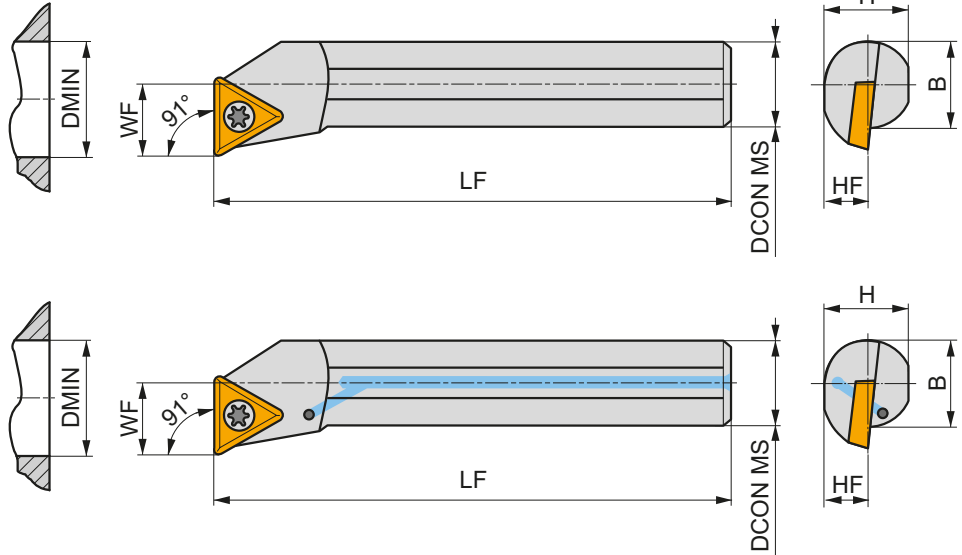
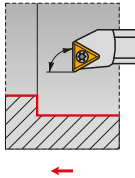


PRAMET





S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами ТС..











Державка с креплением позитивных пластин ТС.. 06, 09, 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø6...32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø8,5 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.04	GI217	ST13
A10K-STFCR 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCR 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.08	GI056	S02
A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.13	GI056	S01
A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.27	GI056	S01
S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.54	GI056	S01
S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.40	GI056	S01
A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.67	GI016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	GI016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	GI016	ST10
L A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCL 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCL 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.06	GI056	S02
A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.12	GI056	S01
A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.25	GI056	S01
A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.42	GI056	S01
A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
L S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.15	GI016	S08
A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.06	GI016	ST10

	
GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

									
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	–
ST12	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	–	–	–	–	PT-8000
ST13	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	–	–	–	–	PT-8000
ST14	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	–	–	–	–	PT-8001

STFC(RL)-E INT



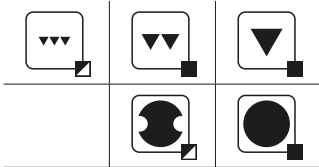
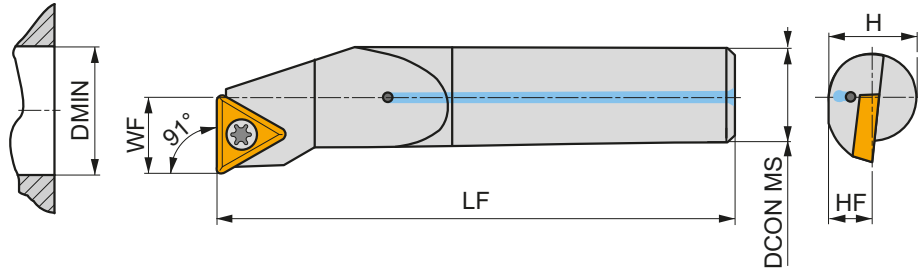
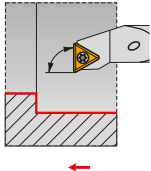
PRAMET

S



Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами ТС..

Державка с креплением позитивных пластин ТС.. 06, 09, 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø6...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø8,5 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO					
													(mm)
R	E06H-STFCR 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCR 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCR 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCR 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCR 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21
L	E06H-STFCL 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCL 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCL 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCL 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCL 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21

GI056	ТС.. 1102..
GI217	ТС.. 06T1..
GI218	ТС.. 0902..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001

TP

09/ 11/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TPGX

 162

TPMR

 163

TPUN

 164

КЕРАМИКА

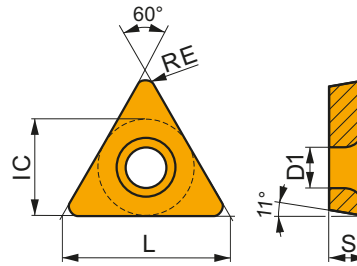
TPGN CER

 164

TPGX



	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



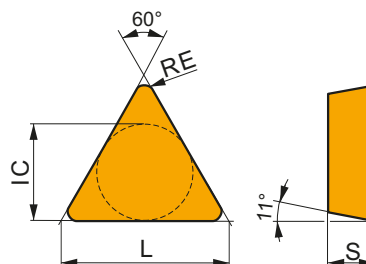
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 110204FR-JQ	TT010 0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 090204FL-JQ	TT010 0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPGX 110204FL-JQ	TT010 0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 16T304FL-JR	TT010 0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 090202FR-JZ	TT010 0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 090202FL-JZ	TT010 0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TPMR



	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для тонкой и чистовой обработки с ударом и без удара.

TPMR 110304E-46	6640	0.4	140	0.15	1.0	80	0.14	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	150	0.15	1.0	90	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 110308E-46	6640	0.8	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

TPMR 160304E-47	6640	0.4	120	0.20	1.5	70	0.18	1.5	110	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	140	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	125	0.20	1.5	75	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160308E-47	6640	0.8	140	0.20	1.5	80	0.18	1.5	130	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160312E-47	T9325	1.2	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для чистовой обработки с умеренной подачей и глубиной резания, с ударом и без удара.

TPMR 160308E-61	T9325	0.8	135	0.35	1.8	80	0.32	1.8	125	0.35	1.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	120	0.35	1.8	70	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



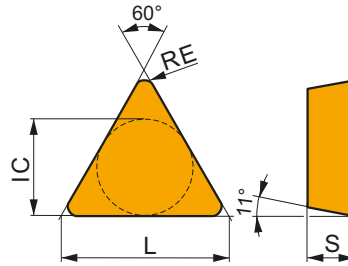
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

TPMR 110304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TPUN

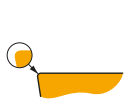


	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TPUN 110304	6640	0.4	135	0.10	1.2	-	-	-	125	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 110308	6640	0.8	125	0.18	1.2	-	-	-	115	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 160304	6640	0.4	135	0.10	1.5	-	-	-	125	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 160308	6640	0.8	125	0.18	1.5	-	-	-	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 160312	6640	1.2	125	0.20	1.5	-	-	-	115	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 220408	6640	0.8	120	0.18	2.0	-	-	-	110	0.18	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 220412	6640	1.2	120	0.20	2.0	-	-	-	110	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-



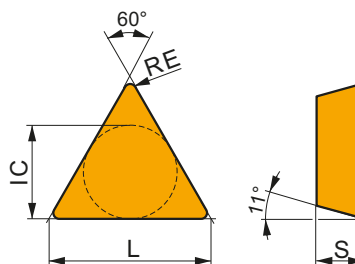
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TPUN 2706165	6640	1.6	60	0.30	7.0	-	-	-	55	0.30	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 3306205	6640	2.0	65	0.30	5.0	-	-	-	60	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-

TPGN CER

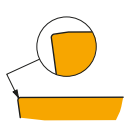


	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

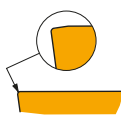


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TPGN 110304 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TPGN 110308 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



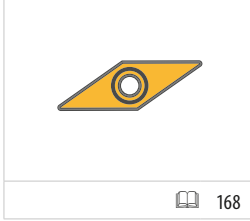
Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TPGN 160304 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 160308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 160312 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VB

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

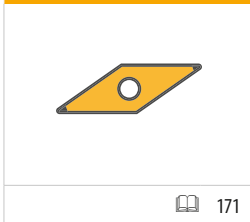
VBMT



168

КНБ (CBN)

VBGW CBN



171

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
VBMT 160408E-FM	SVHCR 2020 K 16-M-A

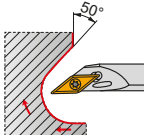




НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

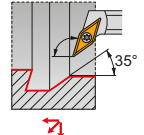




<p>SVHB(C)(RL) EXT</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>172</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVJB(C)(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>173</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVPB(C)(RL) EXT</p> <p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p>174</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVVB(C)N EXT</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>175</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVXB(C)(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>176</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVHB(RL) EXT NEW</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>177</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVJB(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>C3 C6</p> <p>178</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVVB(N) EXT NEW</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>179</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>

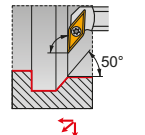




VB

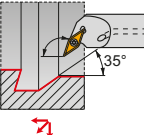




11/ 16

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SVJB(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11
	$\frac{25}{32}$
 180	 168 – 171  186 – 192


SVQB(C)(RL) INT	
107°30'	VB, VC..
	11 13 16
	$\frac{20}{50}$
 181	 168 – 171  186 – 192

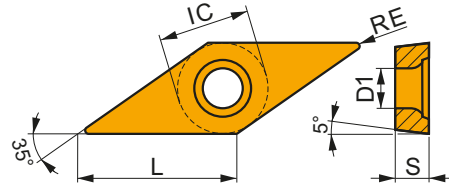
SVUB(C)(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11 13 16
	$\frac{20}{50}$
 182	 168 – 171  186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW	
108°	VB, VC..
	16
	33
 183	 168 – 171  186 – 192

VBMT

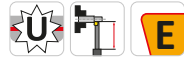
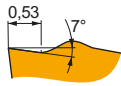


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



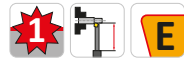
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.


VBMT 160404E-FF2	T7325	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.12	0.8	-	-	-	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	150	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.12	0.8	-	-	-	200	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.12	0.8	-	-	-	180	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

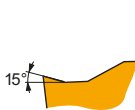


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VBMT 110302E-FM	T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	-	-	-
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	-	-	-
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	-	-	-
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM	T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	-	-	-
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM	T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	-	-	-
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	-	-	-
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	-	-	-	215	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	175	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM	T5315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	-	-	-
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-

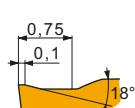
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



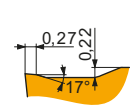
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VBMT 160408E-FM	T5315	0.8	235	0.17	1.2	—	—	—	220	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	—	—	—	—	
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—	
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	—	—	—	—	
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	—	—	—	240	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	—	—	—	215	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	
	VBMT 160412E-FM	T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T8330		1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	—	—	—	—	
T8430		1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	—	—	—	—	
T9315		1.2	215	0.22	1.2	—	—	—	200	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	
T9325		1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VBMT 160404E-FM2	T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	—	—	—	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	
VBMT 160408E-FM2	T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
VBMT 160412E-FM2	T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	—	—	—	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	

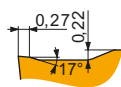


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

VBMT 160404E-RM	T5305	0.4	270	0.12	1.2	—	—	—	255	0.12	1.2	—	—	—	50	0.15	1.0		
	T5315	0.4	235	0.12	1.2	—	—	—	220	0.12	1.2	—	—	—	45	0.15	1.0		
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	45	0.16	1.0	—	—			
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	—	—	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	—	—	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	—	—	—	220	0.12	1.2	—	—	—	45	0.15	1.0	—	
VBMT 160408E-RM	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	35	0.18	1.0	—		
	T5305	0.8	285	0.17	1.2	—	—	—	270	0.17	1.2	—	—	—	55	0.15	1.0		
	T5315	0.8	250	0.17	1.2	—	—	—	235	0.17	1.2	—	—	—	50	0.15	1.0		
	T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	—	—	—	50	0.18	1.0	—	—			
	T8330	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	—	—	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	—	—	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.17	1.2	—	—	—	225	0.17	1.2	—	—	—	45	0.15	1.0		
	T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	—	—	45	0.18	1.0	—		

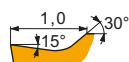
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

VBMT 160412E-RM	T7335	1.2	✓	150	0.27	1.2	■	115	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.19	1.0	—	—	—		
	T8330	1.2	■	140	0.27	1.2	■	80	0.24	1.2	■	130	0.27	1.2	—	—	—	✓	35	0.19	1.0	■	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	■	155	0.27	1.2	■	85	0.24	1.2	■	130	0.27	1.2	—	—	—	✓	30	0.19	1.0	■	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	210	0.27	1.2	—	—	—	—	■	195	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.27	1.2	■	110	0.24	1.2	■	175	0.27	1.2	—	—	—	✓	40	0.19	1.0	—	—	—	



Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VBMT 110202E-UR	TT310	0.2	■	195	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
VBMT 110204E-UR	T7325	0.4	✓	120	0.19	0.8	■	90	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.4	■	120	0.12	0.8	■	70	0.11	0.8	■	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	145	0.12	0.8	■	80	0.11	0.8	■	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	200	0.12	0.8	—	—	—	—	■	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	150	0.19	0.8	■	90	0.17	0.8	■	140	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	■	195	0.12	0.8	■	115	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-UR	T8330	0.2	■	115	0.10	1.2	■	65	0.09	1.2	■	105	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	■	140	0.10	1.2	■	75	0.09	1.2	■	115	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-UR	T5315	0.4	✓	195	0.12	1.2	—	—	—	—	■	185	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	✓	115	0.19	1.2	■	85	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	115	0.12	1.2	■	65	0.11	1.2	■	105	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	140	0.12	1.2	■	75	0.11	1.2	■	115	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.4	■	215	0.12	1.2	—	—	—	—	■	200	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	190	0.12	1.2	—	—	—	—	■	180	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	145	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	135	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	■	185	0.12	1.2	■	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR	T5315	0.8	✓	205	0.17	1.2	—	—	—	—	■	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	✓	140	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	125	0.17	1.2	■	75	0.15	1.2	■	115	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	145	0.17	1.2	■	80	0.15	1.2	■	120	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	■	220	0.17	1.2	—	—	—	—	■	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	200	0.17	1.2	—	—	—	—	■	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	180	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	170	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.8	■	200	0.17	1.2	■	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR	T7325	1.2	✓	135	0.22	1.2	■	105	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	■	120	0.22	1.2	■	70	0.20	1.2	■	110	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	■	135	0.22	1.2	■	75	0.20	1.2	■	110	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	■	205	0.22	1.2	—	—	—	—	■	190	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	■	185	0.22	1.2	—	—	—	—	■	175	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	170	0.22	1.2	■	100	0.20	1.2	■	160	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SVHB(C)(RL) EXT



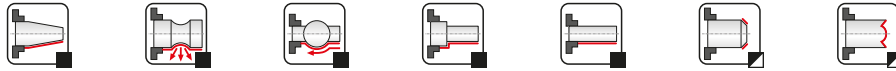
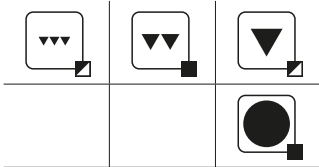
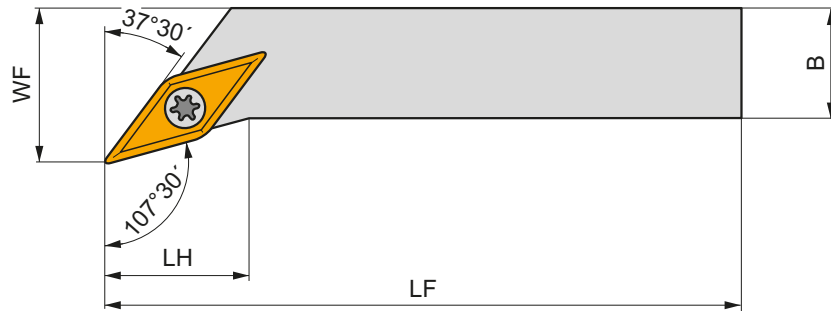
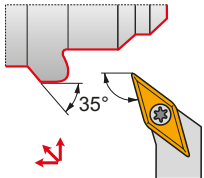
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT



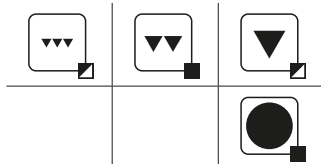
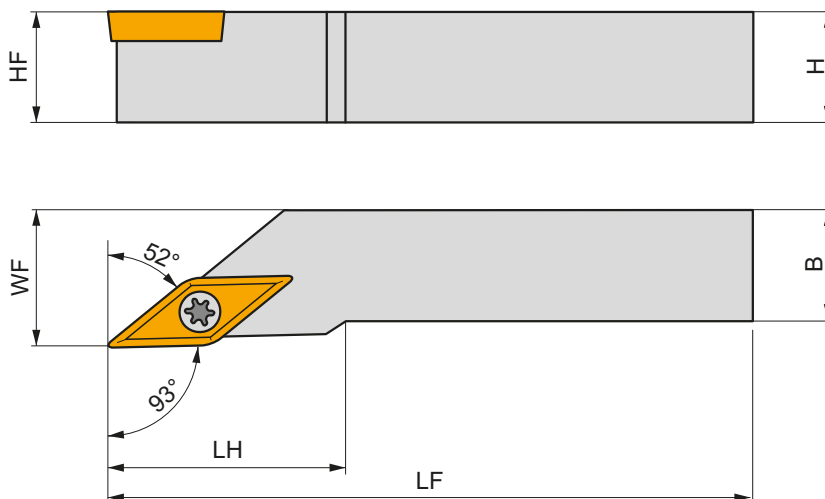
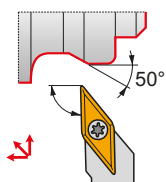
PRAMET

S



Державка для наружного течения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	G1194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	G1194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	G1211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	G1211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	G1211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	G1211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	G1017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	G1017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	G1017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	G1194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	G1194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	G1211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	G1211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	G1211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	G1211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	G1017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	G1017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	G1017	SV10



G1017
G1194
G1211

VB.. 1604..
VB.. 1103..

-

VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..



S01
SV10
SV21
SV22

US 2506-T07P
US 3512-T15P
5513 020-24
DVF 0573

0.9
3.0
1.5
1.5

M 2.5
M 3.5
M 3
M 3

6.3
12.6
8.5
10.3

-
SVN 160304
-
DAP 0331

-
MS 3510
-
DVT 0332

FLAG T07P
FLAG T15P
PT-8002
PT-8002

-
HXK 3.5
-
174.1-870

SVPB(C)(RL) EXT



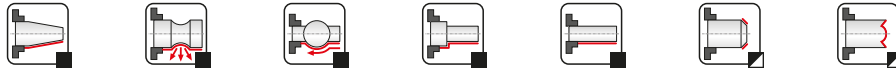
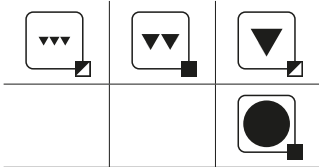
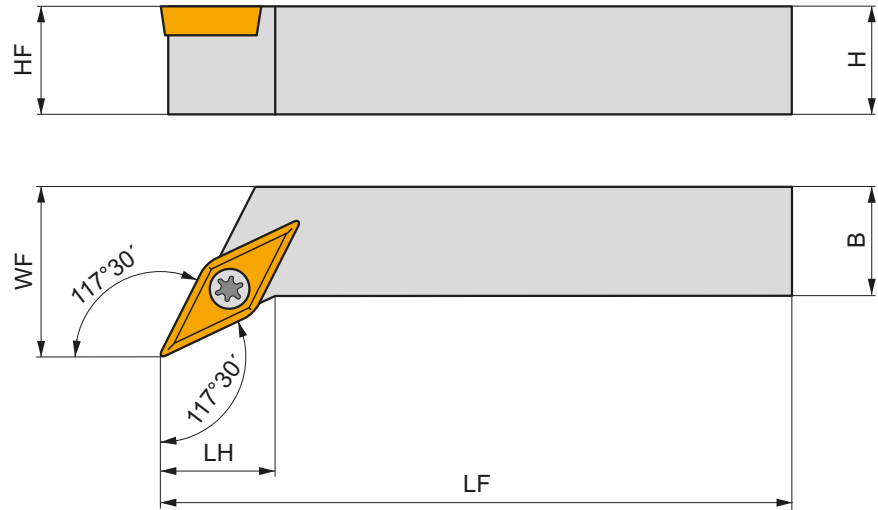
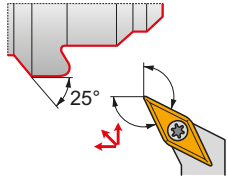
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVVB(C)N EXT



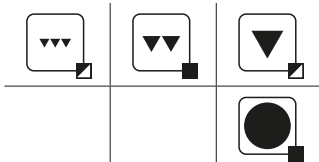
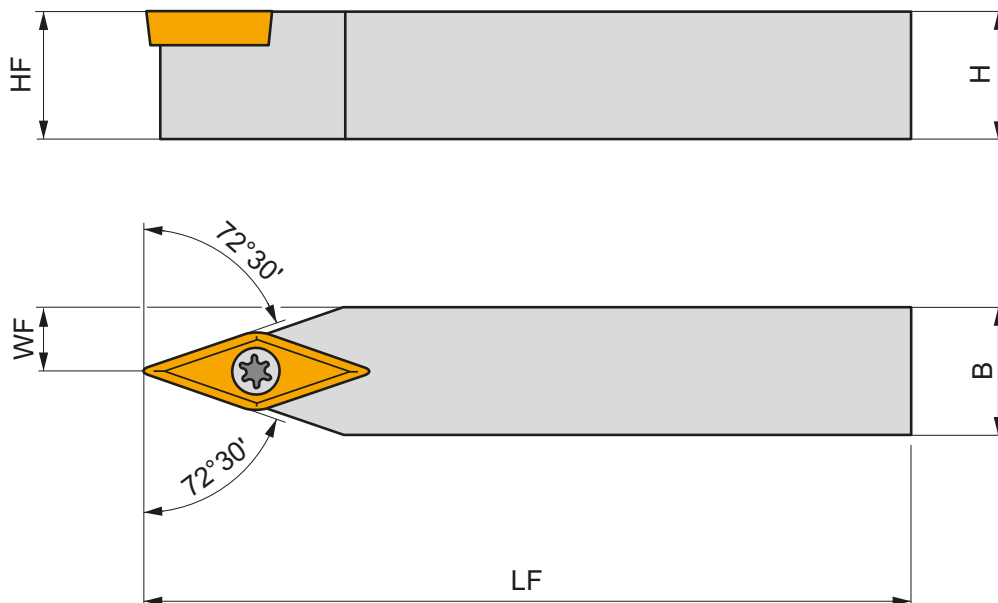
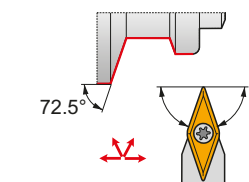
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане $72,5^\circ$ и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1194	S01
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	—	0	0	0.11	G1194	S01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	—	0	0	0.18	G1194	S01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	—	0	0	0.38	G1194	S01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	—	0	0	0.19	G1211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	G1211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	—	0	0	0.36	G1211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.66	G1211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.34	G1017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.68	G1017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	—	0	0	0.98	G1017	SV10

G1017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
G1194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
G1211	—	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	PT-8002	—
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXB(C)(RL) EXT



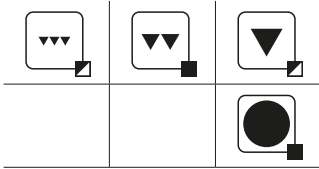
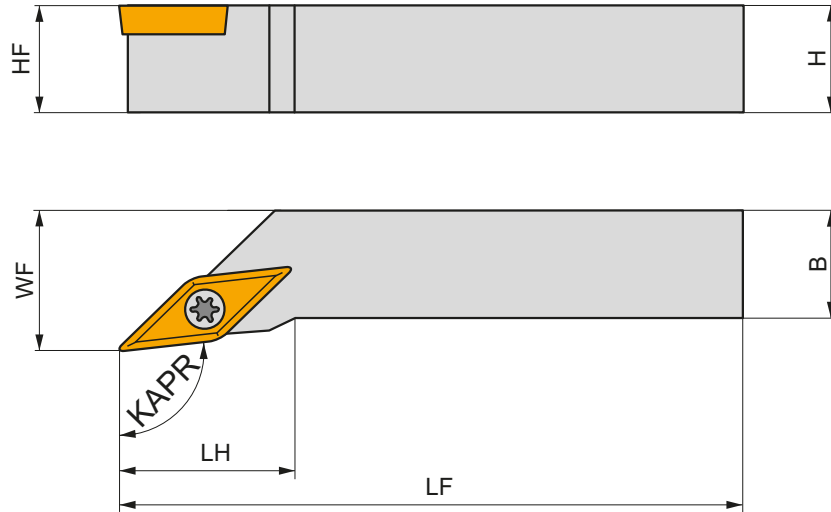
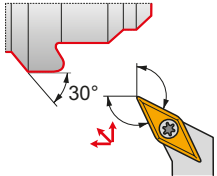
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 98/113° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	SV	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	-

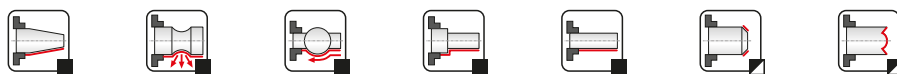
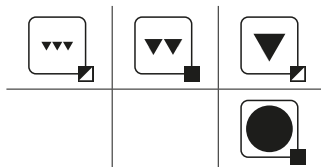
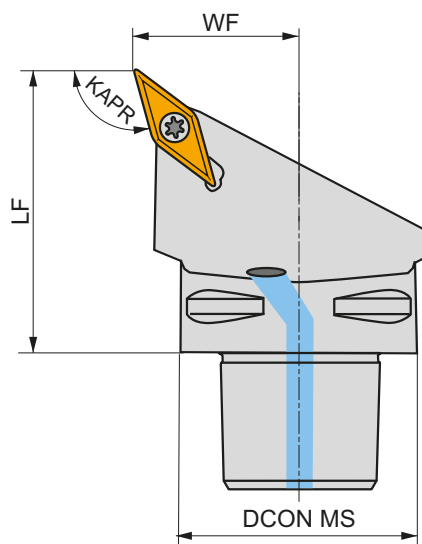
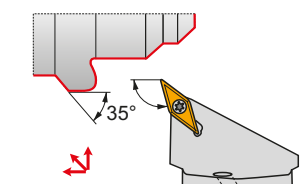
NEW**C.-SVHB(RL) EXT**

PRAMET

S

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..**

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02

NEW

C.-SVJB(RL) EXT



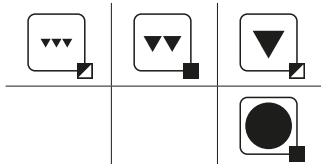
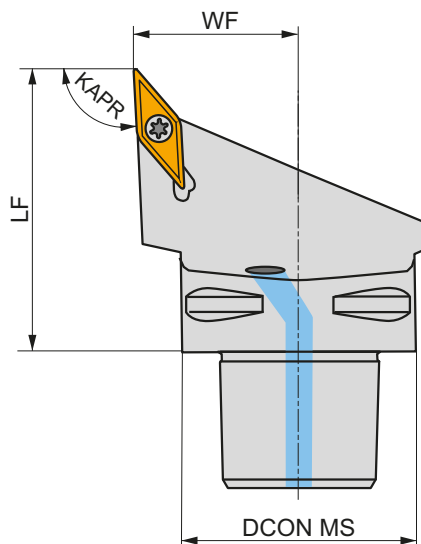
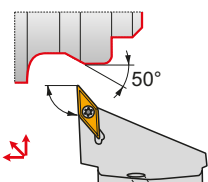
PRAMET

S



Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C3...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..

C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

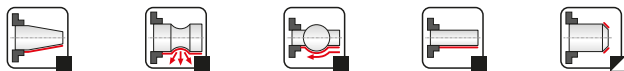
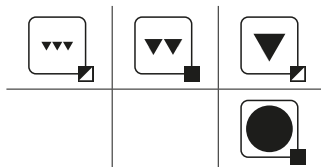
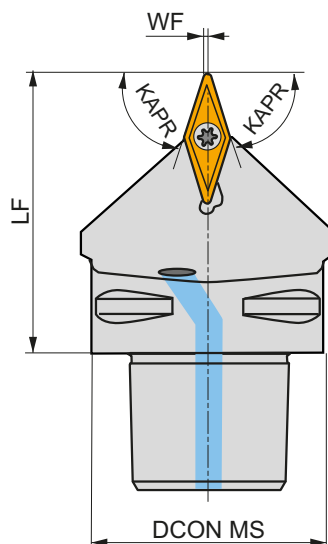
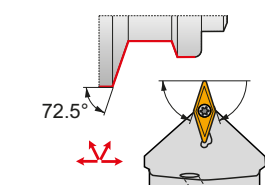
NEW**C.-SVVBN EXT**

PRAMET

S

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..**

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 16 винтом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SVJB(RL) INT



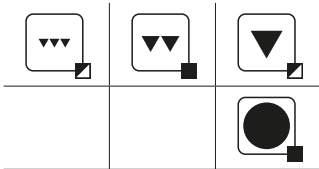
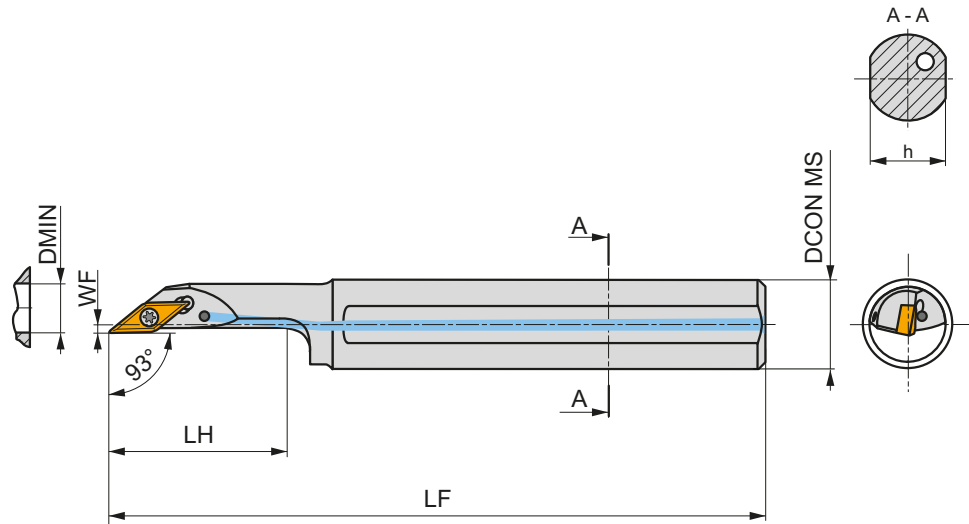
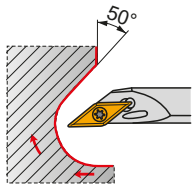
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø20...25 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

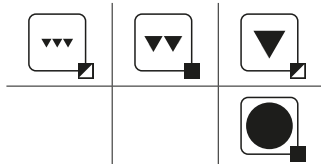
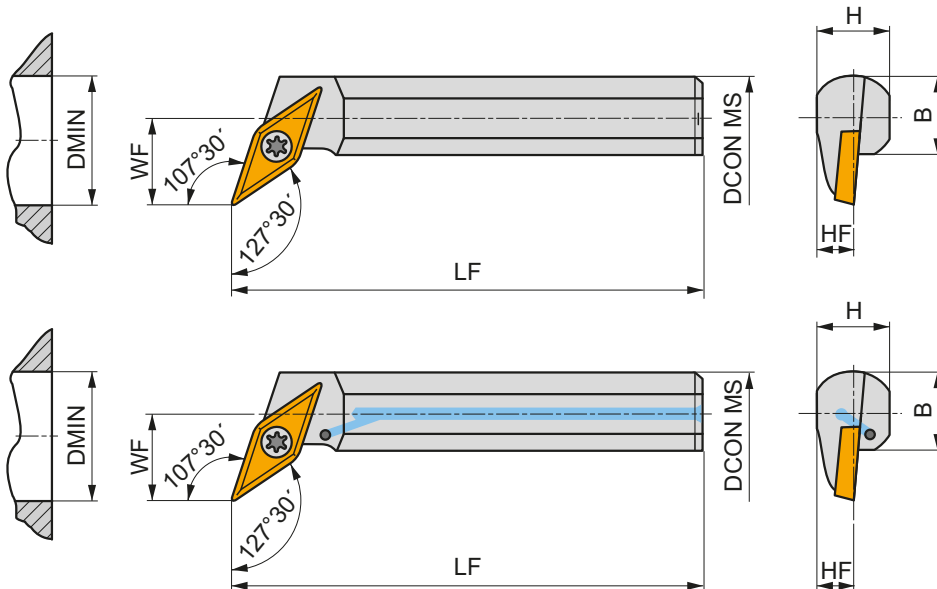
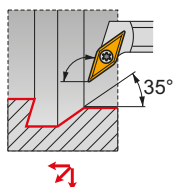
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT



Державка для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.07	GI017	S08
L	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	—	3.80	GI017	SV10
	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	—	1.09	GI017	S08
S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	—	2.07	GI017	S08	
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	—	4.10	GI017	SV10	

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	—	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAGT07P	—
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	—	—	FLAGT15P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	PT-8002	—

SVUB(C)(RL) INT



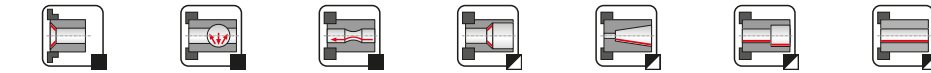
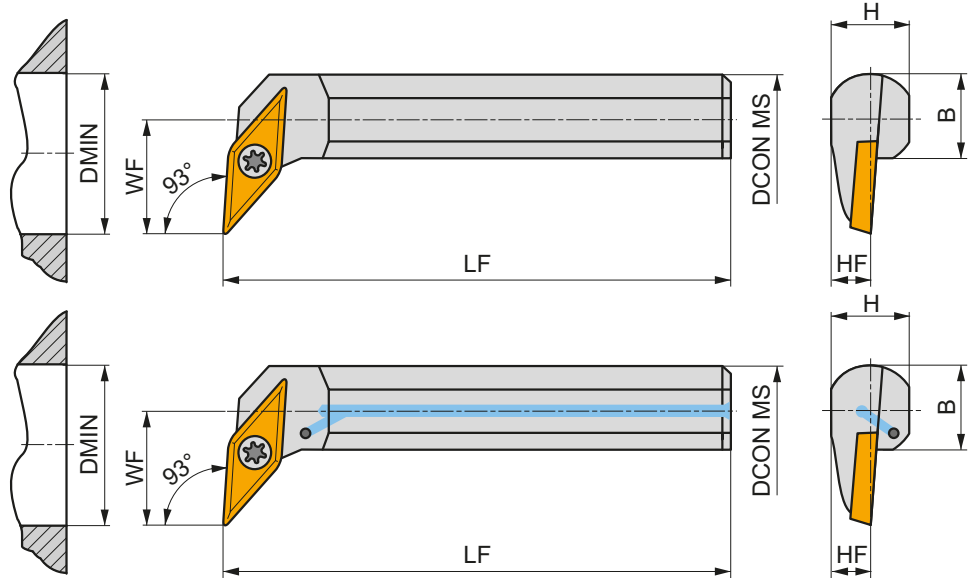
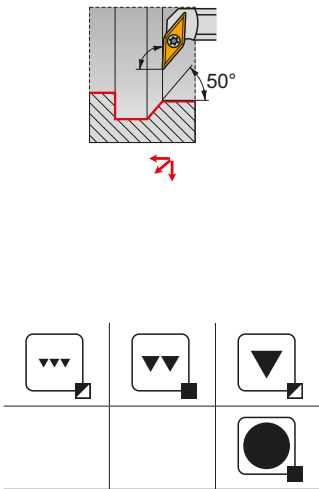
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
L A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

NEW

C.-SVQB(RL) INT



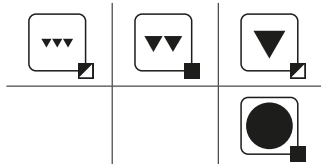
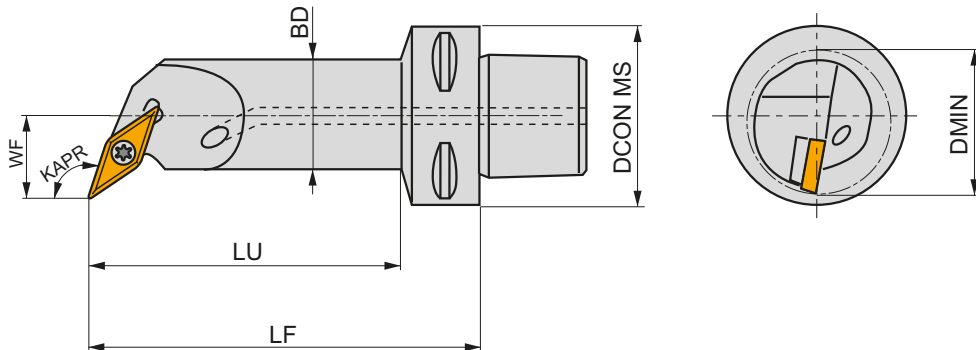
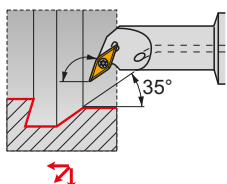
PRAMET

S



Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO	✓	kg	GI017	SV16
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
-------	-------------	-------------

SV16	US 2010-T15P	Nm 3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5
------	--------------	--------	-------	------	---------------



VC

07/ 11/ 13/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

VC GT	VC GW	VC GX	VC MT	VC MW
				
 186	 189	 189	 190	 191

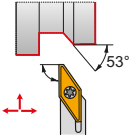
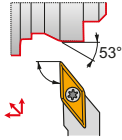
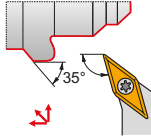
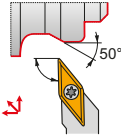










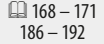
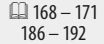
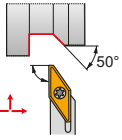
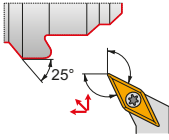
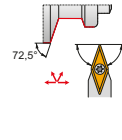
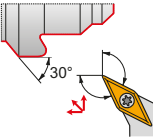









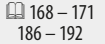
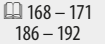
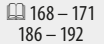
ПКА (PCD)

VC MW PCD

 192

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
VC GT 070204E-FF2	SVGCR 1010 M 07

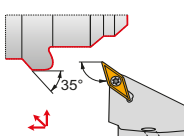




НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SVAC(RL)-DC EXT	SVGC(RL) EXT	SVHB(C)(RL) EXT	SVJB(C)(RL) EXT
90°	90°	107°30'	93°
VC..	VC..	VB, VC..	VB, VC..
			
13	07	11 16	11 13 16
 10×10 25×25	 08×08 16×16	 16×16 25×25	 12×12 32×25
 193	 194	 195	 196
 186 – 192	 186 – 192	 168 – 171 186 – 192	 168 – 171 186 – 192
SVJC(RL)-DC EXT	SVPB(C)(RL) EXT	SVVB(C)N EXT	SVXB(C)(RL) EXT
93°	117°30'	72°30'	98°
VC..	VB, VC..	VB, VC..	VB, VC..
			
13	11 16	11 13 16	11 13 16
 10×10 25×25	 16×16 32×25	 12×12 32×25	 12×12 32×25
 197	 198	 199	 200
 186 – 192	 168 – 171 186 – 192	 168 – 171 186 – 192	 168 – 171 186 – 192

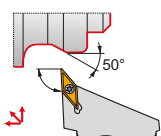




VC

07/ 11/ 13/ 16

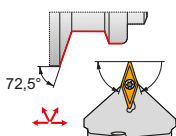




C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30'	VB, VC..
	 16
 $\frac{C4}{C6}$	
 201	 168 – 171 186 – 192

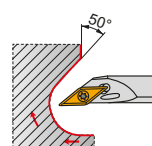




C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°	VB, VC..
	 11 16
 $\frac{C3}{C6}$	
 202	 168 – 171 186 – 192

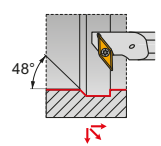




C.-SVVBN EXT NEW

72°30'	VB, VC..
	 16
 $\frac{C4}{C6}$	
 203	 168 – 171 186 – 192

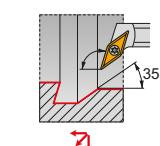




ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ**SVJB(RL) INT**

93°	VB, VC..
	 11
 $\frac{25}{32}$	
 204	 168 – 171 186 – 192

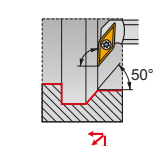




SVLC(RL) INT

95°	VC..
	 13
 $\frac{27}{43}$	
 205	 186 – 192

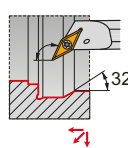




SVQB(C)(RL) INT

107°30'	VB, VC..
	 11 13 16
 $\frac{20}{50}$	
 206	 168 – 171 186 – 192

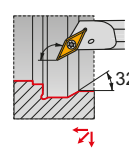




SVUB(C)(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11 13 16
 $\frac{20}{50}$	
 207	 168 – 171 186 – 192

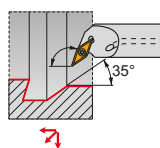




SVXC(RL) INT

113°	VC..
	 07
 $\frac{12,5}{17,5}$	
 208	 186 – 192

SVXC(RL)-E INT


113°	VC..
	 07
 $\frac{12,5}{17,5}$	
 209	 186 – 192

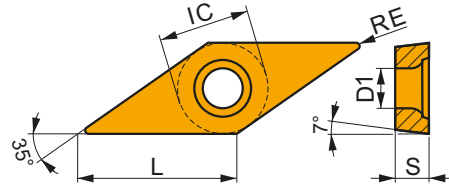
C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108°	VB, VC..
	 16
 33	
 210	 168 – 171 186 – 192

VCGT



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



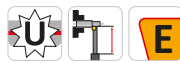
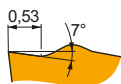
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCGT 070202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	315	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	300	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	465	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	240	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	375	0.24	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	285	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	420	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	240	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	345	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	210	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	285	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	420	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	225	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	210	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL	HF7	1.2	-	-	-	-	-	-	-	180	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	1.2	-	-	-	-	-	-	-	270	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-

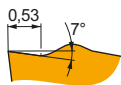


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCGT 070202E-FF2	T8315	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	140	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	145	0.05	0.8	-	-	-	135	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 070204E-FF2	T8315	0.4	125	0.12	0.8	-	-	-	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	-	-	-	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2	T5315	0.2	250	0.05	1.0	-	-	-	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	165	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	140	0.05	1.0	-	-	-	130	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.05	1.0	-	-	-	150	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	265	0.05	1.0	-	-	-	250	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	240	0.05	1.0	-	-	-	225	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

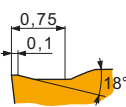
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCGT 130304E-FF2	T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	115	0.12	1.0	-	-	-	105	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	115	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TT010	0.4	245	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2	T7325	0.8	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	-	-	-	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



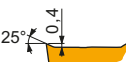
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCGT 130308E-FM2	T8330	0.8	125	0.17	1.0	75	0.15	1.0	115	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

VCGT 130302E-NF2	H07	0.2	-	-	-	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-	
	T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-	
	T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
	T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
	T9315	0.2	200	0.10	1.0	-	-	-	190	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
	T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.07	0.8	-	-	-	
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	VCGT 130304E-NF2	H07	0.4	-	-	-	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
		T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T6310		0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-	
T7325		0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
T7335		0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
T9315		0.4	210	0.10	1.0	-	-	-	195	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	35	0.08	0.8	-	-	-	
T9335		0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.11	0.8	-	-	-	
TT010		0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2		T5315	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-	
	T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
	T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	40	0.12	0.8	-	-	-	
	T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.16	0.8	-	-	-	
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

VCGT 130301E-SF2	H07	0.1	-	-	-	80	0.05	1.0	-	-	-	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
	T6310	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	-	-	-	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-

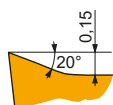
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

VCGT 130302E-SF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	1.0	-	-	-	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
	HF7	0.2	-	-	-	90	0.05	1.0	-	-	-	450	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	-	-	-	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-SF2	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	-	-	-	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	HF7	0.4	-	-	-	75	0.09	1.0	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-SF2	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.0	-	-	-	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	-	-	-
	HF7	0.8	-	-	-	85	0.09	1.0	-	-	-	435	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	-	-	-	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	-	-	-

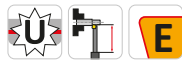
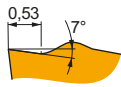


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

VCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	H07	1.2	-	-	-	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	-	-	-
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



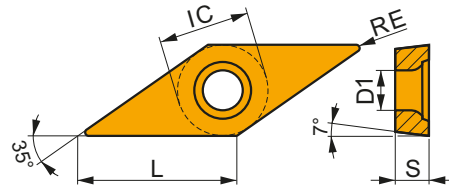
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.

VCGX 130300FL-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FL-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—

VCMT

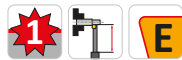
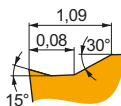


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



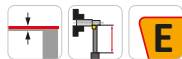
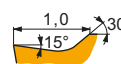
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCMT 160404E-FM	T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	—	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM	T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	—	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—

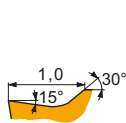


Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCMT 110304E-UR	T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	—	—	—	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR	T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	185	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



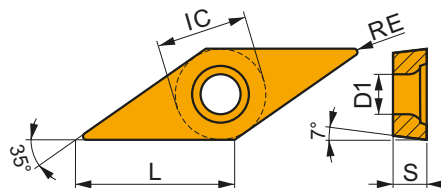
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	-	-	-	170	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	

VCMW



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



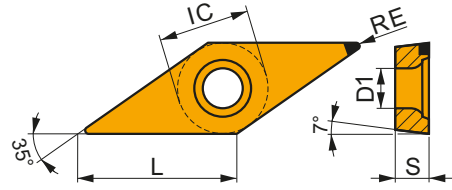
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCMW 110302	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	-	-	-	-	-	-	145	0.08	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	70	0.08	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	145	0.10	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	140	0.10	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0

VCMW PCD

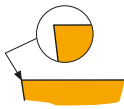


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Поликристаллический алмаз для чистовой и получистовой обработки с высокой скоростью в стабильных условиях.

VCMW 160404FN	PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	900	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
VCMW 160408FN	PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	1050	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

SVAC(RL)-DC EXT



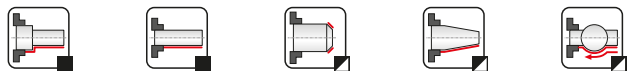
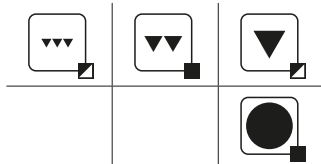
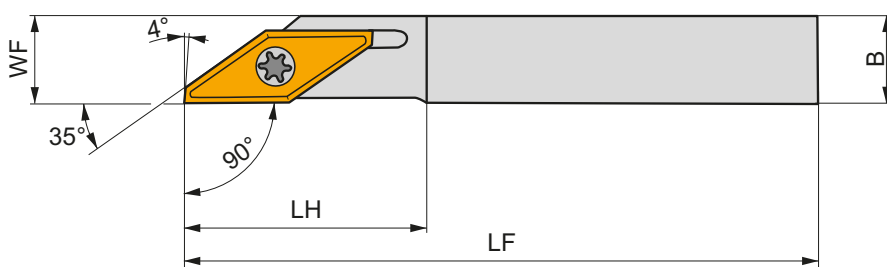
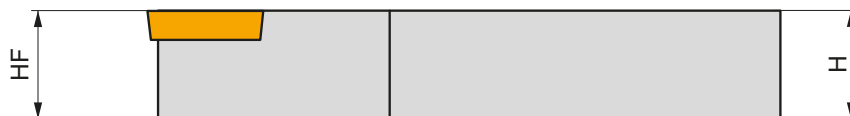
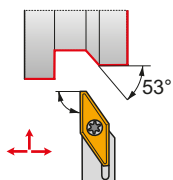
PRAMET

S



Державка для наружного течения с углом в плане 90° и пластинами VCGX 13

Державка с креплением позитивных пластин VCGX 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 10x10 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
	SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L	SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



8.5



PT-8002

SVGCR(L) EXT



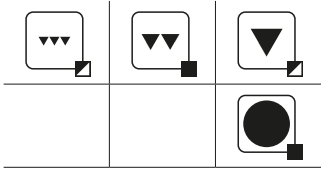
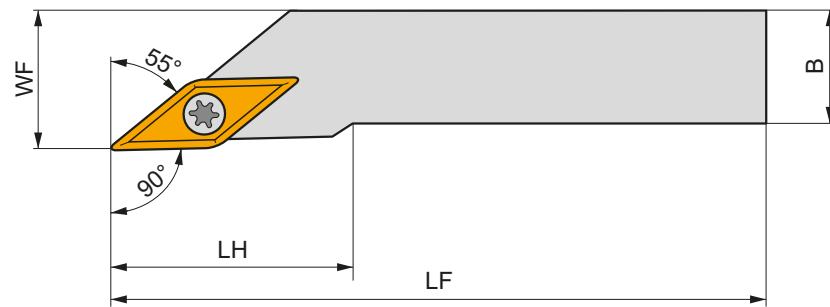
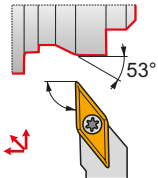
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами VC..

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 08x08 мм до 16x16 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI234	SV23
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23



GI234



VC..0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5



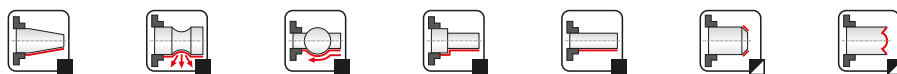
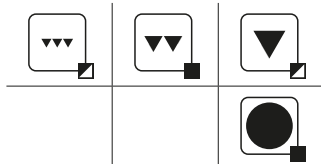
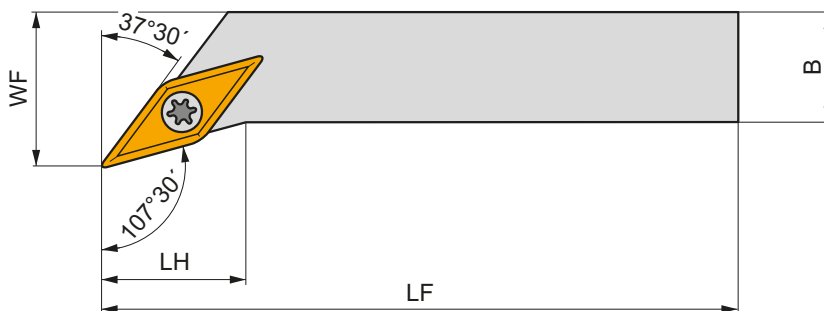
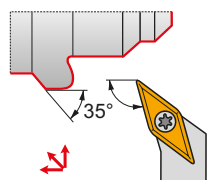
DMD 1650

SVHB(C)(RL) EXT



Державка для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	SV01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	SV01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

SV	US	Nm	M	mm	SVN	MS	FLAG	HXK
SV01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT



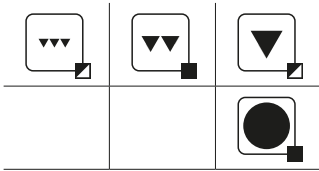
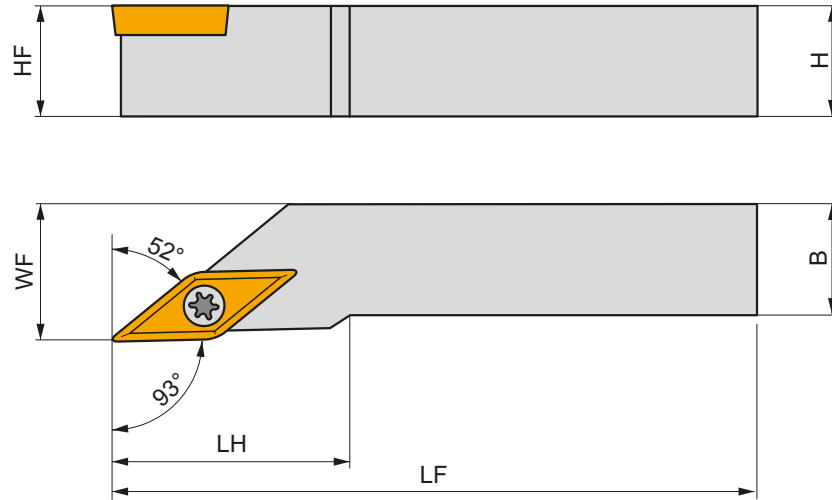
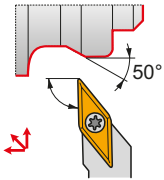
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

Code	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

Code	US 2506-T07P	Nm	M 2.5	6.3	SVN 160304	MS 3510	FLAG T07P	-
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVJC(RL)-DC EXT



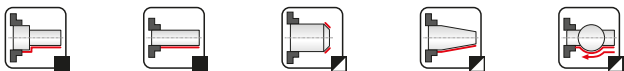
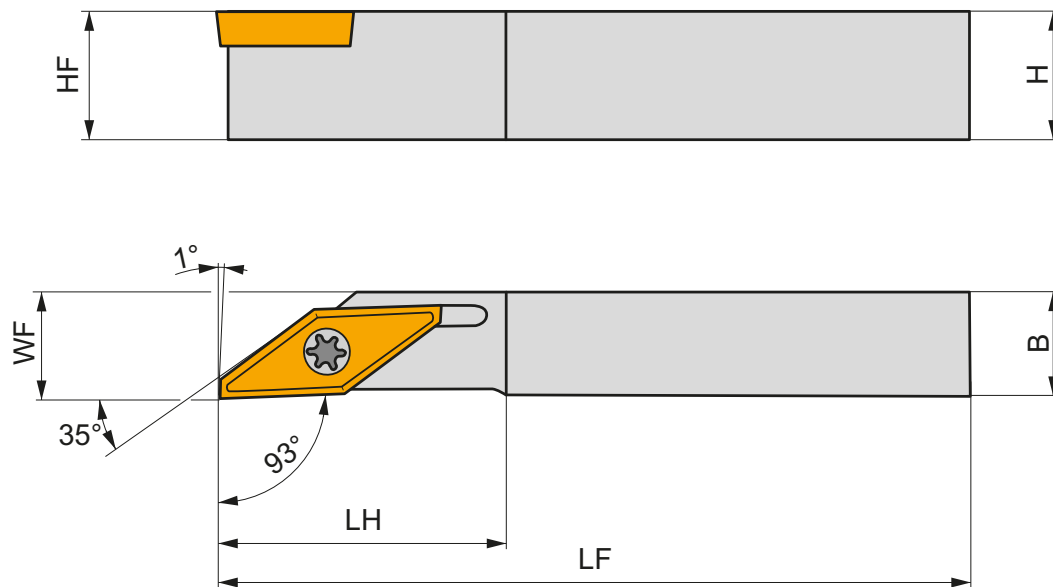
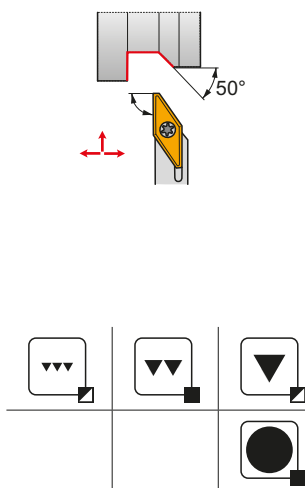
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VCGX 13

Державка с креплением позитивных пластин VCGX 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 10x10 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G122	SV20	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	G122	SV20
	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	G122	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	G122	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	G122	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	G122	SV20
L	SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	G122	SV20
	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	G122	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	G122	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	G122	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	G122	SV20



G122



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



8.5



PT-8002

SVPB(C)(RL) EXT



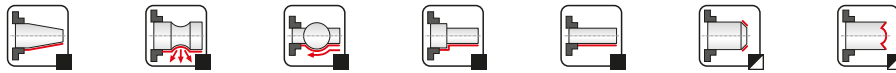
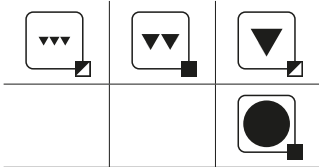
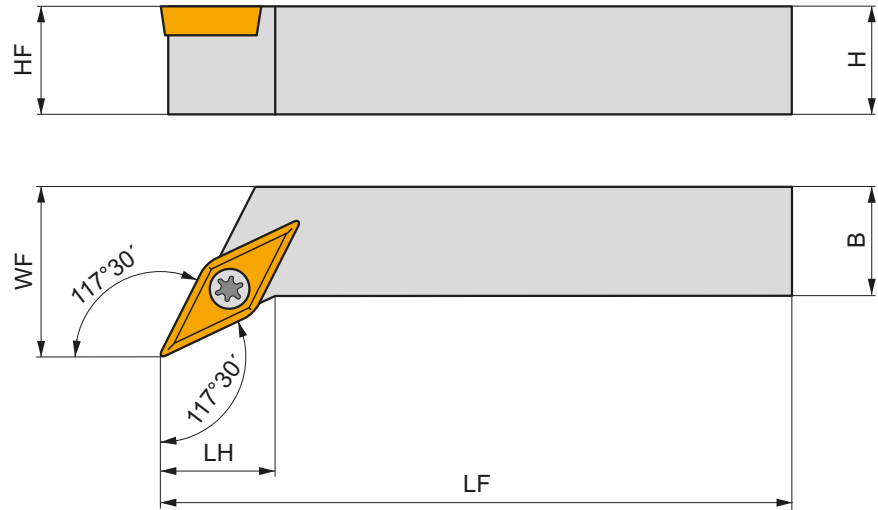
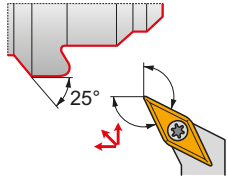
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1017	S01	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	G1194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	G1194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	G1017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	G1017	SV10
L	SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	G1194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	G1194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	G1017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	G1017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	G1017	SV10	

	VB.. 1604..	VC.. 1604..
G1017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
G1194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVVB(C)N EXT



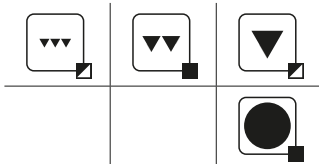
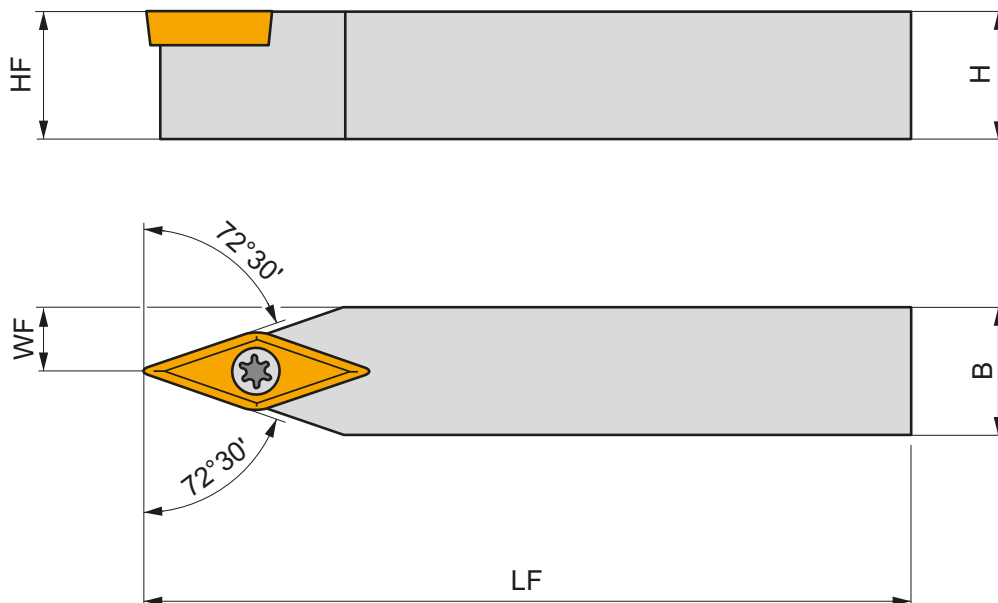
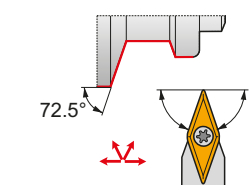
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	—	0	0	0.11	GI194	S01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	—	0	0	0.18	GI194	S01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	—	0	0	0.38	GI194	S01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	—	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	—	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	—	0	0	0.98	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	—	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	PT-8002	—
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXB(C)(RL) EXT



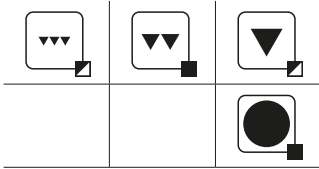
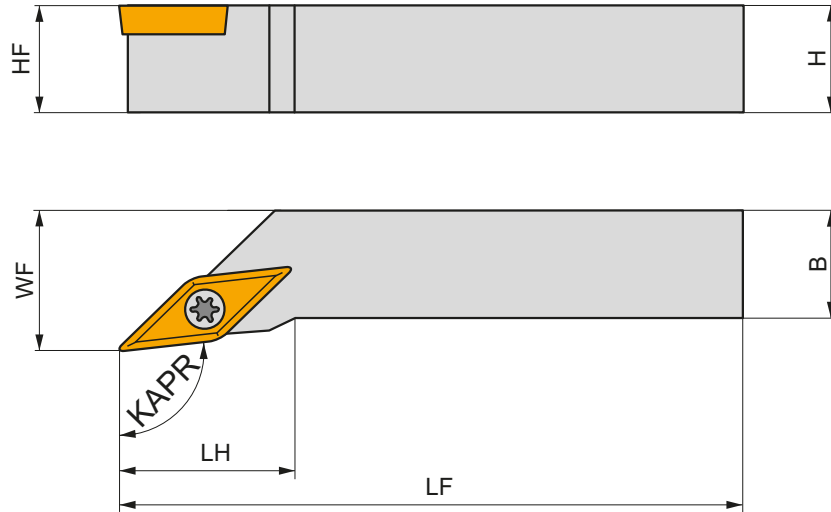
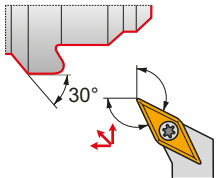
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 98/113° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	-

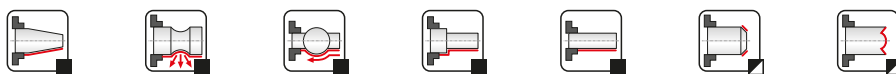
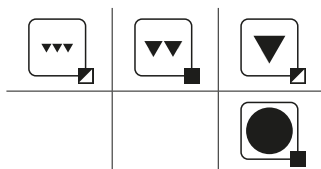
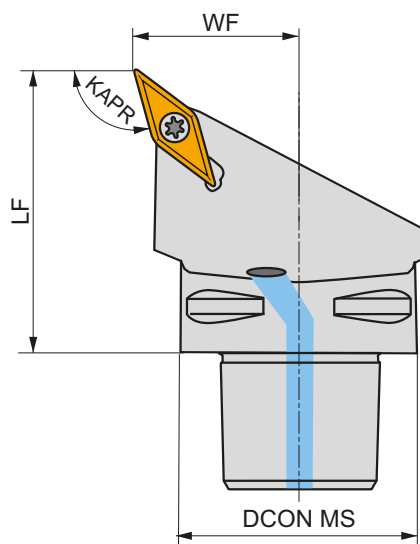
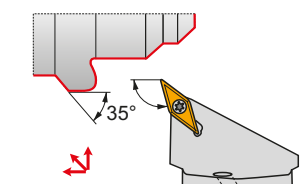
NEW**C.-SVHB(RL) EXT**

PRAMET

S

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..**

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02

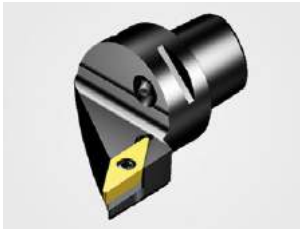
NEW

C.-SVJB(RL) EXT



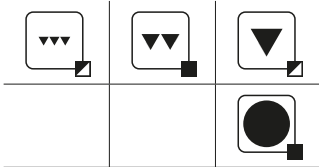
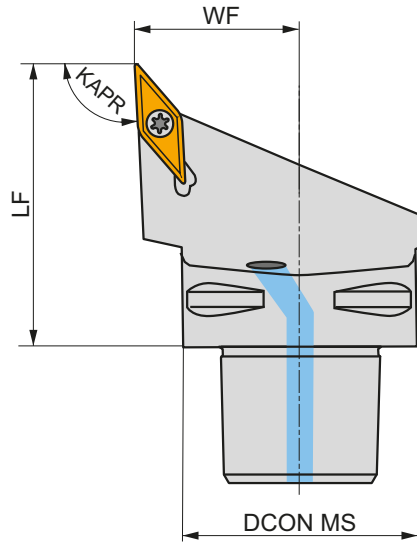
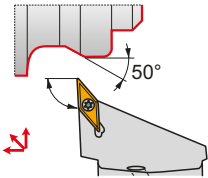
PRAMET

S



Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C3...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	—	—	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

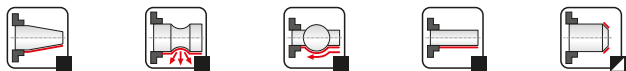
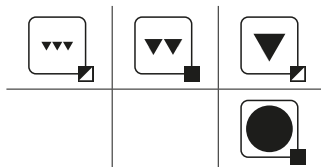
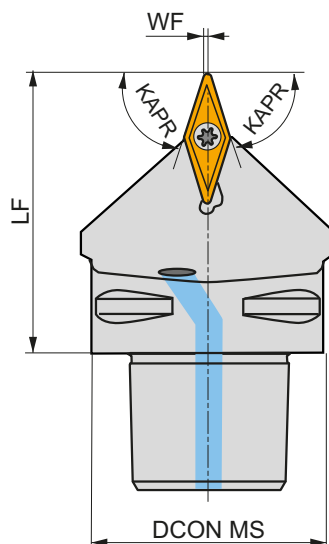
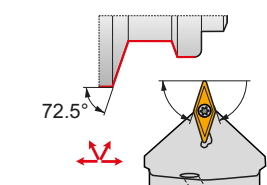
NEW**C.-SVVBN EXT**

PRAMET

S

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..**

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 16 винтом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SVJB(RL) INT



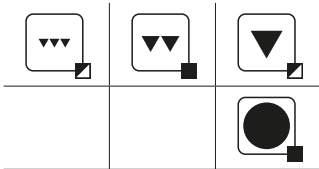
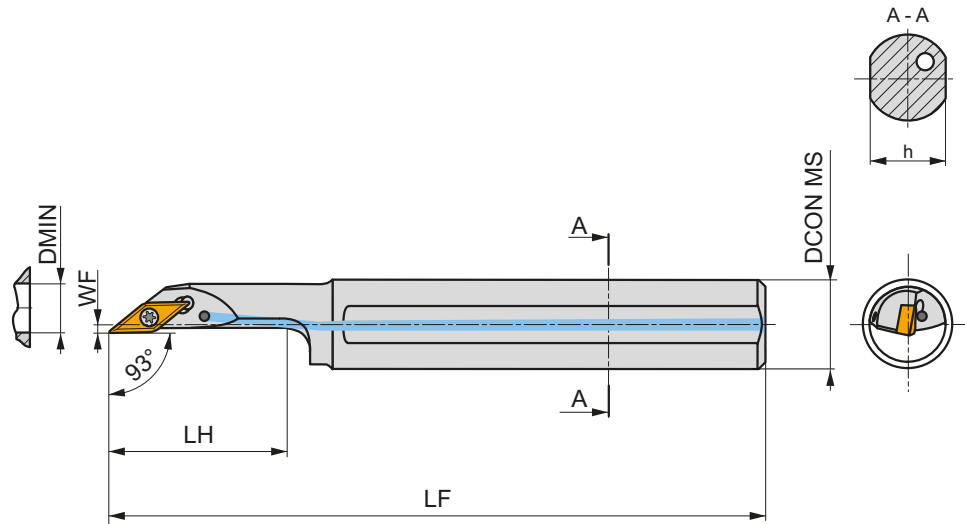
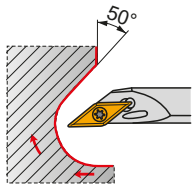
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø20...25 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	LH	LAMS	GAMO				
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVLC(RL) INT



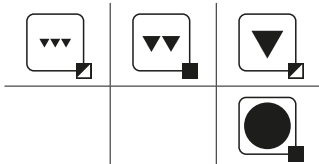
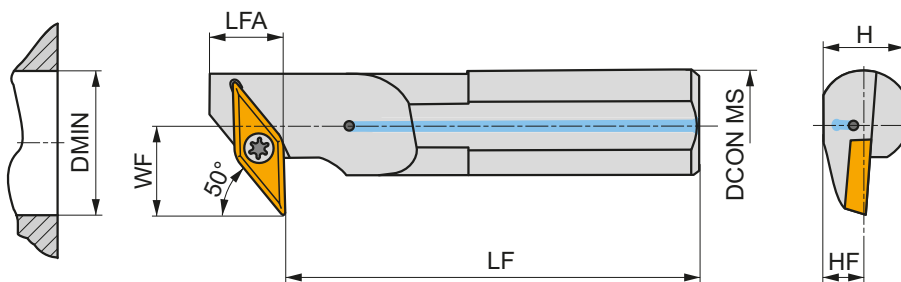
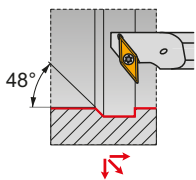
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 50° и пластинами VC..

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø20...32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø27 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LFA	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L	A20S-SVLCCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22



GI211



VC.. 1303..



SV21



5513 020-24



1.5



M3



8.5



-



-



PT-8002



174.1-870

SV22

DVF 0573

1.5

M3

10.3

DAP 0331

DVT 0332

PT-8002

174.1-870

SVQB(C)(RL) INT



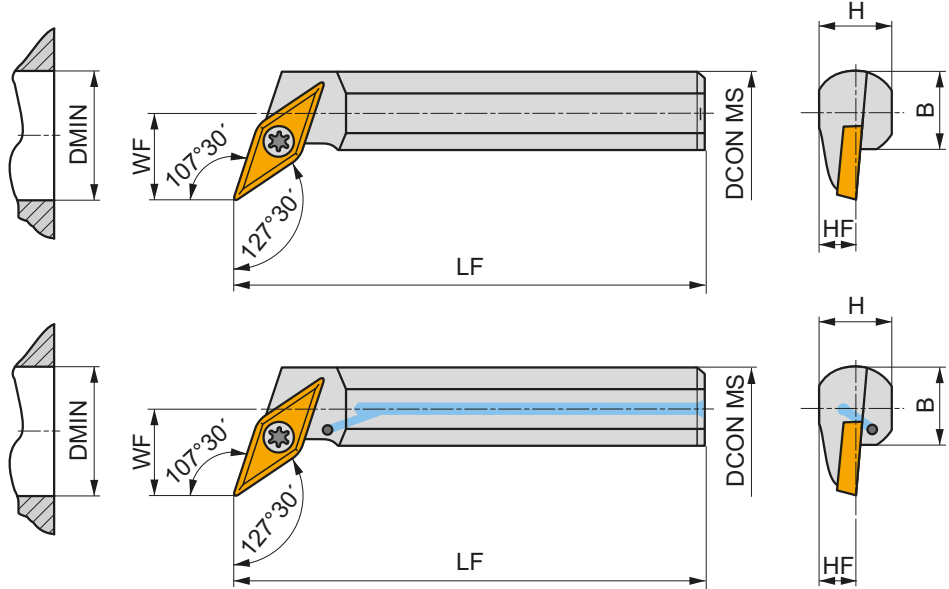
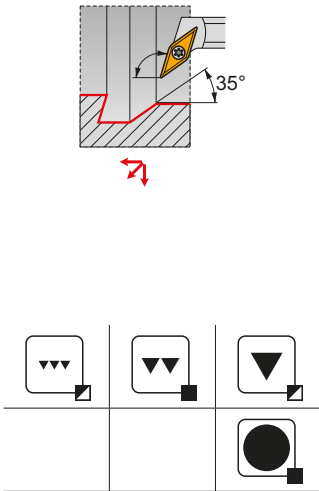
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 127,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10	
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	-	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	-	PT-8002	-

SVUB(C)(RL) INT

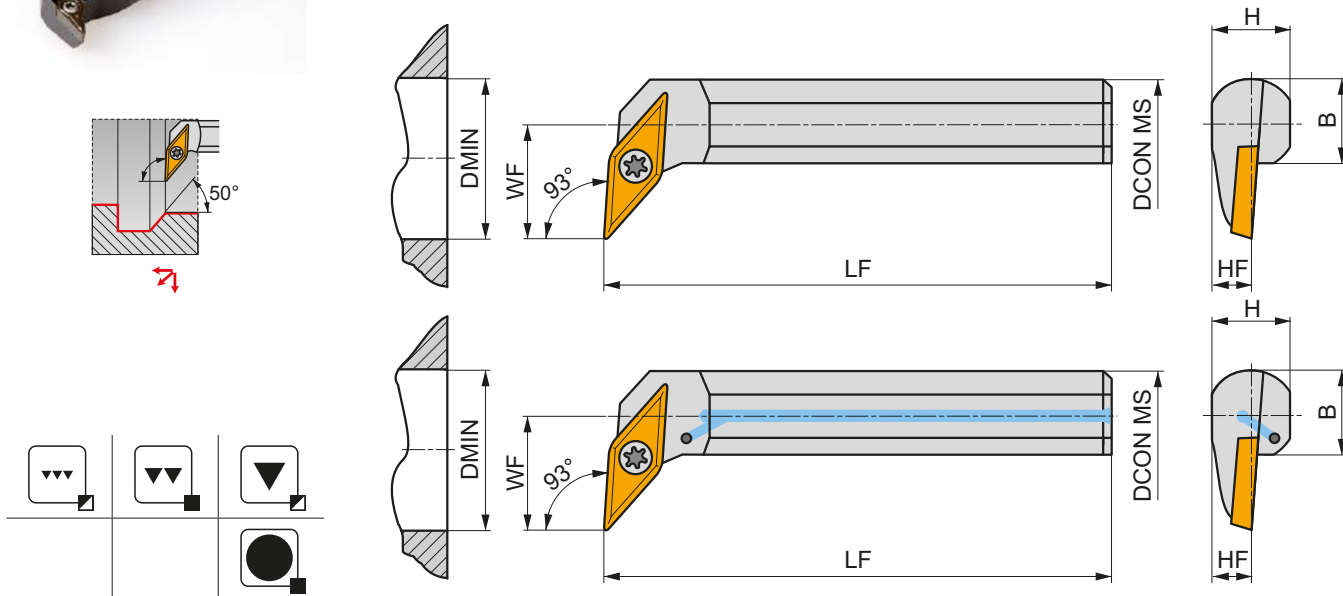


PRAMET

S


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 11, 13, 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
R A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..
GI211	– VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXC(RL) INT



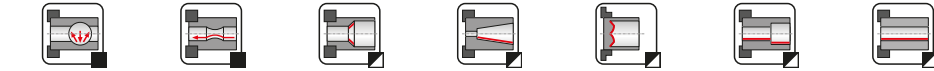
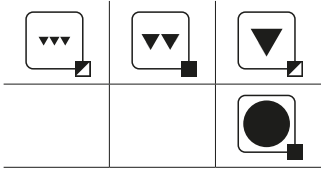
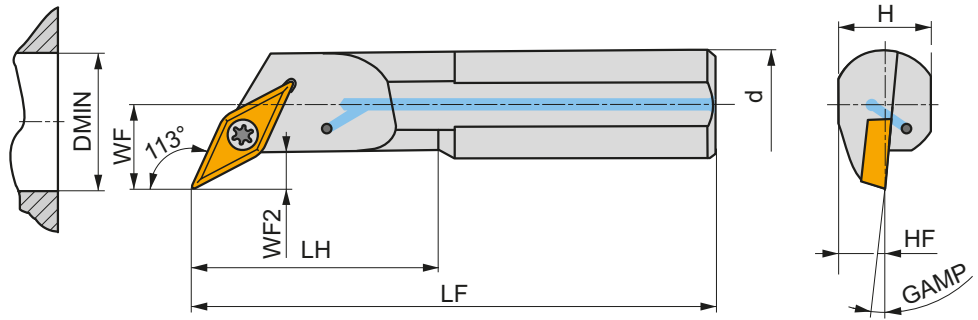
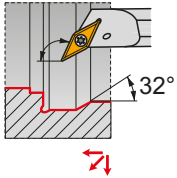
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 113° и пластинами VC..

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø12,5 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234 SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234 SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	GI234 SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234 SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234 SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	GI234 SV23

GI234 VC.. 0702..

SV23 DVF 3584 0.6 Nm M 2 5.5 DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

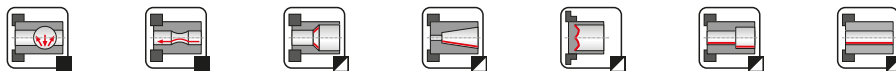
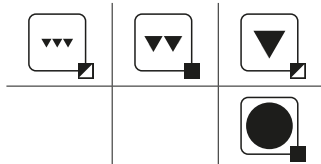
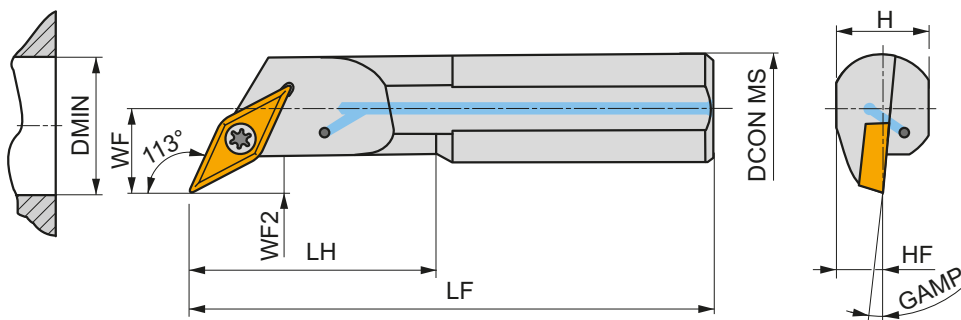
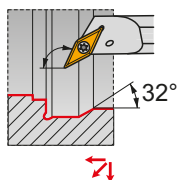


PRAMET

S


Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 113° и пластинами VC..

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø12,5 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
R	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5



DMD 1650

NEW

C.-SVQB(RL) INT



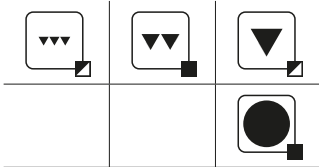
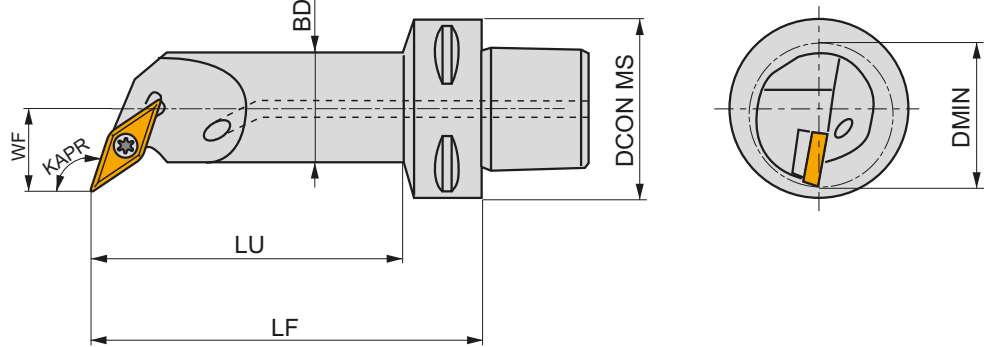
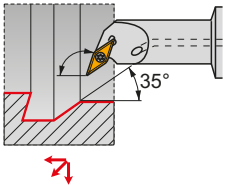
PRAMET

S



Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. 16 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

WC

02/ 06/ 08/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

WCGT



212

WCGX



213

WCMT



213

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

WCGT 020102E-FF2

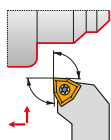
Державка

A0508H-SWUCR 02

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SWLC(RL) EXT

95°



WC..

06
0816×16
25×25

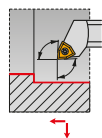
215

212 – 214

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SWLC(RL) INT

95°



WC..

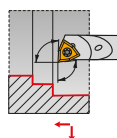
06
08
 $\frac{25}{40}$

216

212 – 214

SWUC(RL) INT

93°



WC..



02

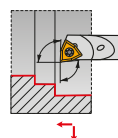

 $\frac{5,8}{7,8}$

217

212 – 214

SWUC(RL)-E INT

93°



WC..



02


 $\frac{5,8}{7,8}$

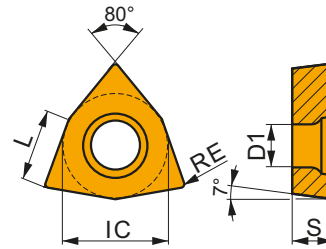
218

212 – 214

WCGT



	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



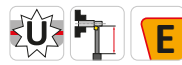
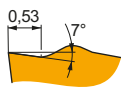
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WCGT 06T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL	HF7	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	375	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-

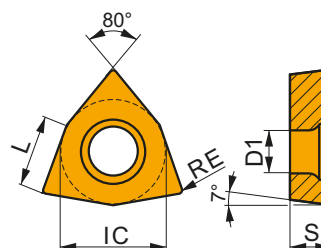


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WCGT 020102E-FF2	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	210	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	205	0.05	0.8	-	-	-	■	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	-	▣	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	■	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	-	▣	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	■	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

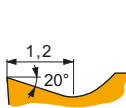
WCGX

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

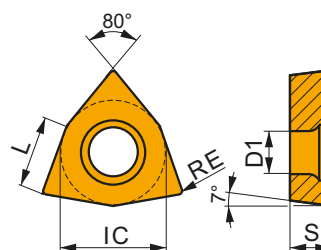


Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой обработки без удара.

WCGX 020102FL-JZ	TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

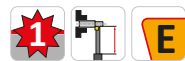
WCMT

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

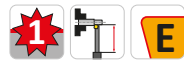
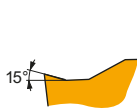


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WCMT 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.15	1.2	-	-	-	260	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-FM	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	-	-	-	275	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	

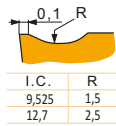
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



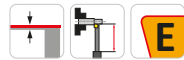
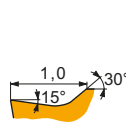
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WCMT 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	-	-	-	250	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-FM	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

WCMT 06T308E-RF	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-RF	T7335	1.2	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

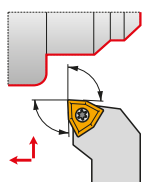
WCMT 06T308E-UR	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	-	-	-	235	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-

SWLC(RL) EXT

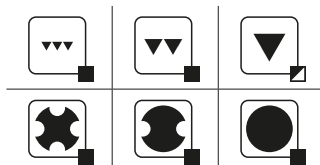
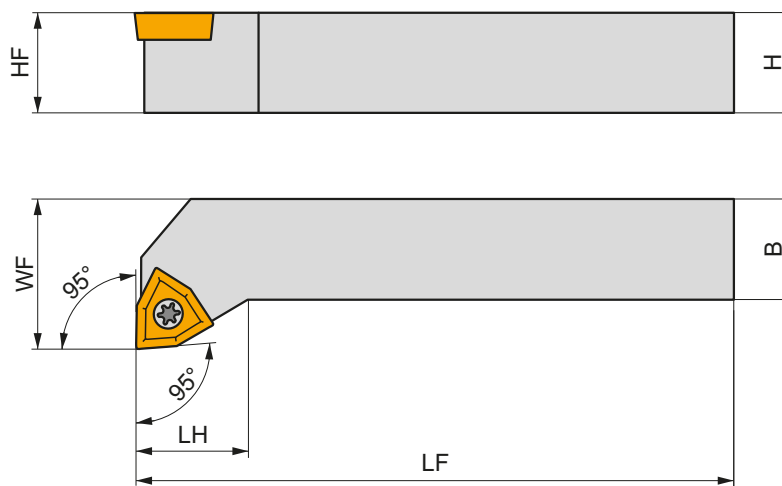


PRAMET

S

**Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WC..**

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 06, 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI055	S04	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09



GI049

WC.. 0804..

GI055

WC.. 06T3..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S09

US 4512-T15P

5.0

M 4.5

12.2

FLAG T15P

SWLC(RL) INT



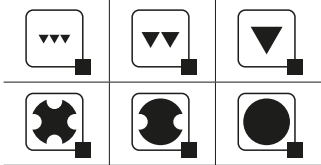
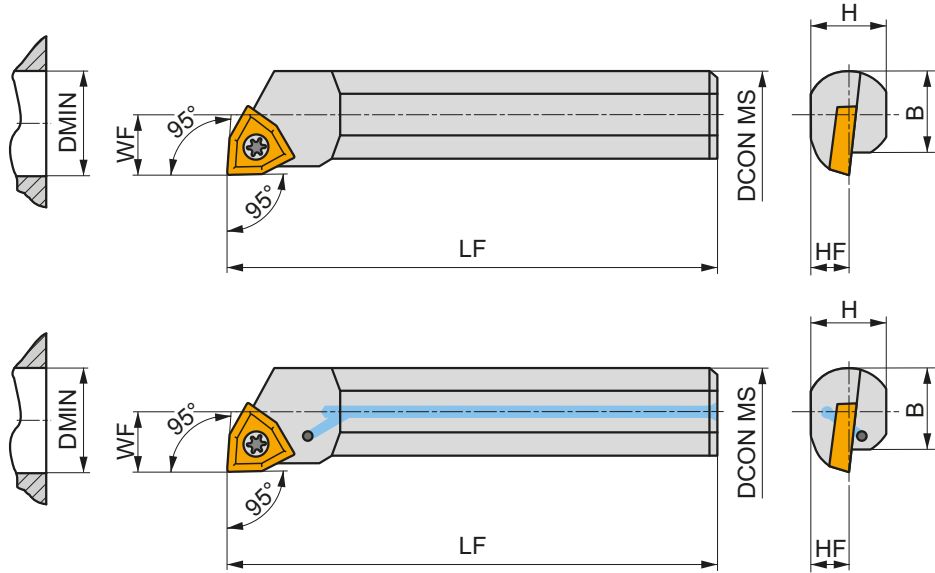
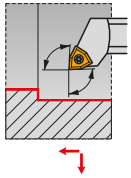
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WC..

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 06, 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø20...32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
L	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049	S09
	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
A32S-SWLCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09	
S32U-SWLCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	4.10	GI049	S09	

GI049	WC..0804..
GI055	WC..06T3..

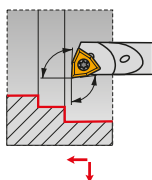
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5		10.6
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5		12.2
					FLAGT15P

SWUC(RL) INT



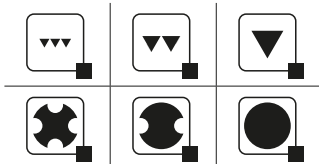
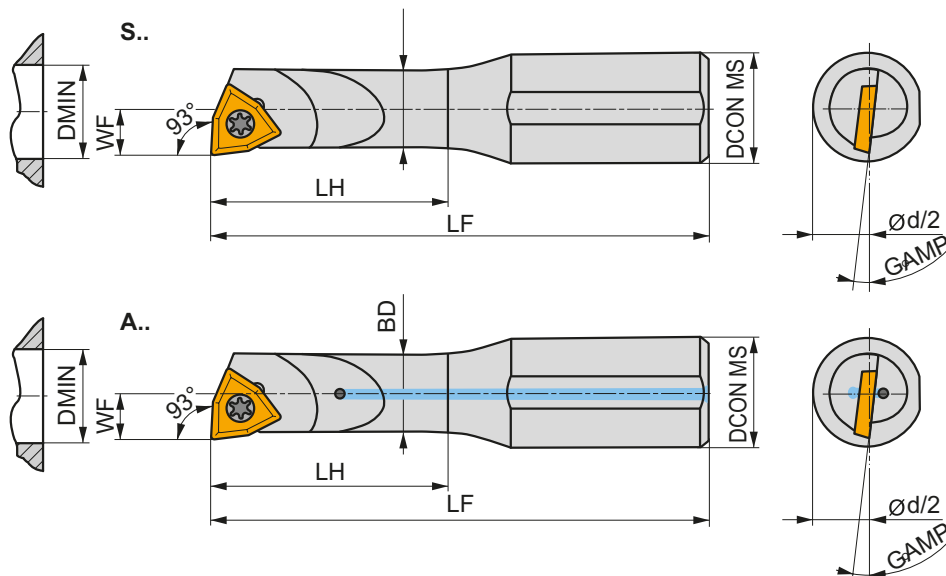
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами WC..

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 02 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø5,8 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP		kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	—	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	—	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	—	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	—	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650

SWUC(RL)-E INT



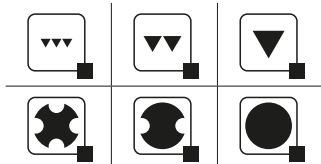
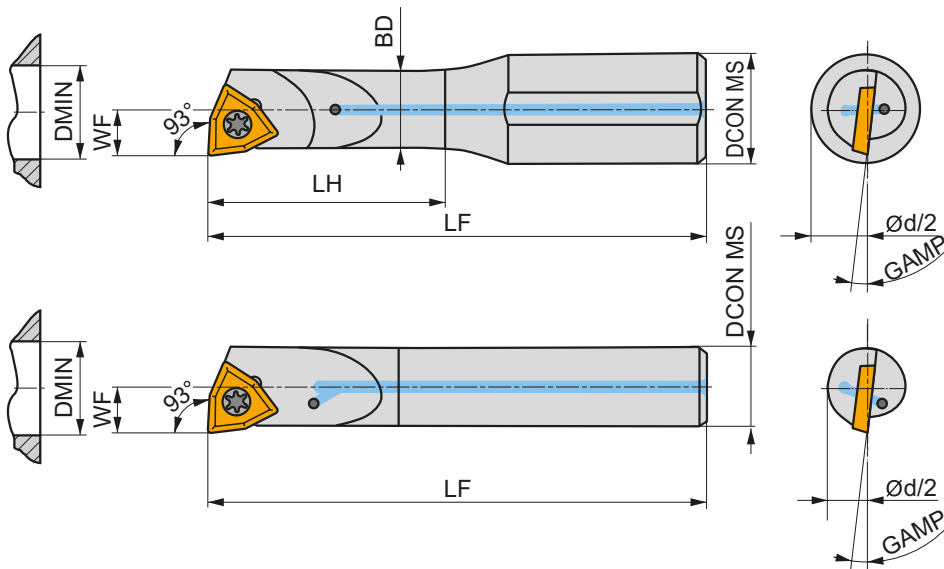
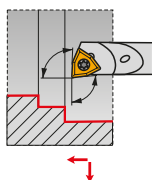
PRAMET

S



Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами WC..

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 02 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø5...8 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø5,8 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
E05F-SWUCR 02	5	5.8	—	2.9	85	—	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCR 02	6	7.8	—	3.9	95	—	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
E05F-SWUCL 02	5	5.8	—	2.9	85	—	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCL 02	6	7.8	—	3.9	95	—	-12	✓	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

CNGG



222

CNMA



222

CNMG



223

CNMM



234

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

CNGA CER



238

CNGN CER



238

CNGA CBN



239

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

Державка

CNMM 120412E-OR

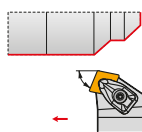
DCBNR 2525 M 12

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DCBN(RL) EXT

75°

CN..

12
16
1920×20
40×40

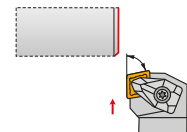
240

222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°

CN..

12
1620×20
32×32

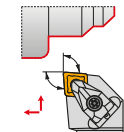
242

222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°

CN..

09
12
16
1916×16
40×40

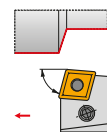
243

222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°

CN..

12
16
19
2520×20
50×50

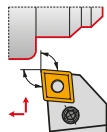
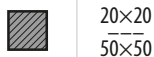
245

222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°

CN..

12
16
19
2520×20
50×50

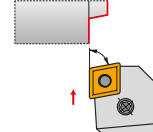
247

222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°

CN..

12
16
1920×20
40×40

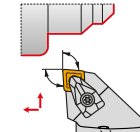
246

222 – 239

C.-DCLN(RL) EXT **NEW**

95°

CN..

12
16
19C3
C8

249

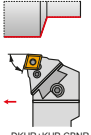





222 – 239

CN

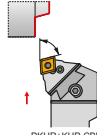





09/ 12/ 16/ 19/ 25

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

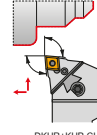





KHP-CBNR + DKH(RL)

75°		CN..
		 25
		
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
		
251, 253		222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

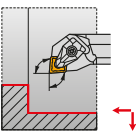

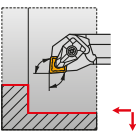



75°		CN..
		 25
		
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
		
251, 253		222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

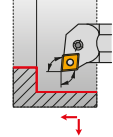

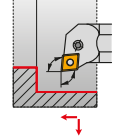



95°		CN..
		 19 25
		
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
		
252, 253		222 – 239

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

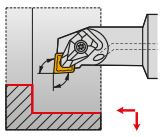

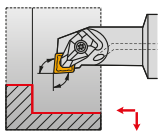



DCLN(RL) INT

95°		CN..
		 09 12
		
	$\frac{32}{50}$	
		
254		222 – 239

PCLN(RL) INT

95°		CN..
		 09 12 16 19
		
	$\frac{20}{80}$	
		
255		222 – 239

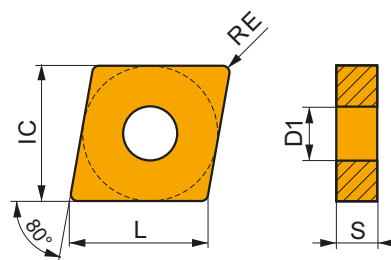
C.-DCLN(RL) INT **NEW**

95°		CN..
		 09 12 16
		
	$\frac{25}{50}$	
		
257		222 – 239

CNGG

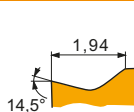
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



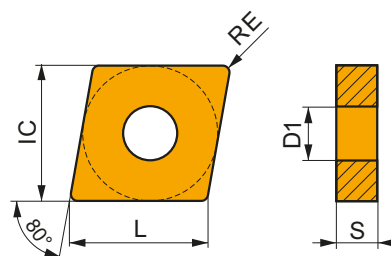
Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

CNGG 120402E-SF	H07	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

CNMA

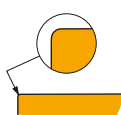
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

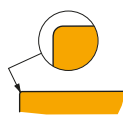


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMA 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120416	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

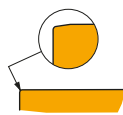
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMA 160612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 160616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
CNMA 190612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 190616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	30	0.15	1.0



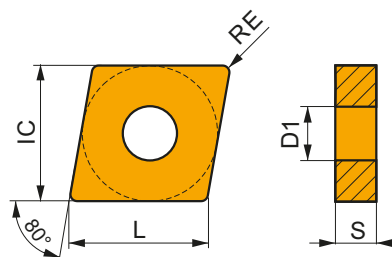
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMA 120408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0

CNMG

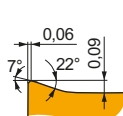
PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)

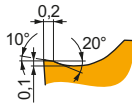


Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	☑	235	0.12	1.0	■	180	0.11	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	☑	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	☑	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	☑	265	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	☑	245	0.15	1.0	■	145	0.14	1.0	☑	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–

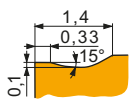
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



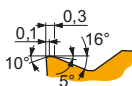
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	50	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	60	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	—	—	—	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	—	—	—	240	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	50	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	60	0.16	1.7	—	—	—
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	—	—	—	270	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	55	0.19	1.7	—	—	—



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	—	—	—	210	0.35	4.0	—	—	—	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	45	0.15	1.0

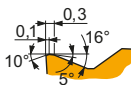


Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

CNMG 090308E-M	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M	T5315	0.4	245	0.20	2.1	—	—	—	230	0.20	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	—	—	—	245	0.20	2.1	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

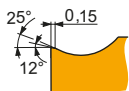
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120408E-M	6640	0.8	165	0.32	2.1	-	-	-	155	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	-	-	-	235	0.32	2.1	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	-	-	-	145	0.32	2.1	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	-	-	-	135	0.32	2.1	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	-	-	-	230	0.32	2.1	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	-	-	-	210	0.32	2.1	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	-	-	-	190	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	-	-	-	230	0.40	2.1	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	-	-	-	220	0.40	2.1	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	-	-	-	205	0.40	2.1	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	-	-	-	185	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-M	T9325	1.6	200	0.40	2.1	-	-	-	190	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	175	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-M	T9310	0.8	235	0.32	3.6	-	-	-	220	0.32	3.6	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.32	3.6	-	-	-	200	0.32	3.6	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	190	0.32	3.6	-	-	-	180	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-M	T9315	1.2	210	0.40	3.6	-	-	-	195	0.40	3.6	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	185	0.40	3.6	-	-	-	175	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-M	T9325	1.6	190	0.40	3.6	-	-	-	180	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	165	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M	T9315	0.8	210	0.32	4.2	-	-	-	195	0.32	4.2	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	190	0.32	4.2	-	-	-	180	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	165	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M	6640	1.2	145	0.40	4.2	-	-	-	135	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	220	0.40	4.2	-	-	-	205	0.40	4.2	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	205	0.40	4.2	-	-	-	190	0.40	4.2	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	185	0.40	4.2	-	-	-	175	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-M	T9310	1.6	230	0.40	4.2	-	-	-	215	0.40	4.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	215	0.40	4.2	-	-	-	200	0.40	4.2	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	190	0.40	4.2	-	-	-	180	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	165	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

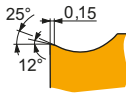


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

CNMG 090304E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	-	-
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.6	-	-
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	-	-
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	-	-
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	-	-	-	55	0.16	0.6	-	-
CNMG 090308E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	-	-
	T7335	0.8	240	0.19	1.0	185	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	75	0.15	0.8	-	-
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	-	-
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	-	-
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-

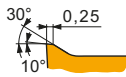
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

CNMG 120404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—	
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	—	—	—	—	—	70	0.15	1.4	—	—	—	
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	—	—	—	300	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	—	—	—	60	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—	
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—	
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	—	—	—	260	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	—	—	—	55	0.21	1.7	—	—	—

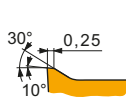


Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

CNMG 120404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	—	—	—	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
CNMG 120408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—	
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—	
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	—	—	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—	
CNMG 120412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—	
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—	
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—	
CNMG 160608E-NM	T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—	
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—	
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	—	—	—	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	—	—	—	—	—	50	0.27	2.9	—	—	—	

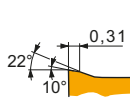
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

CNMG 160612E-NM	T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	-	-	-	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 190612E-NM	T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
	T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.4	-	-	-
	T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.4	-	-	-
	T8315	1.2	180	0.35	4.2	105	0.32	4.2	-	-	-	540	0.42	4.2	45	0.32	3.4	-	-	-
	T8330	1.2	170	0.35	4.2	100	0.32	4.2	-	-	-	510	0.42	4.2	40	0.32	3.4	-	-	-
	T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	-	-	-	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	-	-	-
	T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.4	-	-	-

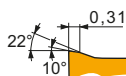


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

CNMG 090308E-NMR	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-	
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-	
CNMG 120404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-	
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.25	2.0	80	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.6	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-	
	T9315	0.4	215	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-	
CNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-	
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-	
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-	
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-	
CNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-	
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-	
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-	
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-	
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-	
CNMG 120416E-NMR	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-	
	T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-	
	T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-	
	T9325	1.6	190	0.45	2.7	110	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.32	2.2	-	-	-	
CNMG 160608E-NMR	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-	
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-	
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-	
CNMG 160612E-NMR	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-	
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-	
	T8330	1.2	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-	
	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-	
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-	

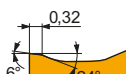
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

CNMG 160616E-NMR	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-	
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-	
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-	
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-	
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-	
	T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-	
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-	
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-	
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-	
	T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-	
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-	
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-	
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.2	-	-	-	
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-	
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-NMR	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-	
	T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-	
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-	
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-	

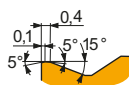


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

CNMG 120408-NRM	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416-NRM	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608-NRM	T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.8	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.8	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-	-
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM	T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608-NRM	T7325	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	6.4	-	-	-
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM	T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	-	-	-	105	0.70	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

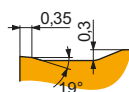
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120408E-R	6640	0.8	140	0.40	4.0	-	-	-	130	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	0.8	215	0.40	4.0	-	-	-	200	0.40	4.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9310	0.8	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	-	-	-	180	0.40	4.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	4.0	-	-	-	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	150	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-R	T5305	1.2	245	0.45	4.0	-	-	-	230	0.45	4.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9315	1.2	195	0.45	4.0	-	-	-	185	0.45	4.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	1.2	175	0.45	4.0	-	-	-	165	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	155	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-R	T5315	1.6	225	0.50	4.0	-	-	-	210	0.50	4.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T9335	1.6	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-R	T5315	0.8	210	0.40	5.5	-	-	-	195	0.40	5.5	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
CNMG 160612E-R	T5305	1.2	235	0.45	5.5	-	-	-	220	0.45	5.5	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	1.2	215	0.45	5.5	-	-	-	200	0.45	5.5	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T7335	1.2	145	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	205	0.45	5.5	-	-	-	190	0.45	5.5	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9315	1.2	190	0.45	5.5	-	-	-	180	0.45	5.5	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	1.2	170	0.45	5.5	-	-	-	160	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	150	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-R	T5305	1.6	240	0.50	5.5	-	-	-	225	0.50	5.5	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
CNMG 190608E-R	T5315	0.8	205	0.40	7.0	-	-	-	190	0.40	7.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
CNMG 190612E-R	6640	1.2	135	0.45	7.0	-	-	-	125	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	1.2	230	0.45	7.0	-	-	-	215	0.45	7.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	1.2	210	0.45	7.0	-	-	-	195	0.45	7.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9315	1.2	185	0.45	7.0	-	-	-	175	0.45	7.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	1.2	165	0.45	7.0	-	-	-	155	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	145	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R	6640	1.6	130	0.50	7.0	-	-	-	120	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	1.6	235	0.50	7.0	-	-	-	220	0.50	7.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	1.6	210	0.50	7.0	-	-	-	195	0.50	7.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9310	1.6	195	0.50	7.0	-	-	-	185	0.50	7.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9315	1.6	180	0.50	7.0	-	-	-	170	0.50	7.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	1.6	165	0.50	7.0	-	-	-	155	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	145	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

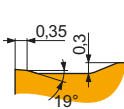


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	155	0.40	4.0	110	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.


Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

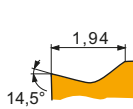


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
CNMG 160608E-RM	T5305	0.8	265	0.40	6.0	-	-	-	250	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	240	0.40	6.0	-	-	-	225	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	215	0.40	6.0	-	-	-	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-			
CNMG 160612E-RM	T5305	1.2	270	0.45	6.0	-	-	-	255	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	245	0.45	6.0	-	-	-	230	0.45	6.0	-	-	-	-	-		
	T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-		
	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-			
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9310	1.2	230	0.45	6.0	-	-	-	215	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9315	1.2	215	0.45	6.0	-	-	-	200	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-				
CNMG 160616E-RM	T5305	1.6	270	0.50	6.0	-	-	-	255	0.50	6.0	-	-	-	-	-		
	T5315	1.6	245	0.50	6.0	-	-	-	230	0.50	6.0	-	-	-	-			
	T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T9310	1.6	225	0.50	6.0	-	-	-	210	0.50	6.0	-	-	-				
	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-				
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-				
	T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	-	-	-	-	-					
CNMG 190608E-RM	T5305	0.8	260	0.40	7.5	-	-	-	245	0.40	7.5	-	-	-	-	-		
	T5315	0.8	230	0.40	7.5	-	-	-	215	0.40	7.5	-	-	-	-			
	T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	-	-	-	-	-	-				
	T9315	0.8	210	0.40	7.5	-	-	-	195	0.40	7.5	-	-	-				
	T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	-	-	-				
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	-	-					

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P			M			K			N			S			H					
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
			(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
CNMG 190612E-RM	T5305	1.2	260	0.45	7.5	—	—	—	245	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	—	—	—	225	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	—	—	—	205	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	—	—	—	195	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 190616E-RM	T5305	1.6	265	0.50	7.5	—	—	—	250	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	—	—	—	225	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	—	—	—	210	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	—	—	—	195	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 250924E-RM	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

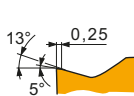


Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

CNMG 120404E-SF	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	—	—	—	285	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—	
CNMG 120412E-SF	T6310	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0

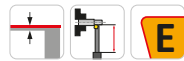
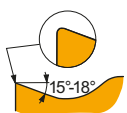
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для получистой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0	
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	-	-	-	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	-
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	-	-	-	45	0.20	1.6	-	-	-	
CNMG 120408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0	
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-		
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-		
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0	
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	-	-	-	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-	
CNMG 120412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0	
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0	
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0	
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	-	-	-	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-	
CNMG 160608E-SM	T7325	0.8	185	0.26	3.0	140	0.23	3.0	-	-	-	-	-	60	0.23	2.4	-	-	-		
	T7335	0.8	180	0.26	3.0	140	0.23	3.0	-	-	-	-	-	55	0.23	2.4	-	-	-		
	T8330	0.8	165	0.26	3.0	95	0.23	3.0	155	0.26	3.0	495	0.31	3.0	40	0.23	2.4	30	0.15	1.0	
	T8430	0.8	180	0.26	3.0	95	0.23	3.0	145	0.26	3.0	495	0.31	3.0	35	0.23	2.4	30	0.15	1.0	
	T9325	0.8	225	0.26	3.0	135	0.23	3.0	210	0.26	3.0	-	-	-	50	0.23	2.4	-	-	-	
CNMG 160612E-SM	T6310	1.2	170	0.30	3.0	120	0.27	3.0	135	0.30	3.0	510	0.36	3.0	50	0.27	2.4	30	0.15	1.0	
	T7325	1.2	190	0.30	3.0	145	0.27	3.0	-	-	-	-	-	60	0.27	2.4	-	-	-		
	T7335	1.2	180	0.30	3.0	140	0.27	3.0	-	-	-	-	-	55	0.27	2.4	-	-	-		
	T9315	1.2	250	0.30	3.0	-	-	-	235	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	1.2	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	-	-	-	50	0.27	2.4	-	-	-	
CNMG 190612E-SM	T6310	1.2	165	0.30	4.0	115	0.27	4.0	130	0.30	4.0	495	0.36	4.0	45	0.27	3.2	30	0.15	1.0	
	T7325	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	-	-	-	-	-	60	0.27	3.2	-	-	-		
	T7335	1.2	175	0.30	4.0	135	0.27	4.0	-	-	-	-	-	55	0.27	3.2	-	-	-		
	T9315	1.2	245	0.30	4.0	-	-	-	230	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
	T9325	1.2	220	0.30	4.0	130	0.27	4.0	205	0.30	4.0	-	-	-	45	0.27	3.2	-	-	-	

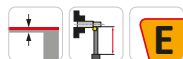
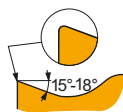


Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистой обработки без удара.

CNMG 120404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120408ER-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412ER-SI	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-	
	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-

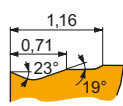
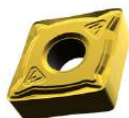
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



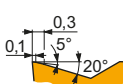
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	45	0.25	1.4	-	-	-
T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	45	0.25	1.4	-	-	-



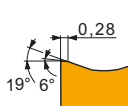
Геометрия с подщипывающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

CNMG 120408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	-	-	-	200	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	-	-	-	180	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-



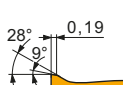
Геометрия с подщипывающей кромкой для получистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

CNMG 120408W-M	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-M	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-



Геометрия с подщипывающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.


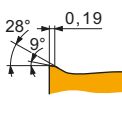

CNMG 120404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	-	-	-	190	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	-	-	-	195	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-
T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	



Геометрия с подщипывающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

CNMG 120404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7

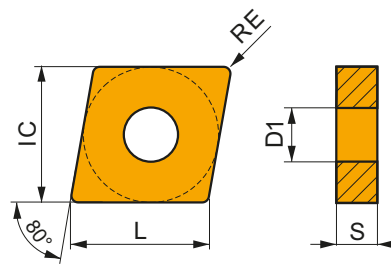
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H																							
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)																					
	0,19																						Геометрия с подчашающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
		T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—																			
		T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—																			
		T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	275	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—																			
CNMG 120412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—																					
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—																					
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	270	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—																					
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—																				


CNMM

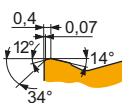
PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H																							
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)																					
	0,35																						Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
		T9315	1.2	225	0.45	6.0	—	—	—	210	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—																				
		T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—																				
CNMM 190608E-DR	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																					
	T9315	0.8	215	0.40	8.0	—	—	—	200	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—																					
CNMM 190612E-DR	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—																					
	T9315	1.2	220	0.45	8.0	—	—	—	205	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—																					
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—																					
CNMM 190616E-DR	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																					
	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—																					
T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						

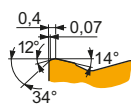


Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

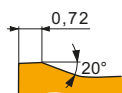
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



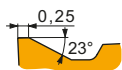
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 250924E-HR	6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



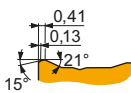
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 190616-HR2	T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.6	110	0.65	10.0	-	-	-	100	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2	T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	100	0.85	10.0	-	-	-	95	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	10.0	45	0.77	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2	T9315	2.4	100	0.85	12.0	-	-	-	95	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.


CNMM 120408E-NR	6640	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-
	T9315	0.8	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-
CNMM 120412E-NR	T7325	1.2	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	-	-	-	60	0.28	2.4	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	
	T8330	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	
	T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	
	T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	-	-	-	45	0.28	2.4	

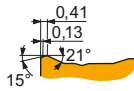


Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	-	-	-	35	0.28	4.0
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	-	-	-	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-NR2	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0
	T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	50	0.32	4.0	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.45	5.0	90	0.41	5.0	140	0.45	5.0	-	-	-	35	0.32	4.0
	T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0
	T9315	1.2	205	0.45	5.0	-	-	-	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-
CNMM 160608E-NR2	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0
	T8330	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	-	-	-	35	0.32	4.8
	T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8
T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	

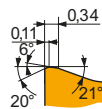
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



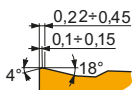
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 160612E-NR2	T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	35	0.36	4.8	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	30	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	—	—	—	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	40	0.36	4.8	—	—	—
CNMM 160616E-NR2	T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	40	0.40	4.8	—	—	—
CNMM 190612E-NR2	T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	—	—	—	50	0.36	7.2	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	—	—	—	45	0.36	7.2	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	35	0.36	7.2	—	—	—
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	30	0.36	7.2	—	—	—
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	35	0.36	7.2	—	—	—
CNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	—	—	—	50	0.40	7.2	—	—	—
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	45	0.40	7.2	—	—	—
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	35	0.40	7.2	—	—	—
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	30	0.40	7.2	—	—	—
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	—	—	—	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	35	0.40	7.2	—	—	—
CNMM 190624E-NR2	T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	—	—	—	40	0.56	7.2	—	—	—
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	30	0.56	7.2	—	—	—
CNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	15	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	—	—	—	100	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	20	0.56	9.6	—	—	—



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	30	0.49	8.0	—	—	—
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	25	0.49	8.0	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	—	—	—	105	0.70	10.0	—	—	—	—	—	—

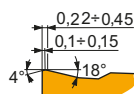


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 120408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	35	0.28	4.0	—	—	—
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	30	0.28	4.0	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	—	—	—	190	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	40	0.28	4.0	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—	—
CNMM 120412E-OR	T9315	1.2	205	0.45	5.0	—	—	—	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	40	0.36	4.0	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	—	—	—	35	0.36	4.0	—	—	—
CNMM 120416E-OR	T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	40	0.40	4.0	—	—	—
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	—	—	—	35	0.40	4.0	—	—	—
CNMM 160608E-OR	T9315	0.8	205	0.40	6.0	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	40	0.32	4.8	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	—	—	—	35	0.32	4.8	—	—	—
CNMM 160612E-OR	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	30	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	—	—	—	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	40	0.36	4.8	—	—	—

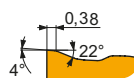
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



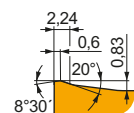
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	205	0.50	6.0	—	—	—	190	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—
CNMM 190612E-OR	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	30	0.36	7.2	—
	T9315	1.2	195	0.45	9.0	—	—	—	185	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-OR	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—
	T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.36	7.2	—
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—
	T8345	1.6	120	0.50	9.0	70	0.45	9.0	110	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—
CNMM 190624E-OR	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	—	—	—	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.40	7.2	—
	T9315	2.4	165	0.80	9.0	—	—	—	155	0.80	9.0	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-OR	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	—	—	—	30	0.56	7.2	—
	T8330	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	70	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—
	T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—
	T9315	2.4	100	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—
T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	



Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.35	7.2	—
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.35	7.2	—

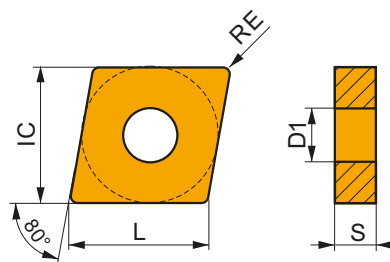


Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 250924S-923	T8330	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	70	0.85	12.0	—	—	—	15	0.60	9.6	—
	T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	—	—	—	15	0.60	9.6	—
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	9.6	—

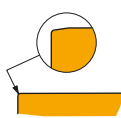
CNGA CER

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

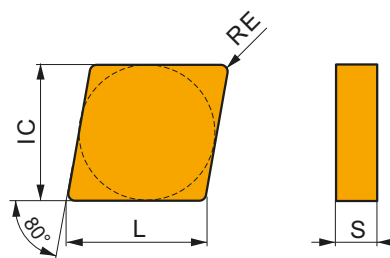


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

CNGA 120404 T02020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	590	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGA 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-

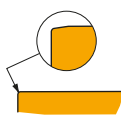
CNGN CER

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

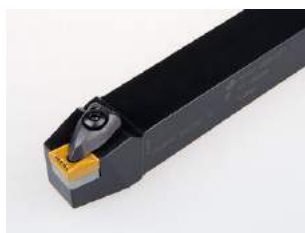
CNGN 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGN 120708 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGN 120712 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-

DCBN(RL) EXT



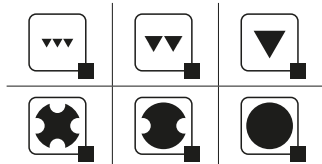
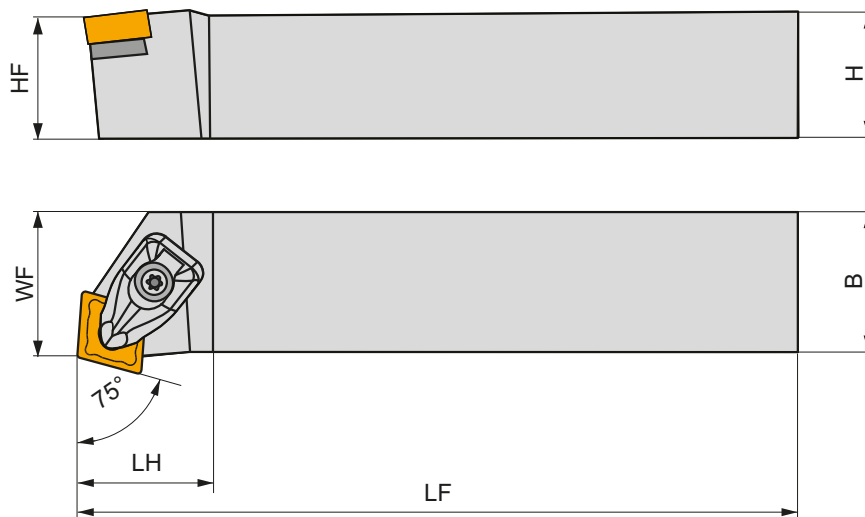
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	G1043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	G1043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	G1043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	G1050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	G1050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	G1042	DC19	-
	DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	G1042	DC19	-
L	DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	G1043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	G1043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	G1043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	G1050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	G1050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	G1042	DC19	-



G1042



G1043

G1050

CN.. 1906..

CN.. 1204..

CN.. 1606..



DC12



DCS 12



3.9



DCS 234-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LK T20P

DC19

DCS 19





6.4

DCS 236-01

US 2007-T20P

-

LK T20P

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCKN(RL) EXT

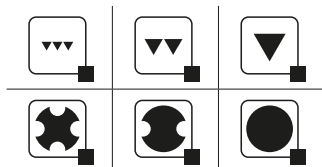
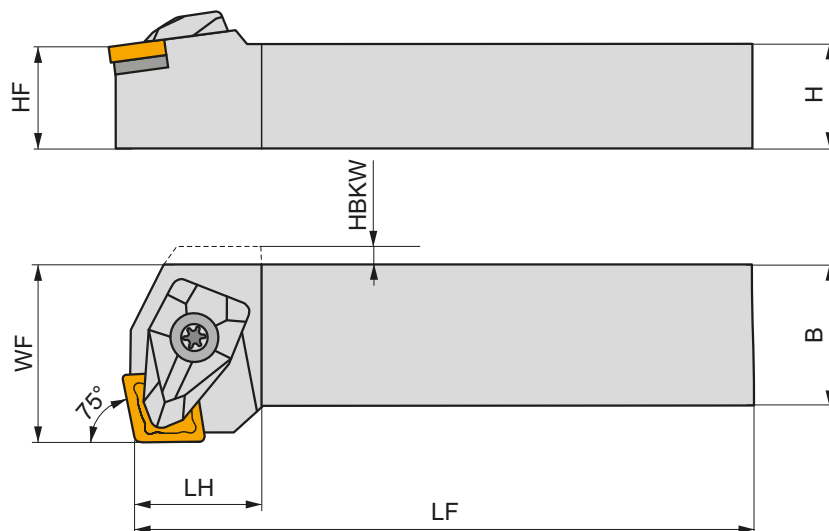
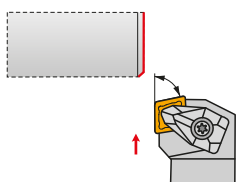


PRAMET

D

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



	Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
	DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
	DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	G1043	DC12	AT001
	DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005
L	DCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
	DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
	DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	G1043	DC12	AT001
	DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005

		CN.. 1204..	CN.. 1606..
G1043		CN.. 1204..	
G1050		CN.. 1606..	

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LK T20P

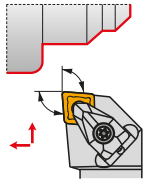
AT001a	CN.. 1207..	-	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	-	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

DCLN(RL) EXT

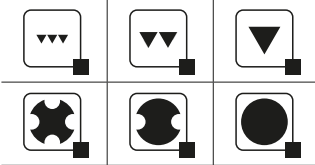
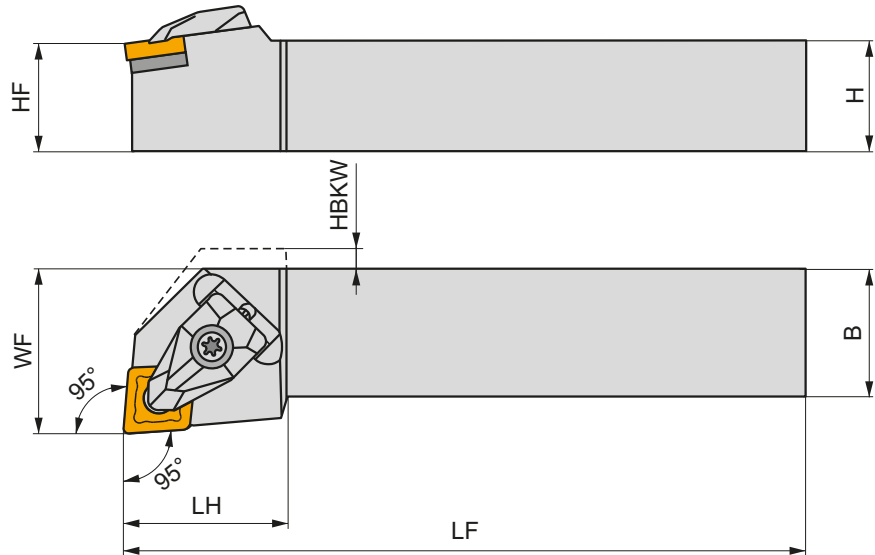


PRAMET

D

**Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg	GI	DC	AT	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	-	-6	0.27	GI133	DC09	-	
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	-	-6	0.44	GI133	DC09	-	
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	-	-6	0.78	GI133	DC09	-	
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	-	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	-	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	-	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	-	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	-	-6	-6	1.55	GI042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	GI042	DC19	-	
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	0.22	GI133	DC09	-	
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	0.42	GI133	DC09	-	
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	0.76	GI133	DC09	-	
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	-	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	-	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	-	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	-6	1.51	GI042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	GI042	DC19	-	

GI042
GI043CN.. 1906..
CN.. 1204..

GI050
GI133CN.. 1606..
CN.. 0903..DC09
DC12
DC16
DC19
DCI12DCS 09
DCS 12
DCS 16
DCS 19
DCS 121.7
3.9
6.4
6.4
3.9DCS 236-04
DCS 234-01
DCS 234-03
DCS 236-01
DCS 236-03US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P
US 2002-T15PFLAG T09P
FLAG T15P/3,5
-
-
FLAG T15P/3,5-
-
LK T20P
LK T20P
-AT001a
AT005a
AT001b
AT001c
AT005b
AT005cCN.. 1207..
CN.. 1607..
CER CN.N 1204..
CER CN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2DCS 234-02
DCS 234-04
-
-
-
-

PCBN(RL) EXT



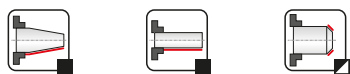
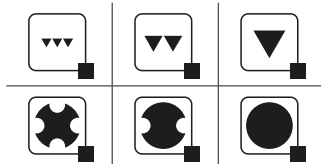
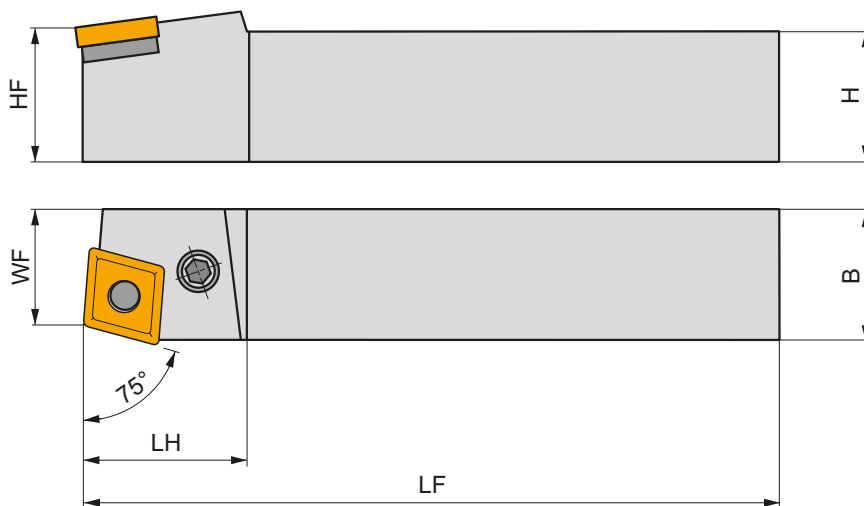
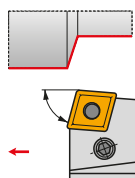
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60
	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
L	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI062

CN.. 2509..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PC60

CNU 250620

PU 06

US 39

8.0

M 10x1

33

NT 08

MT 08

HXK 5

PCKN(RL) EXT

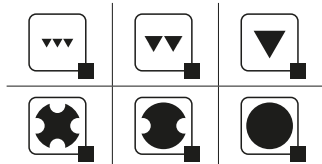
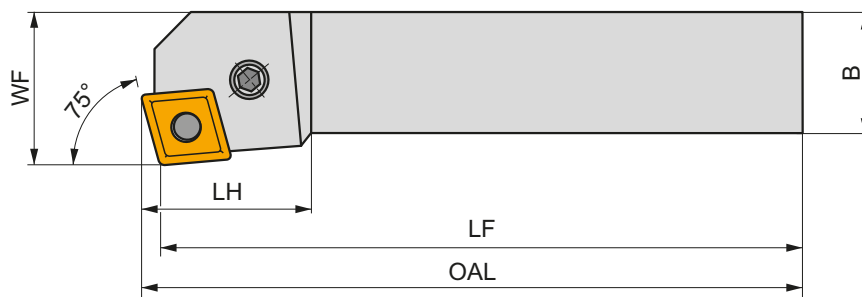
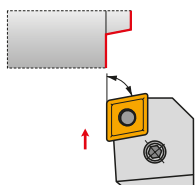


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1042	G1043	G1050
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	G1043	PC22
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1043	PC20
	PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	G1043	PC20
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	G1050	PC40
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	G1042	PC50
L	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	G1042	PC50
	PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	G1043	PC22
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	G1043	PC20
	PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	G1043	PC20
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	G1050	PC40
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	G1042	PC50	
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	G1042	PC50	



G1042

CN.. 1906..

G1043

CN.. 1204..

G1050

CN.. 1606..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PCLN(RL) EXT

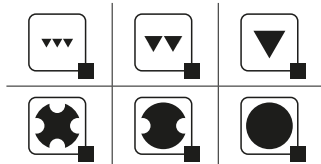
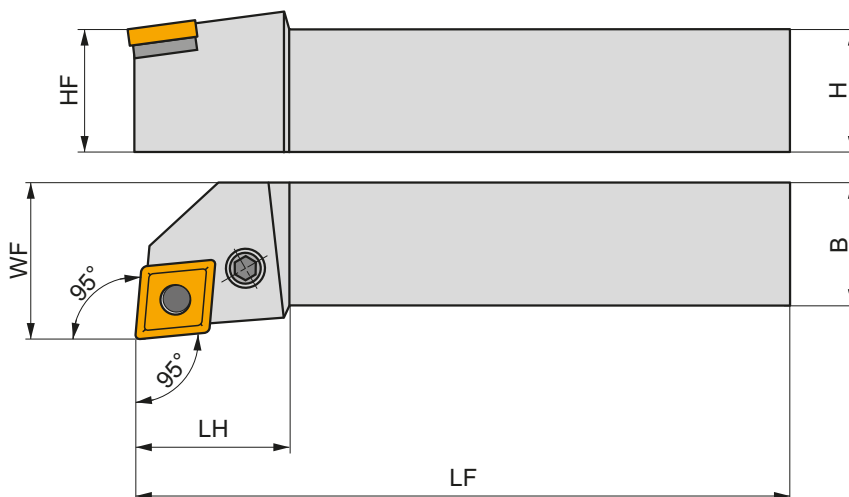
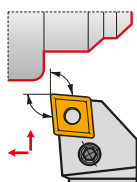


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI043	PC22	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
	L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043
PCLNL 2525 M 12		25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 12		32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 16		32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
PCLNL 3232 P 19		32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
PCLNL 4040 R 19		40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 19		40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 25		40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
PCLNL 5050 T 25		50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60



GI042

CN.. 1906..

GI043











CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI062

CN.. 2509..

									
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5

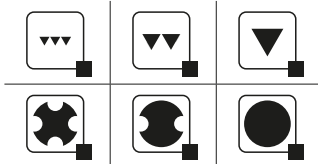
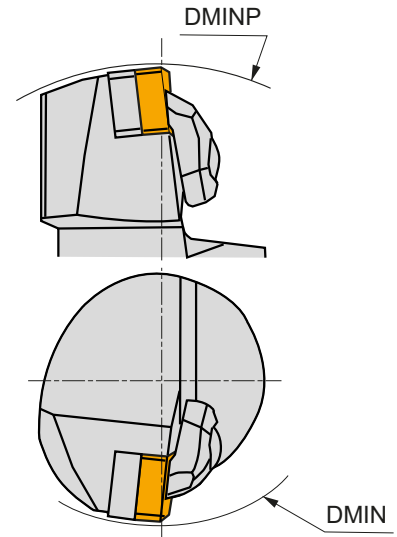
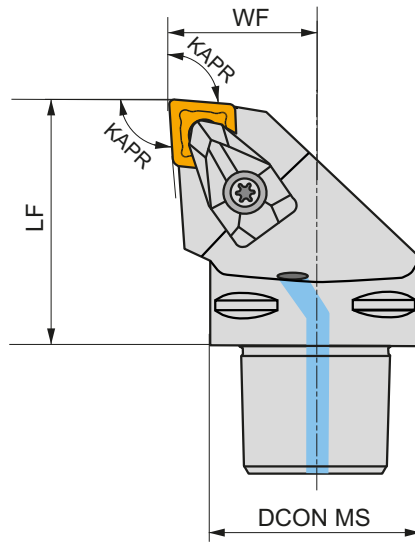
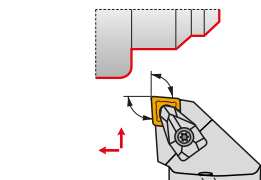
NEW**C.-DCLN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С3...С8 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	



GI042








CN.. 1906..





GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

		 Nm					
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

KHP-CBN(RL)

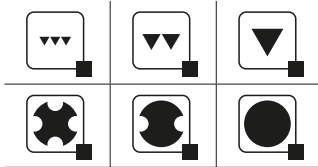
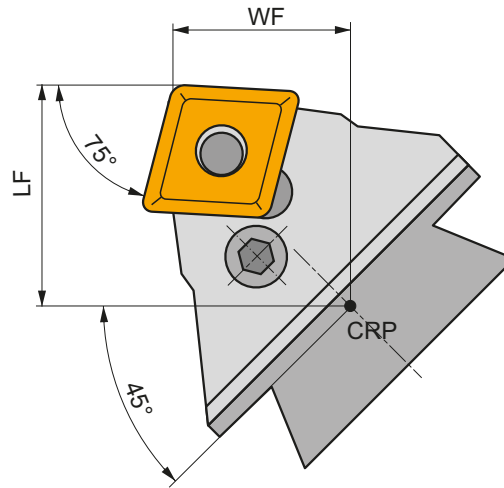
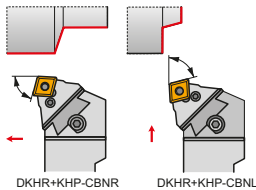


PRAMET

P

Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Сменная головка с креплением негативных пластин CN.. 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке ДКН при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60



GI062



CN.. 2509..



PC60



CNU 250620



PU 06



US 39



Nm

8.0



M 10x1



33



NT 08



MT 08



HXK 5

KHP-CLN(RL)



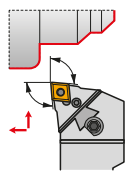
PRAMET

P

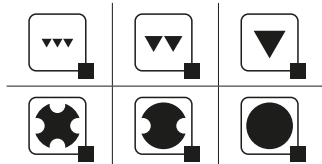
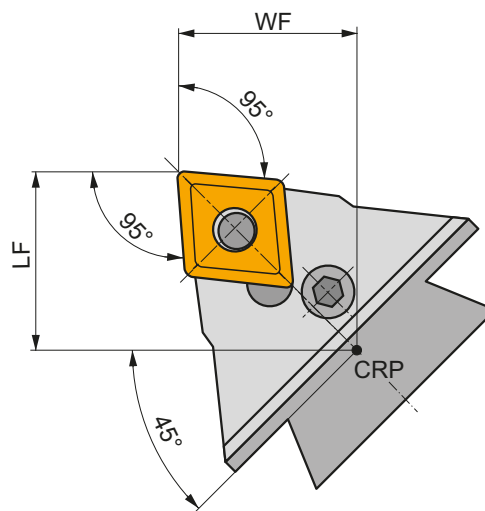


Сменная головка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Сменная головка с креплением негативных пластин CN.. 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKN при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



DKHR+KHP-CLNR



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062
L KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

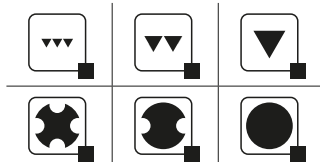
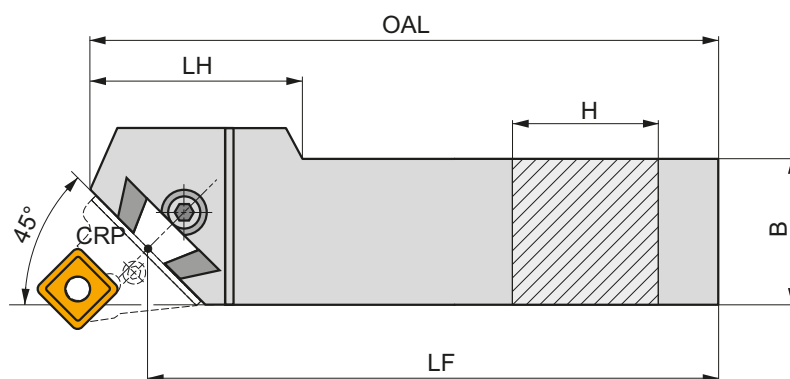
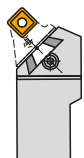
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5



DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

Державка позволяет устанавливать сменные головки при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", имеет сечение от 40x50 мм до 60x80 мм. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10

DCLN(RL) INT



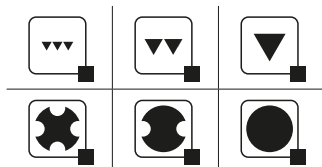
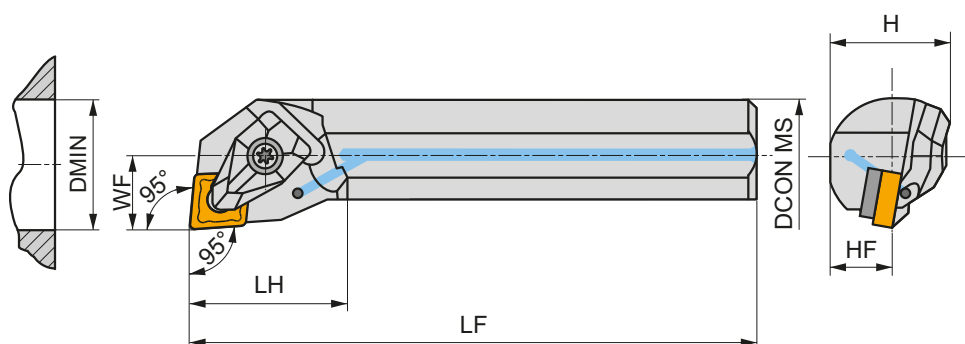
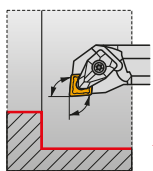
PRAMET

D



Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
R A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	GI133	DC09
A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	GI043	DC12
A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	GI133	DC09
A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	GI043	DC12
A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12



GI043

CN.. 1204..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAG T09P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DC112

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT



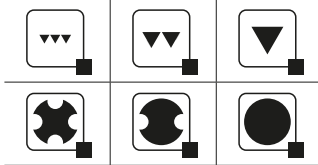
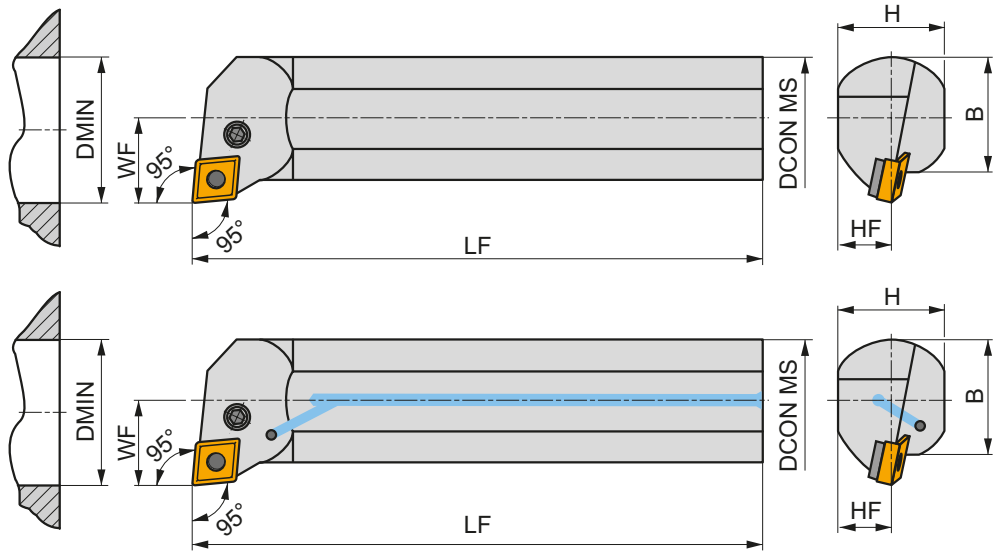
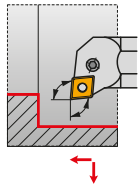
PRAMET

P



Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09	
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09	
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	230	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25	
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	300	-13	-7	—	1.10	GI043	PC25	
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21	
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20	
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41	
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50	
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09	
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09	
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	230	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25	
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	300	-13	-7	—	1.15	GI043	PC25	
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21	
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20	
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41	
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50	



GI042
GI043



CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXX 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXX 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5

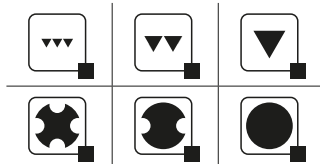
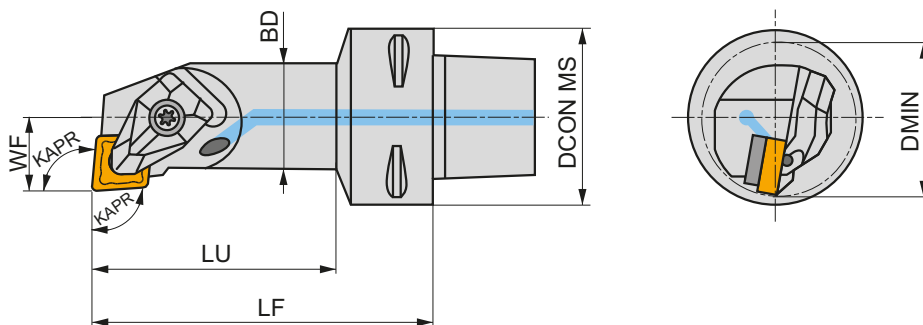
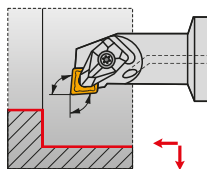
NEW**C.-DCLN(RL) INT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С4...С6 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC112
C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC112
C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DC112
C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC112
C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC112



GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAGT09P

-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LKT20P

DC112

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-

DN

11/ 15

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

DNMA



260

DNMG



260

DNMM



270

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

DNGA CER



271

DNGN CER



271

DNGA CBN



272

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

DNMG 150404E-SF

Державка

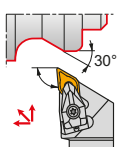
DDJNL 2020 K 15

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15
 20×20
32×32

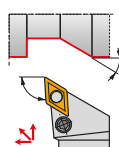
273

260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15
 20×20
32×32

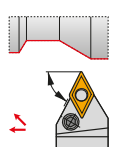
274

260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30'

DN..

11
15
 20×20
32×25

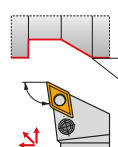
275

260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°

DN..



15

 20×20
32×25

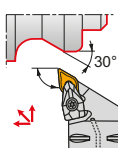
276

260 – 272

C.-DDJN(RL) EXT **NEW**

93°

DN..

11
15
 C4
C6

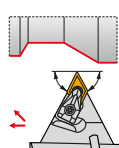
277

260 – 272

C.-DDNNN EXT **NEW**

62,5°

DN..



15

 C5
C6

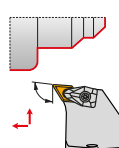
278

260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT **NEW**

93°

DN..






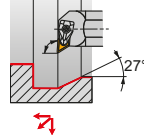
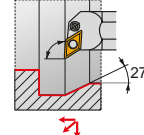
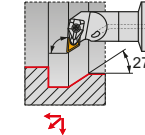









15

 C5
C6

279

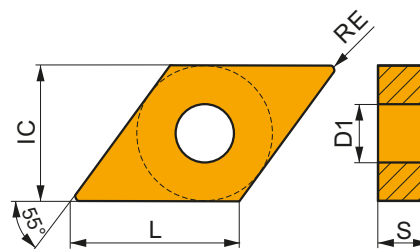
260 – 272

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DDUN(RL) INT		PDUN(RL) INT		C-DDUN(RL) INT NEW	
93°	DN.. 	93°	DN.. 	93°	DN.. 
	11 15		11 15		11
	$\frac{25}{50}$		$\frac{25}{60}$		12
 280	 260 – 272	 281	 260 – 272	 282	 260 – 272

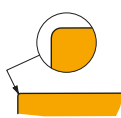
DNMA

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

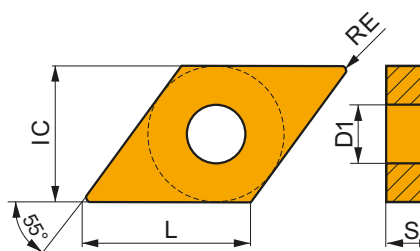


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DNMA 150404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
DNMA 150408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
DNMA 150604	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150608	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

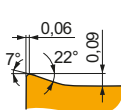
DNMG

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

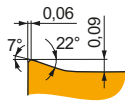


Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DNMG 110402E-FF	T8315	0.2	✓	175	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	✓	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF	T8315	0.4	✓	175	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	✓	165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	165	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF	T8315	0.8	✓	200	0.15	0.8	■	120	0.14	0.8	✓	190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

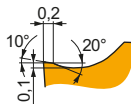
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DNMG 150404E-FF	T8315	0.4	✓	175	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	■	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	✓	190	0.12	1.0	■	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF	T8315	0.4	✓	175	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	■	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	✓	210	0.15	1.0	■	160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF	T8315	0.8	✓	195	0.15	1.0	■	115	0.14	1.0	■	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	✓	210	0.15	1.0	■	160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

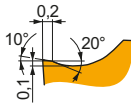


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DNMG 110404E-FM	T7325	0.4	✓	165	0.20	0.8	■	125	0.18	0.8	■	–	–	–	–	–	–	✓	50	0.20	0.6	–	–	–	
	T8315	0.4	✓	150	0.20	0.8	■	90	0.18	0.8	■	140	0.20	0.8	–	–	–	✓	35	0.14	0.6	–	–	–	
	T8330	0.4	■	145	0.20	0.8	■	85	0.18	0.8	■	135	0.20	0.8	–	–	–	✓	35	0.14	0.6	–	–	–	
	T8430	0.4	■	165	0.20	0.8	■	90	0.18	0.8	■	135	0.20	0.8	–	–	–	✓	35	0.14	0.6	–	–	–	
	T9310	0.4	■	245	0.20	0.8	■	–	–	–	■	230	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.4	■	225	0.20	0.8	■	–	–	–	■	210	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	200	0.20	0.8	■	120	0.18	0.8	■	190	0.20	0.8	–	–	–	–	✓	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM	T7325	0.8	✓	200	0.20	0.8	■	155	0.18	0.8	■	–	–	–	–	–	–	✓	65	0.16	0.6	–	–	–	
	T8315	0.8	✓	180	0.20	0.8	■	105	0.18	0.8	■	170	0.20	0.8	–	–	–	✓	45	0.14	0.6	–	–	–	
	T8330	0.8	■	175	0.20	0.8	■	105	0.18	0.8	■	165	0.20	0.8	–	–	–	✓	40	0.14	0.6	–	–	–	
	T8430	0.8	■	195	0.20	0.8	■	105	0.18	0.8	■	160	0.20	0.8	–	–	–	✓	40	0.14	0.6	–	–	–	
	T9310	0.8	■	295	0.20	0.8	■	–	–	–	■	280	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	■	270	0.20	0.8	■	–	–	–	■	255	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	240	0.20	0.8	■	140	0.18	0.8	■	225	0.20	0.8	–	–	–	–	✓	50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-FM	T7325	0.4	✓	150	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	■	135	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	■	125	0.20	1.7	–	–	–	✓	30	0.14	1.4	–	–	–	
	T8430	0.4	■	150	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	■	125	0.20	1.7	–	–	–	✓	30	0.14	1.4	–	–	–	
	T9315	0.4	■	210	0.20	1.7	■	–	–	–	■	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	180	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	40	0.20	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	✓	180	0.20	1.7	■	140	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM	T8330	0.8	■	160	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.16	1.4	–	–	–	
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.7	■	100	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.16	1.4	–	–	–	
	T9315	0.8	■	250	0.20	1.7	■	–	–	–	■	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	225	0.20	1.7	■	135	0.18	1.7	■	210	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	50	0.16	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	✓	150	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	✓	150	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.20	1.4	–	–	–	
	T8315	0.4	✓	140	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	■	130	0.20	1.7	–	–	–	✓	35	0.14	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	■	135	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	■	125	0.20	1.7	–	–	–	✓	30	0.14	1.4	–	–	–	
	T8430	0.4	■	150	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	■	125	0.20	1.7	–	–	–	✓	30	0.14	1.4	–	–	–	
	T9310	0.4	■	230	0.20	1.7	■	–	–	–	■	215	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
DNMG 150604E-FM	T9315	0.4	■	210	0.20	1.7	■	–	–	–	■	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	180	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	40	0.20	1.4	–	–	–
	TT310	0.4	■	210	0.20	1.7	■	125	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	✓	180	0.20	1.7	■	140	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	✓	175	0.20	1.7	■	135	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	✓	170	0.20	1.7	■	100	0.18	1.7	■	160	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■	160	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.16	1.4	–	–	–	
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.7	■	100	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.16	1.4	–	–	–	
	T9310	0.8	■	275	0.20	1.7	■	–	–	–	■	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	■	250	0.20	1.7	■	–	–	–	■	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9325	0.8	■	225	0.20	1.7	■	135	0.18	1.7	■	210	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	50	0.16	1.4	–	–	–	
DNMG 150608E-FM	TT310	0.8	■	250	0.20	1.7	■	150	0.18	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	1.2	✓	180	0.25	1.7	■	140	0.23	1.7	■	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	■	175	0.25	1.7	■	95	0.23	1.7	■	140	0.25	1.7	–	–	–	✓	35	0.18	1.4	–	–	–	
	T9310	1.2	■	260	0.25	1.7	■	–	–	–	■	245	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	1.2	■	240	0.25	1.7	■	–	–	–	■	225	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	■	215	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7	■	200	0.25	1.7	–	–	–	–	✓	45	0.18	1.4	–	–	–

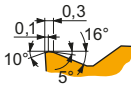
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



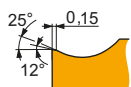
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DNMG 150616E-FM	T9315	1.6	235	0.30	1.7	—	—	—	220	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

DNMG 110404E-M	T5315	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	—	—	—	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-M	T5315	0.8	215	0.30	1.2	—	—	—	200	0.30	1.2	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	—	—	—	190	0.30	1.2	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	—	—	—	165	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-M	T9315	1.2	185	0.40	1.2	—	—	—	175	0.40	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	—	—	—	155	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	—	—	—	190	0.20	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	180	0.20	1.9	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	—	—	—	160	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	180	0.30	1.9	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	—	—	—	160	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	—	—	—	190	0.40	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	—	—	—	165	0.40	1.9	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	—	—	—	150	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	—	—	—	190	0.20	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	180	0.20	1.9	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	—	—	—	160	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	180	0.30	1.9	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	—	—	—	160	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	—	—	—	190	0.40	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	—	—	—	180	0.40	1.9	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	—	—	—	165	0.40	1.9	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	—	—	—	150	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

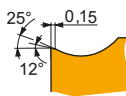


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

DNMG 110404E-NF	T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.6	—	—
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	—	—	—	240	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	—	—	—	45	0.16	0.6	—	—
	T9335	0.4	190	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	—	—	—	45	0.16	0.6	—	—

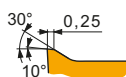
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

DNMG 110408E-NF	T6310	0.8	175	0.17	1.0	125	0.15	1.0	140	0.17	1.0	525	0.20	1.0	50	0.14	0.8	-	-	-
	T7325	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.8	-	-	-
	T7335	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.16	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	1.0	105	0.15	1.0	165	0.17	1.0	525	0.20	1.0	40	0.14	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.17	1.0	110	0.15	1.0	170	0.17	1.0	570	0.20	1.0	45	0.14	0.8	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.17	1.0	-	-	-	265	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	-	-	-	55	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 150404E-NF	T6310	0.4	140	0.17	1.7	100	0.15	1.7	110	0.17	1.7	420	0.20	1.7	40	0.15	1.4	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.17	1.7	80	0.15	1.7	130	0.17	1.7	420	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.17	1.7	90	0.15	1.7	135	0.17	1.7	450	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	-	-	-	45	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF	T6310	0.8	165	0.18	1.7	115	0.16	1.7	130	0.18	1.7	495	0.22	1.7	45	0.16	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.18	1.7	95	0.16	1.7	155	0.18	1.7	495	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.18	1.7	105	0.16	1.7	155	0.18	1.7	525	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T9315	0.8	270	0.17	1.7	-	-	-	255	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-NF	HF7	0.4	-	-	-	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.17	1.9	100	0.15	1.9	110	0.17	1.9	420	0.20	1.9	40	0.15	1.5	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	145	0.17	1.9	85	0.15	1.9	135	0.17	1.9	435	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.17	1.9	80	0.15	1.9	130	0.17	1.9	420	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.17	1.9	90	0.15	1.9	135	0.17	1.9	450	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.15	1.9	-	-	-	220	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	-	-	-	40	0.16	1.5	-	-	-
	DNMG 150608E-NF	HF7	0.8	-	-	-	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	-	-	-	-	-
T6310		0.8	165	0.18	1.9	115	0.16	1.9	130	0.18	1.9	495	0.22	1.9	45	0.16	1.5	-	-	-
T7325		0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
T7335		0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-
T8315		0.8	175	0.18	1.9	105	0.16	1.9	165	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T8330		0.8	165	0.18	1.9	95	0.16	1.9	155	0.18	1.9	495	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T8430		0.8	190	0.18	1.9	105	0.16	1.9	155	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T9315		0.8	265	0.17	1.9	-	-	-	250	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NF		T6310	1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	-	-
	T8430	1.2	165	0.30	1.5	90	0.27	1.5	135	0.30	1.5	450	0.36	1.5	35	0.21	1.2	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.30	1.5	120	0.27	1.5	190	0.30	1.5	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-

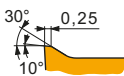


Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

DNMG 110404E-NM	T7325	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
	T8315	0.4	160	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	-	-	-	450	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T9325	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-

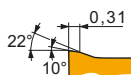
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

DNMG 110408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	-	-	-	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 150408E-NM	T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	-	-	-	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	-	-	-	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NM	T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM	T9315	0.8	235	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	-	-	-	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-

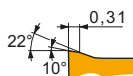


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

DNMG 110404E-NMR	T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR	T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.24	0.6	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.24	0.6	-	-	-
DNMG 110412E-NMR	T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 150404E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR	T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.18	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-

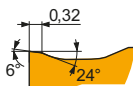
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



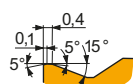
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

DNMG 150608E-NMR	T6310	0.8	█	125	0.30	1.9	█	90	0.27	1.9	█	-	-	-	█	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	0.8	█	145	0.30	1.9	█	110	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	█	140	0.30	1.9	█	105	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	█	125	0.30	1.9	█	75	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	█	135	0.30	1.9	█	75	0.27	1.9	█	-	-	-	█	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	█	190	0.30	1.9	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR	T9325	0.8	█	170	0.30	1.9	█	100	0.27	1.9	█	-	-	-	█	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	1.2	█	155	0.30	1.9	█	120	0.27	1.9	█	-	-	-	█	50	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	█	145	0.30	1.9	█	110	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	1.2	█	135	0.30	1.9	█	80	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	1.2	█	145	0.30	1.9	█	80	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	1.2	█	200	0.30	1.9	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	1.2	█	180	0.30	1.9	█	105	0.27	1.9	█	-	-	-	█	40	0.24	1.5	-	-	-	



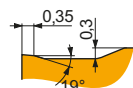
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

DNMG 150408-NRM	T7325	0.8	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	█	130	0.30	3.0	█	100	0.27	3.0	█	-	-	-	█	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	█	180	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604-NRM	T7325	0.4	█	130	0.20	3.0	█	100	0.18	3.0	█	-	-	-	█	40	0.20	2.4	-	-	-
	T7335	0.4	█	130	0.20	3.0	█	100	0.18	3.0	█	-	-	-	█	40	0.20	2.4	-	-	-
	T9315	0.4	█	180	0.20	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608-NRM	T7325	0.8	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	█	130	0.30	3.0	█	100	0.27	3.0	█	-	-	-	█	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	█	180	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612-NRM	T7325	1.2	█	145	0.30	3.0	█	110	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.27	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.27	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	█	190	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMG 150408E-R	T5315	0.8	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	T5305	0.8	█	200	0.40	3.0	█	-	-	-	█	190	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	█	170	0.40	3.0	█	-	-	-	█	160	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	140	0.40	3.0	█	-	-	-	█	130	0.40	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	DNMG 150612E-R	T5305	1.2	█	210	0.40	3.0	█	-	-	-	█	195	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15
T5315		1.2	█	185	0.40	3.0	█	-	-	-	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
T9310		1.2	█	180	0.40	3.0	█	-	-	-	█	170	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
T9315		1.2	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
T9325		1.2	█	150	0.40	3.0	█	-	-	-	█	140	0.40	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-
DNMG 150616E-R	T9325	1.6	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-

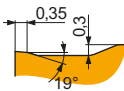


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMG 110408E-RM	T9315	0.8	█	190	0.40	2.0	█	-	-	-	█	180	0.40	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9325	0.8	█	170	0.40	2.0	█	100	0.36	2.0	█	160	0.40	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	145	0.40	2.0	█	85	0.36	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
DNMG 110412E-RM	T9315	1.2	█	230	0.30	2.0	█	-	-	-	█	215	0.30	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9325	1.2	█	205	0.30	2.0	█	120	0.27	2.0	█	190	0.30	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-

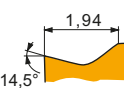
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMG 150408E-RM	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-RM	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-RM	T5305	0.8	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	130	0.40	3.0	75	0.36	3.0	120	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150616E-RM	T5315	1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

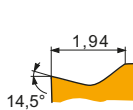


Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

DNMG 110404E-SF	T6310	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.17	0.8	125	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	35	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	0.8	—	—	—	230	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
DNMG 110408E-SF	T9325	0.4	210	0.17	0.8	125	0.15	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	170	0.17	0.8	540	0.20	0.8	45	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	55	0.15	0.6	—	—	—
DNMG 150404E-SF	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	—	—	—	40	0.15	1.2	—	—	—

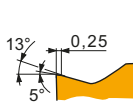
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

DNMG 150408E-SF	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150604E-SF	H07	0.4	-	-	-	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	-	-	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.17	1.5	115	0.15	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	140	0.15	1.5	80	0.14	1.5	130	0.15	1.5	420	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	230	0.15	1.5	-	-	-	215	0.15	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	-	-	-	40	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150608E-SF	H07	0.8	-	-	-	80	0.15	1.5	130	0.17	1.5	415	0.20	1.5	40	0.14	1.2	-	-	-
	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	185	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	60	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	180	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	55	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.17	1.5	-	-	-	240	0.17	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150612E-SF	T6310	1.2	145	0.30	1.5	100	0.27	1.5	115	0.30	1.5	435	0.36	1.5	40	0.21	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.30	1.5	125	0.27	1.5	-	-	-	-	-	50	0.21	1.2	-	-	-	
	T9315	1.2	210	0.30	1.5	-	-	-	195	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0

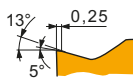


Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.

DNMG 110404E-SM	T6310	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	-	-	-	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	450	0.30	1.2	35	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 150404E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	T6310	0.8	140	0.25	2.1	100	0.23	2.1	110	0.25	2.1	420	0.30	2.1	40	0.20	1.7	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	125	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	375	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	140	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	390	0.26	1.7	30	0.20	1.4	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.22	1.7	100	0.20	1.7	160	0.22	1.7	-	-	-	35	0.20	1.4	-	-	-

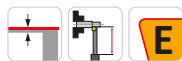
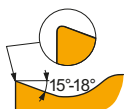
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



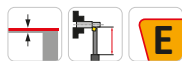
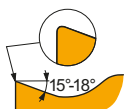
Позитивная геометрия для полустойковой обработки с ударом и без удара.

DNMG 150608E-SM	T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.7	80	0.23	1.7	130	0.25	1.7	420	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.25	1.7	-	-	-	200	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
DNMG 150612E-SM	T6310	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.30	1.7	85	0.27	1.7	135	0.30	1.7	435	0.36	1.7	35	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.30	1.7	-	-	-	195	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и полустойковой обработки без удара.

DNMG 110404ER-SI	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	60	0.18	0.8	-	-	-	
	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI	T7335	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	-	-	-	-	-	55	0.25	0.8	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-	
DNMG 150404ER-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150408ER-SI	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	

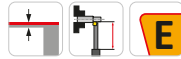
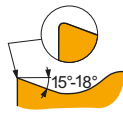


Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и полустойковой обработки без удара.

DNMG 110404EL-SI	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-	

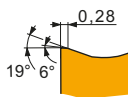
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



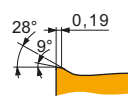
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

DNMG 110408EL-SI	T7325	0.8	185	0.35	1.0	140	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	60	0.25	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 150404EL-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150408EL-SI	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150604EL-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150608EL-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
	T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-	



Геометрия с подчигающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

DNMG 150608W-MR	T5315	0.8	190	0.40	1.5	-	-	-	180	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.40	1.5	-	-	-	160	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR	T9310	1.2	175	0.50	1.5	-	-	-	165	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	160	0.50	1.5	-	-	-	150	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

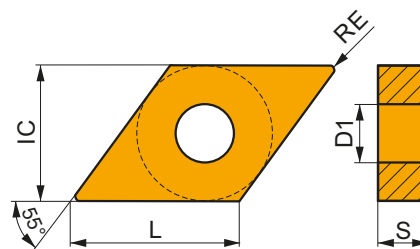


Геометрия с подчигающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

DNMX 150604W-NM	T7325	0.4	145	0.30	1.5	110	0.27	1.5	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.30	1.5	105	0.27	1.5	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.4	185	0.30	1.5	-	-	-	175	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-
DNMX 150608W-NM	T7325	0.8	155	0.40	1.5	120	0.36	1.5	-	-	-	50	0.28	1.2	-	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.40	1.5	110	0.36	1.5	-	-	-	45	0.28	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.40	1.5	-	-	-	185	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	1.5	105	0.36	1.5	165	0.40	1.5	-	-	-	35	0.28	1.2	-

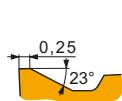
DNMM

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



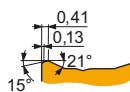
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



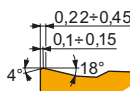
Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	140	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
	T8430	0.8	130	0.40	3.0	70	0.36	3.0	105	0.40	3.0	—	—	—	25	0.28	2.4	—	—	—
	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—



Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

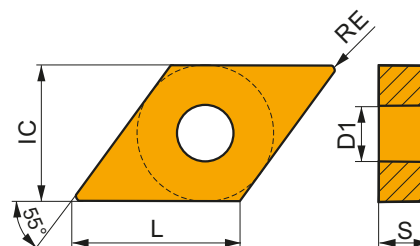


Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—	—
	T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—	—
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	—	—	—	35	0.41	2.4	—	—	—

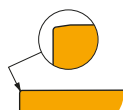
DNGA CER

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



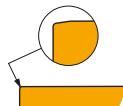
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

DNGA 150408 S02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

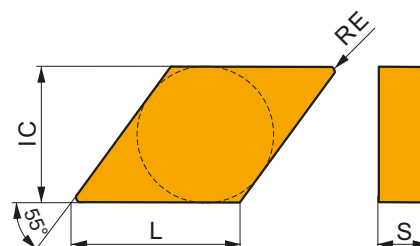


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

DNGA 150404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

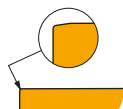
DNGN CER

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
1504	12.700	15.50	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

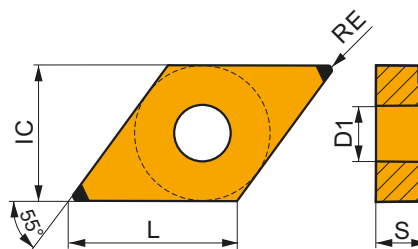


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

DNGN 150408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

DNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой обработки без удара.

DNGA 150608S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	420	0.15	0.6	-	-	-	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

DDJN(RL) EXT

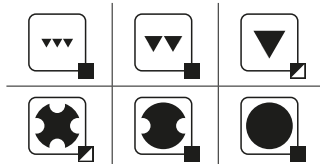
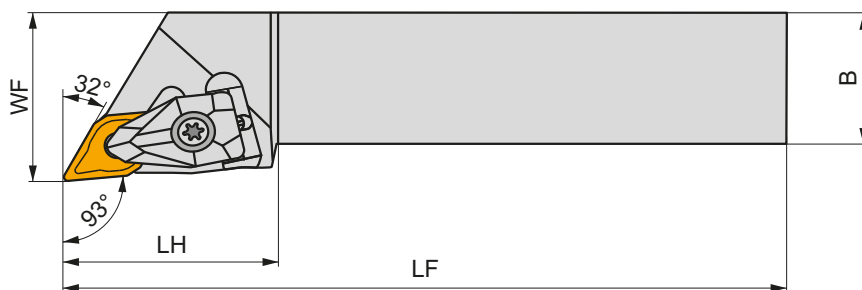
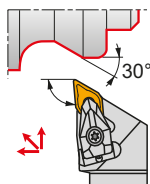


PRAMET

D


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



DD11

DCS 09

1.7

DDS 267-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a

DN.. 1504..

-

DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

-

PDJN(RL) EXT



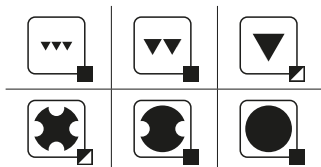
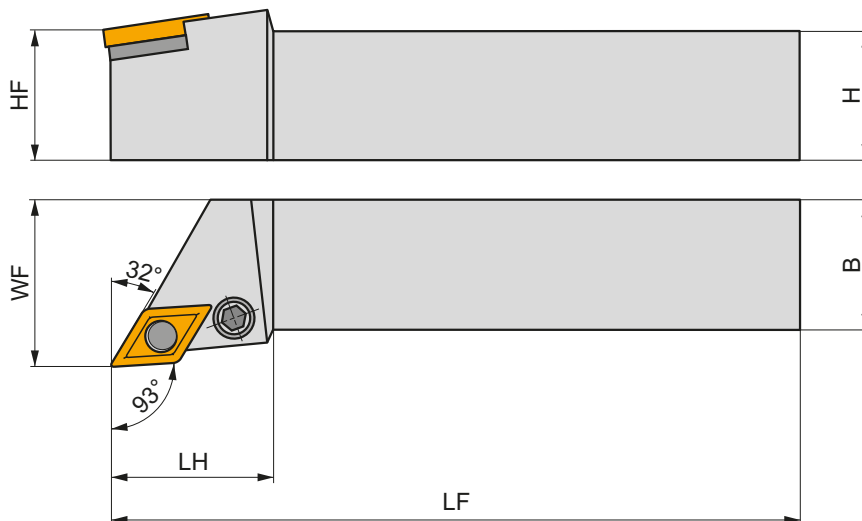
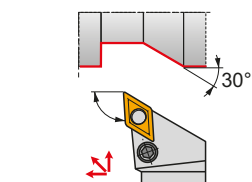
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1046	G1044	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	G1046	PD60
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	G1046	PD60
	PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	G1046	PD60
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	G1044	PD31
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	G1044	PD30
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	G1046	PD60
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	G1046	PD60
	PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	G1046	PD60
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	G1044	PD31
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	G1044	PD30
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	G1044	PD30	



G1044

DN.. 1506..

G1046

DN.. 1104..



PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXX 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXX 2.5

PDNN(RL) EXT

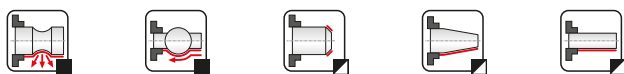
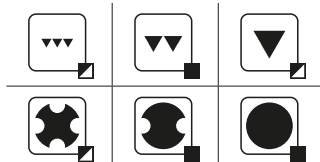
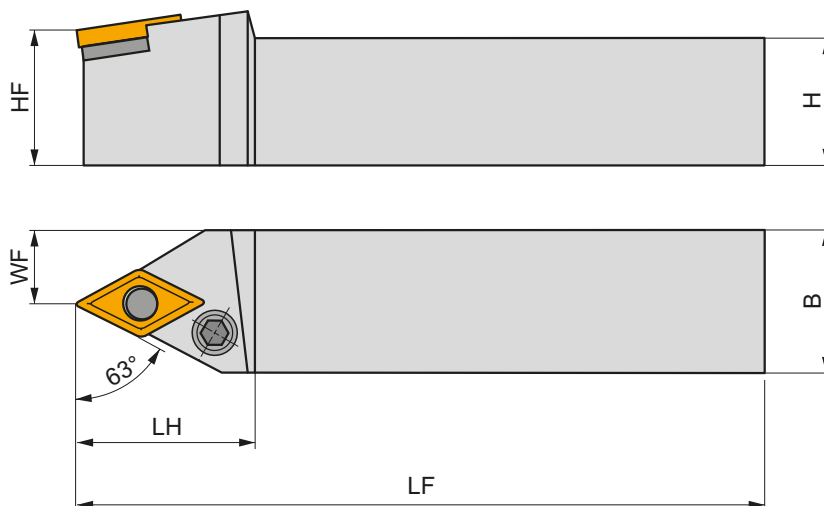
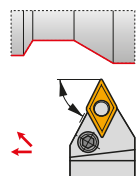


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 63° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI044	GI046
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	PD60
PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044	PD30
PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
L PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	PD60
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044	PD30
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

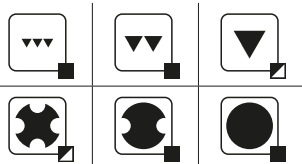
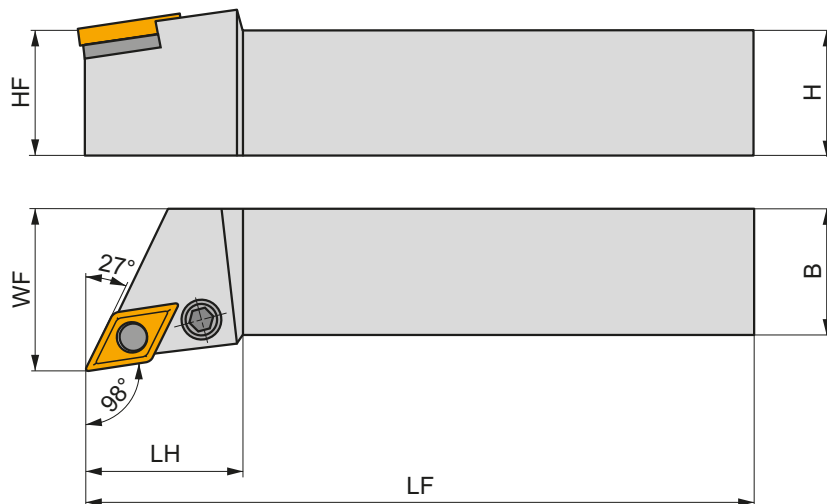
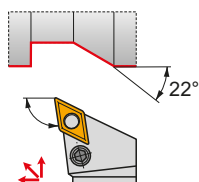


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 98° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	GI044	PD31
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	GI044	PD30
L PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	GI044	PD30
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	GI044	PD30



GI044



DN.. 1506..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD31

DNU 150308

PU 03

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 05

MT 05

HXK 4

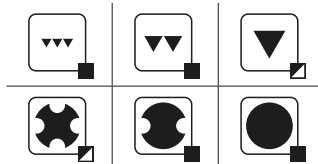
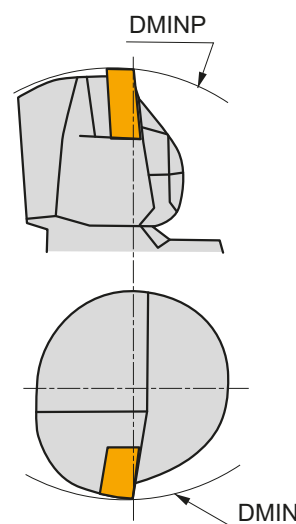
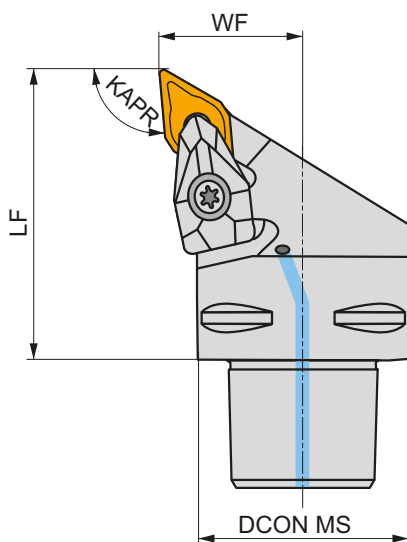
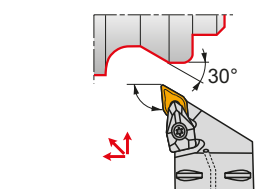
NEW**C.-DDJN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С4...С6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044
GI046DN.. 1506..
DN.. 1104..

C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

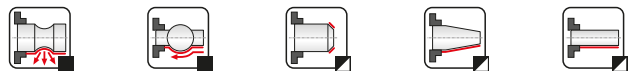
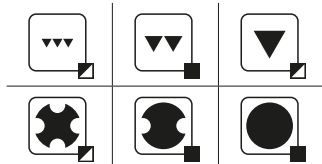
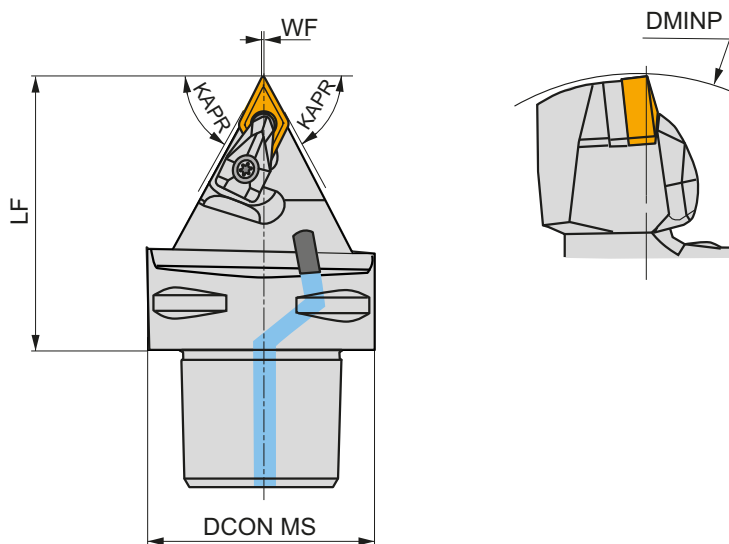
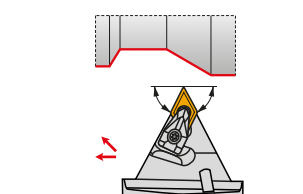
NEW**C.-DDNNN EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 62,5° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 прихватом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C5, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044					DN.. 1506..
--	-------	--	--	--	--	-------------

	C-DD154-2		DCS 12		3.9		DDS 266-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 045-01
--	-----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT002a		DN.. 1504..		-		DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..			DCS 12C4			
AT002c	CER DN.A 1506..			DCS 12C2			
AT002d	CER DN.N 1504..			DCS 12C4		DDS 266-01	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..			DCS 12C2		DDS 266-01	DDS 266-01

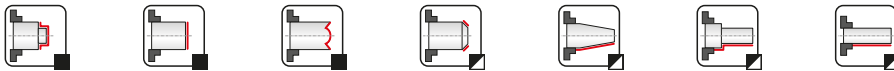
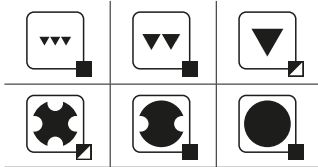
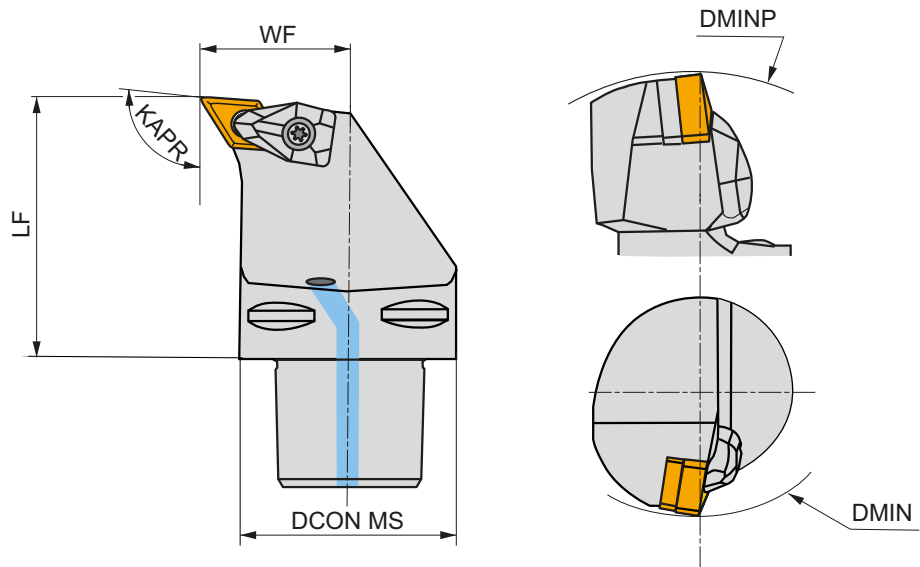
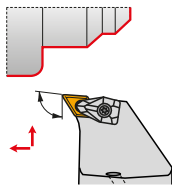
NEW**C-DDUN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° (торец) и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C5, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
R C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002	
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002	
L C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002	



GI044



DN.. 1506..



C-DD154-3



DCS 12



3.9



DDS 266-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-02



AT002a



DN.. 1504..



DCS 12C4



DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C2

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

AT002d

CER DN.N 1504..

DCS 12C4

AT002e

CER DN.A 1504..

DCS 12C2

DDS 266-01

DDS 266-01

DDUN(RL) INT



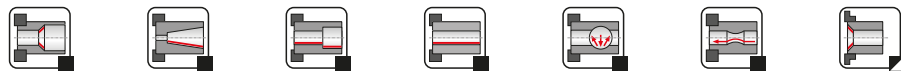
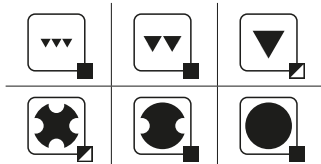
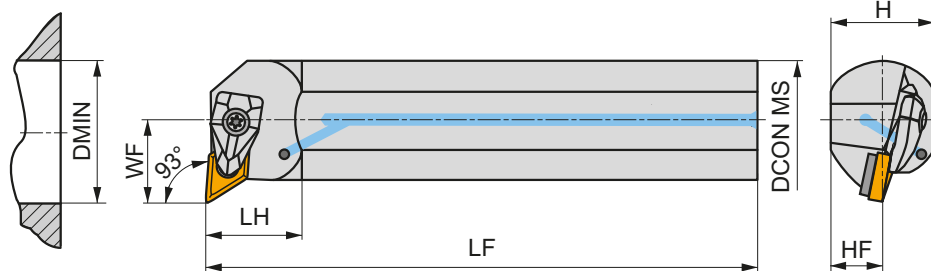
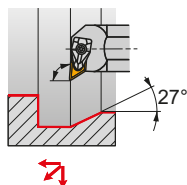
PRAMET

D



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...50 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO		kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002	-
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002	-
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002	-
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002	-

GI044	DN.. 1506..	
GI046	DN.. 1104..	

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-

PDUN(RL) INT



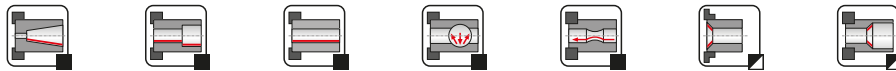
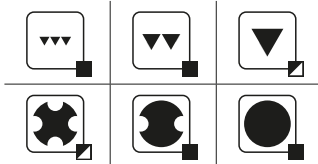
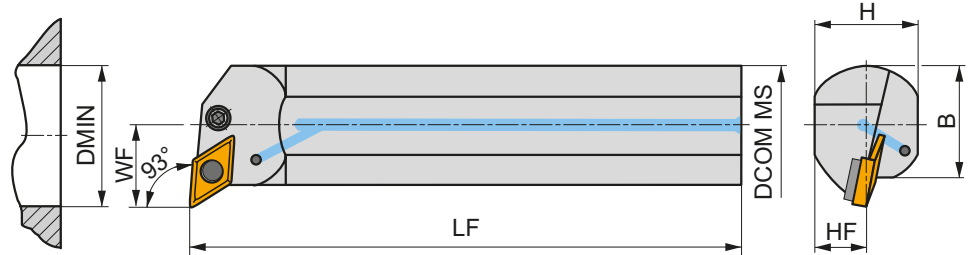
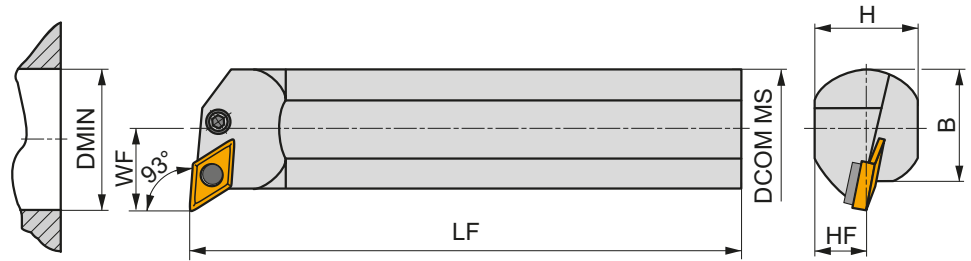
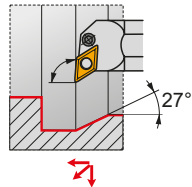
PRAMET

P



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	S25T-PDUNR 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	—	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	—	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	S25T-PDUNL 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	—	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	—	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30

GI046
GI097DN.. 1104..
DN.. 1504..

PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD33

—

PU 03-A

US 41

6.0

M 8x1

17

NT 15

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5

PD61

—

PU 3611-A

PS 0512-A

2.0

M 5

12

—

—

HXK 2

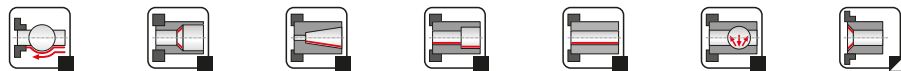
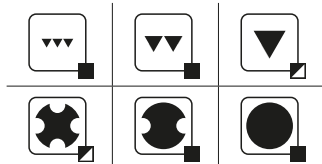
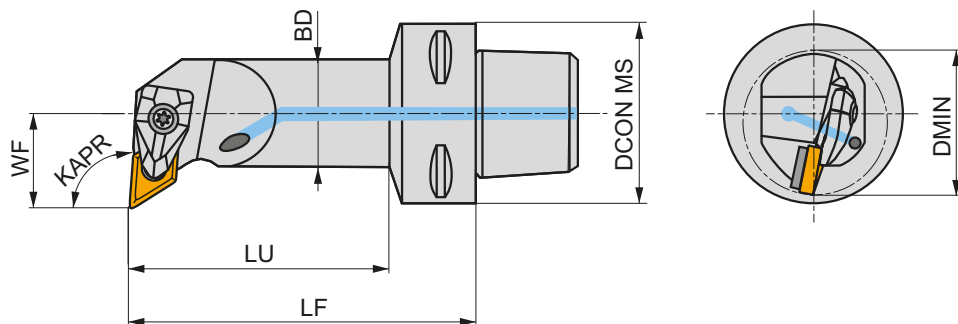
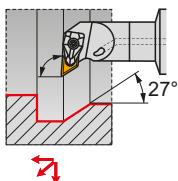
NEW**C-DDUN(RL) INT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
R C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11



G1046



DN.. 1104..



DD11



DCS 09



1.7



DDS 267-01



US 2004-T09P



FLAG T09P

KN

16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

KNUX



284

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

KNUX 160405L-22

Державка

СКJNR 2020 K 16

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

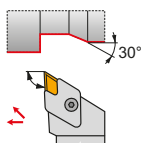
СКJN(RL) EXT

93°

KN..



16

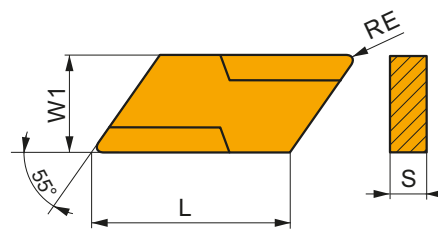
20×20
32×25

287

284 – 286

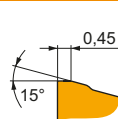
KNUX

	W1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	19.50	4.76



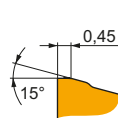
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



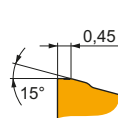
Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160405L-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



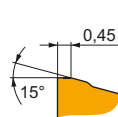
Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160405R-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



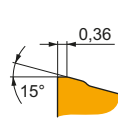
Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160410L-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.


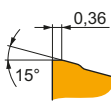



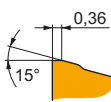



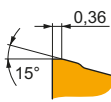



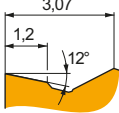





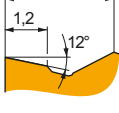





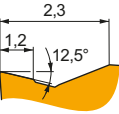





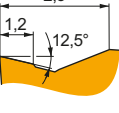





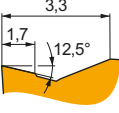




KNUX 160410R-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

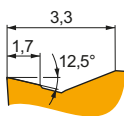
KNUX 160405L-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)
				Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.															
KNUX 160405R-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
				Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.															
KNUX 160410L-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
				Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.															
KNUX 160410R-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
						Геометрия с правосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.													
KNUX 160405ER-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	
	T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	
						Геометрия с левосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.													
KNUX 160405EL-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	
	T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	
						Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.													
KNUX 160405SR-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
KNUX 160410SR-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T5315	1.0	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
						Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.													
KNUX 160405SL-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
KNUX 160410SL-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
						Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и черновой обработки без удара.													
KNUX 160415SR-74	6640	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и черновой обработки без удара.

KNUX 160415SL-74	6640	1.5	■	155	0.45	3.0	☑	90	0.41	3.0	■	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—
------------------	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

CKJN(RL) EXT



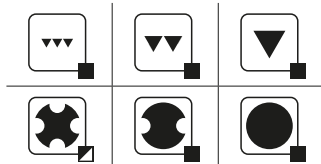
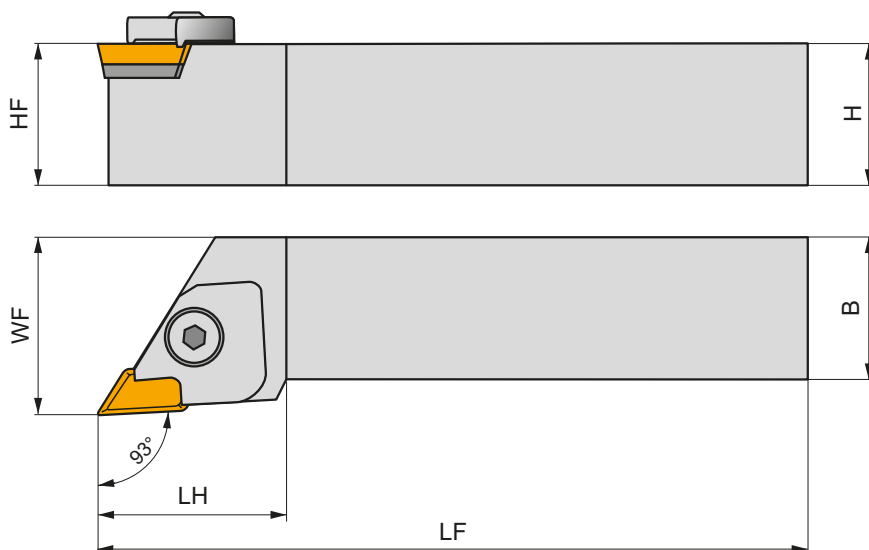
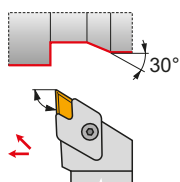
PRAMET

C



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами KN.. 16

Державка с креплением негативных пластин KN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI066	GI067	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L	CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L



GI066

KN.X 1604...R

GI067

KN.X 1604...L



L

KNN 190412L

NT 03

-

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

L1

KNN 190412L

NT 03

-

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4

R

KNN 190412R

NT 03

UP 25

-

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

R1

KNN 190412R

NT 03

UP 25

-

US 83

6.0

PR 07

K 22

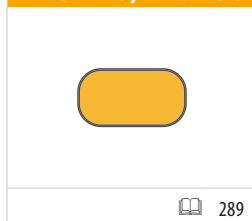
HXK 4

LN

40/ 50

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

LNUX 40, LN.X 50



ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
LNUX 40-1129003	KHP-LBNR 40-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

PLBN(RL) EXT

75°	LN..
<p>40 50</p>	<p>40 50</p>
60x60	
290	289

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ


KHP-LBNR + DKH(RL)

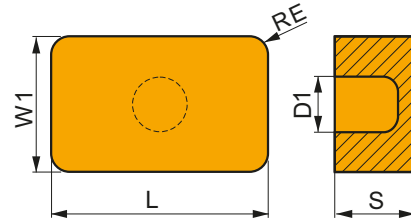
75°	LN..
<p>40x50 60x80</p>	<p>40</p>
40x50 60x80	
291, 292	289

KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
<p>40x50 60x80</p>	<p>40</p>
40x50 60x80	
291, 292	289

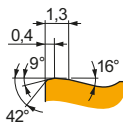
LNUX 40, LN.X 50

	W1 (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



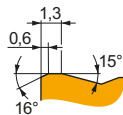
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



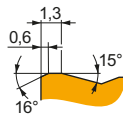
Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNUX 40-1129002	T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



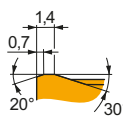
Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNUX 40-1129003	T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



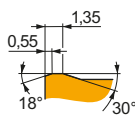
Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNUX 50-1275000	T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—



Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNMX 501432E	T9335	3.2	45	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------	-------	-----	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNMX 50-2284000	T9315	3.2	60	1.50	25.0	—	—	—	55	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---

PLBN(RL) EXT



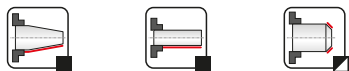
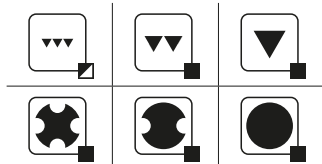
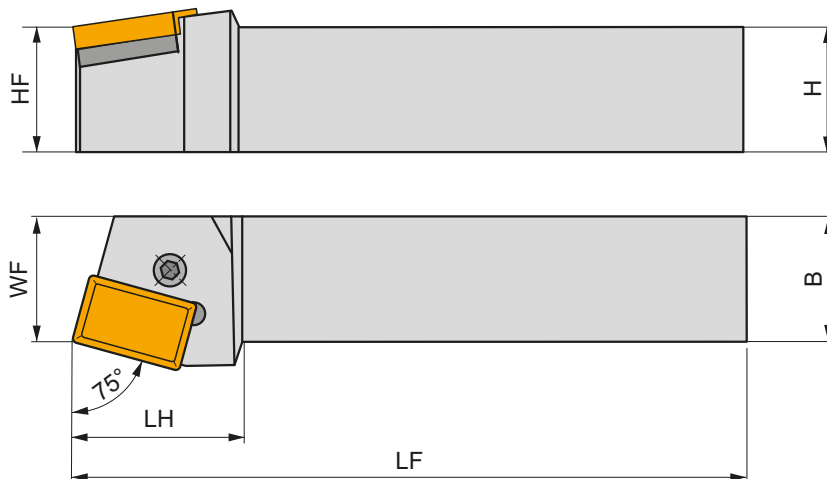
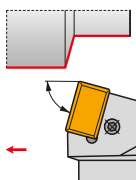
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами LN..

Державка с креплением негативных пластин LN.. 40, 50 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 60x60 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	G102	PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	G145	PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	G1291	PL73
L PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	G102	PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	G145	PL72

G102						LNUX 40....				
G145						LNUX 50....				
G1291						LNMX 50....				

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-
PL73	LNX 500432P	-	-	-	-	-	-	-	-	UP 1515A-T15P SDR T15P

KHP-LBN(RL)



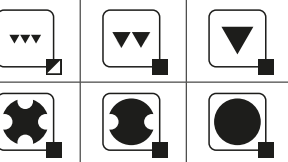
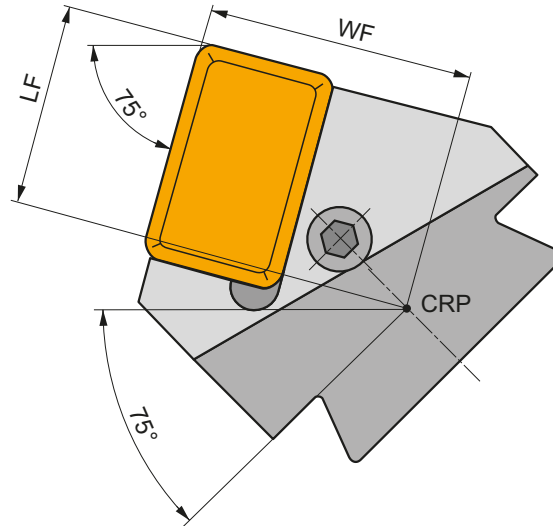
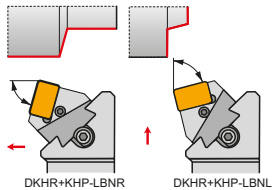
PRAMET

P



Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами LNUX 40

Сменная головка с креплением негативных пластин LNUX 40 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71



GI102



LNUX 40....



PL71



LNX 400632



PU 06



PS 12040



Nm

8.0



M 12x1



40



NT 08



MT 08



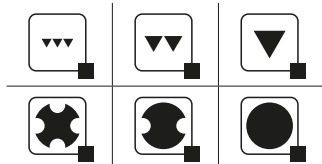
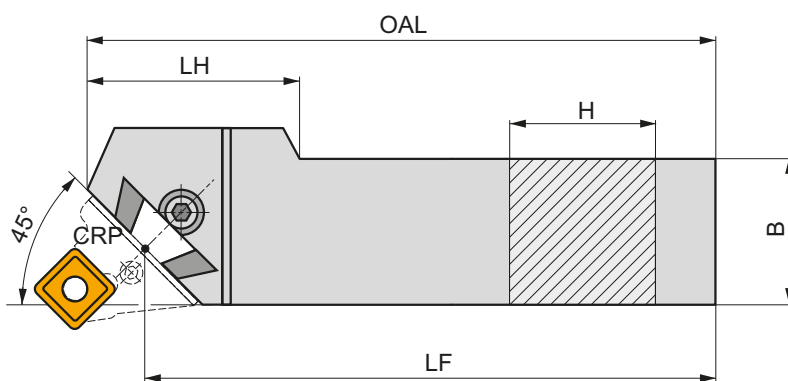
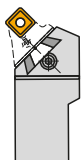
HXK 5

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

Державка позволяет устанавливать сменные головки при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", имеет сечение от 40x50 мм до 60x80 мм. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

RNMG



294

КЕРАМИКА

RNGN CER



294

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

Державка

RNMG 120400E-08

DRSNR 2525 M 12

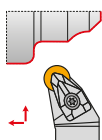
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DRSN(RL) EXT

RN..



12



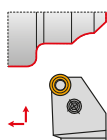
25×25

295

294

PRSN(RL) EXT

RN..

12
15
1925×25
40×40

296

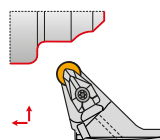
294

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

RN..



12



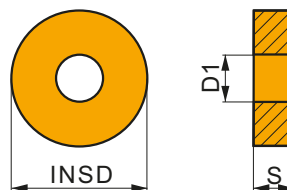
C6

297

294

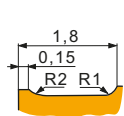
RNMG

	INSD (мм)	D1 (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



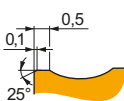
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для полуступовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RNMG 120400E-08	T5305	–	✓	195	0.70	3.0	–	–	–	✓	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	35	0.15	1.0	
	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0	
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 150600E-08	T5305	–	✓	295	0.70	3.0	–	–	–	✓	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.15	1.0
	T9315	–	✓	225	0.70	3.0	–	–	–	✓	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.15	1.0
	T9325	–	✓	205	0.70	3.0	–	–	–	✓	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 190600E-08	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

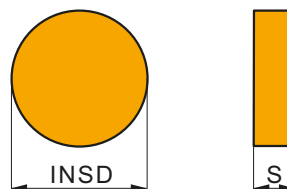


Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RNMG 250900E-081	T9315	–	✓	145	0.90	5.0	–	–	–	✓	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	✓	25	0.15	1.0
	T9325	–	✓	130	0.90	5.0	–	–	–	✓	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

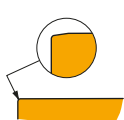
RNGN CER

	INSD (мм)	S (мм)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

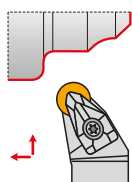
RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DRSN(RL) EXT



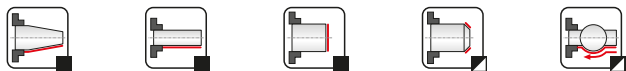
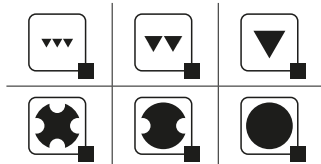
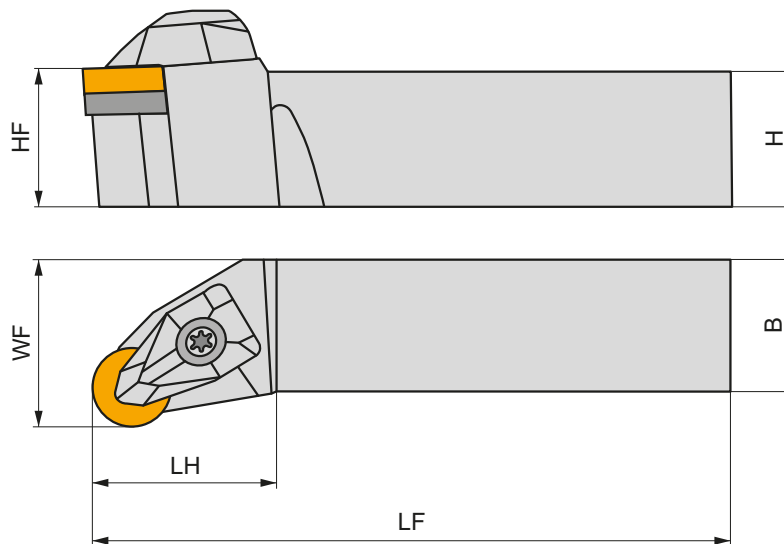
PRAMET

D



Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI083	DR12
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12



GI083



RN.. 120400



DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT



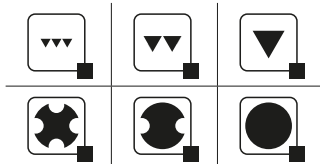
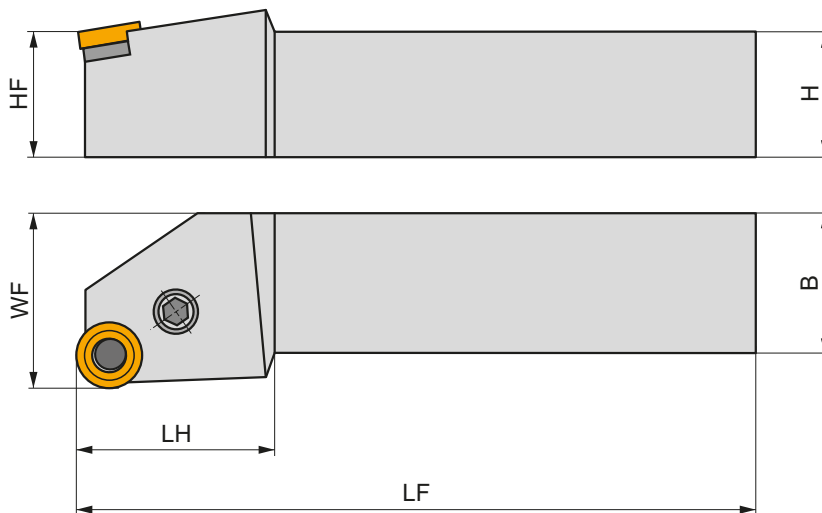
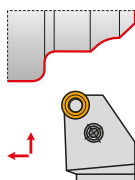
PRAMET

P



Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12, 15, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	PR
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

GI	RN..
GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

PR	RNU	PU	US	Nm	M	mm	NT	MT	HXX
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5

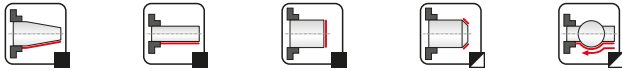
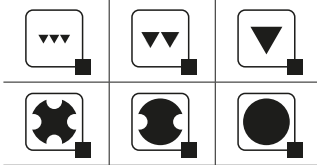
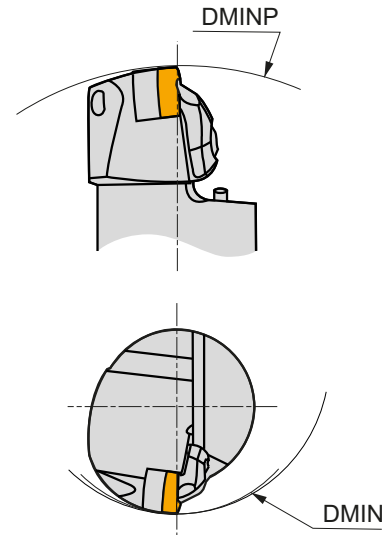
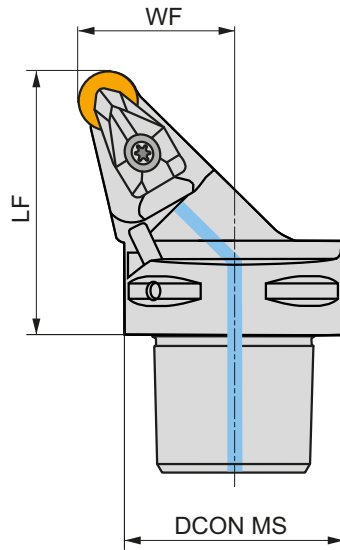
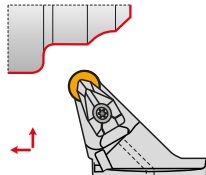
NEW**C.-DRSN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RN..**

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	LAMS	GAMO					
R C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
L C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	-



GI083



RN.. 120400



C-DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5











CN 045-01





SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SNMA	SNMG	SNMM	SNMX
			
 300	 301	 307	 311

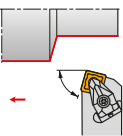



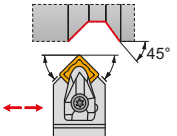



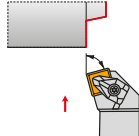



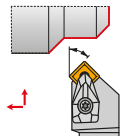



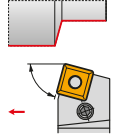



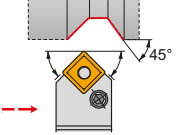



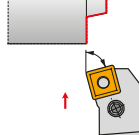



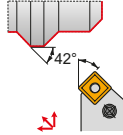



КЕРАМИКА

SNGA CER	SNGN CER
	
 311	 312

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

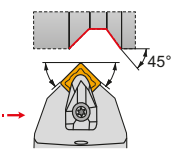




НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

<p>DSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>12 15 19</p> <p> 20×20 40×40</p> <p> 313  300 – 312</p>	<p>DSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>12 15 19 25</p> <p> 20×20 40×40</p> <p> 315  300 – 312</p>	<p>DSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>12 19</p> <p> 25×25 32×32</p> <p> 316  300 – 312</p>	<p>DSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>12 15 19</p> <p> 20×20 40×40</p> <p> 317  300 – 312</p>
<p>PSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>12 15 19 25</p> <p> 20×20 50×50</p> <p> 318  300 – 312</p>	<p>PSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>12 15 19 25</p> <p> 20×20 50×50</p> <p> 320  300 – 312</p>	<p>PSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>12 15 19 25</p> <p> 20×20 50×50</p> <p> 321  300 – 312</p>	<p>PSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p> <p> 40×40 50×50</p> <p> 323  300 – 312</p>

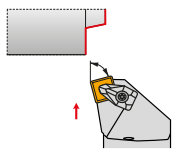




SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

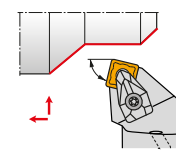




C.-DSDNN EXT **NEW**

45°		SN..
		 12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
 324	 300 – 312	

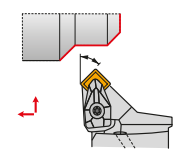




C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°		SN..
		 12
	C4	
 325	 300 – 312	

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

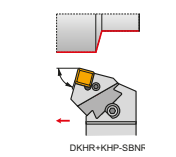




75°		SN..
		 12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
 326	 300 – 312	

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

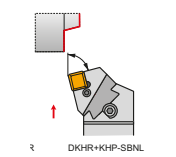




45°		SN..
		 12
	$\frac{C4}{C5}$	
 327	 300 – 312	

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

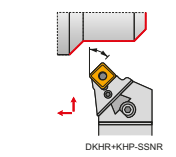




KHP-SBNR + DKH(RL)

75°		SN..
		 25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
 328, 330	 300 – 312	

KHP-SBNL + DKH(RL)

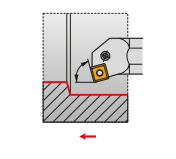




75°		SN..
		 25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
 328, 330	 300 – 312	

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°		SN..
		 19 25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
 329, 330	 300 – 312	

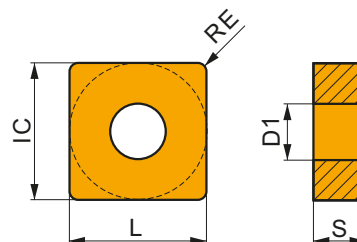
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

PSKN(RL) INT

93°		SN..
		 11 15
	$\frac{32}{80}$	
 331	 300 – 312	

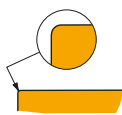
SNMA

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



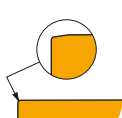
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.


SNMA 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	—	230	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	200	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
SNMA 120412	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	190	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 150612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	—	200	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	185	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	180	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190616	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	—	—	—	—	—	—	—	170	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 250724	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	—	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
SNMA 250924	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	—	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0

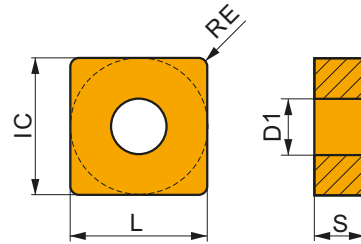


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SNMA 120412S	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0

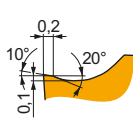
SNMG

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



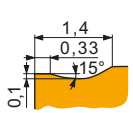
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



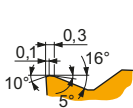
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SNMG 120404E-FM	T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—	
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—	
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	255	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	—	—	—	335	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.20	2.1	—	—	—	300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-FM	T8330	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	—	—	—	50	0.19	1.7	—	—	—	
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	—	—	—	45	0.19	1.7	—	—	—	
	T9315	1.2	300	0.27	2.1	—	—	—	285	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	—	—	—	60	0.19	1.7	—	—	—	
SNMG 120416E-FM	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	—	—	—	50	0.22	1.7	—	—	—	
	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	—	—	—	45	0.22	1.7	—	—	—	
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	—	—	—	55	0.22	1.7	—	—	—	



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-KR	T5305	0.8	265	0.35	3.8	—	—	—	250	0.35	3.8	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	—	—	—	220	0.35	3.8	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
SNMG 120412E-KR	T5305	1.2	265	0.40	3.8	—	—	—	250	0.40	3.8	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	—	—	—	225	0.40	3.8	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—

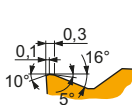


Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-M	T5305	0.8	290	0.32	2.1	—	—	—	275	0.32	2.1	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	—	—	—	245	0.32	2.1	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	—	—	—	240	0.32	2.1	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	—	—	—	220	0.32	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	—	—	—	195	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

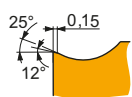
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



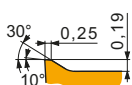
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120412E-M	T9315	1.2	230	0.40	2.1	—	—	—	215	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M	T9325	1.6	210	0.40	2.1	—	—	—	195	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M	T9315	1.2	220	0.40	3.4	—	—	—	205	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	—	—	—	185	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M	T9315	1.2	215	0.40	4.0	—	—	—	200	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M	T9315	1.6	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

SNMG 120404E-NF	T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	—	—	—	
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—	
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—	
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—	
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—	
	SNMG 120408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
		T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
T7325		0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—	
T7335		0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—	
T8315		0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	—	—	—	
T8330		0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—	
T8430		0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—	
T9315		0.8	340	0.19	1.7	—	—	—	320	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325		0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	—	—	—	65	0.15	1.4	—	—	—	

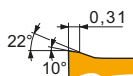


Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

SNMG 120408E-NM	T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	—	—	—	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-NM	T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	—	—	—	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.7	—	—	—

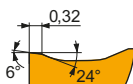
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

SNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	2.6	110	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.1	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.1	-	-	-
	T7335	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.1	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.35	2.6	90	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.1	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.1	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	2.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	160	0.40	2.6	115	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.1	-	-	-
	T7325	1.2	175	0.40	2.6	135	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.1	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.40	2.6	125	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.1	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.40	2.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.40	2.6	120	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	180	0.45	2.6	140	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.1	-	-	-
	T7335	1.6	170	0.45	2.6	130	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.1	-	-	-
	T9325	1.6	200	0.45	2.6	120	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.32	2.1	-	-	-
SNMG 150612E-NMR	T6310	1.2	150	0.40	3.8	105	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.0	-	-	-
	T7325	1.2	170	0.40	3.8	130	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.0	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	3.8	110	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190612E-NMR	T6310	1.2	145	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
	T7325	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.40	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	5.2	110	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR	T6310	1.6	150	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
	T7325	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	205	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	185	0.45	5.2	110	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.32	4.2	-	-	-

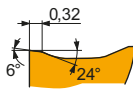


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

SNMG 120408-NRM	T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.1	-	-	-
	T7335	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.1	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	2.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412-NRM	T7325	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	220	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612-NRM	T7325	1.2	170	0.40	4.0	130	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616-NRM	T7325	1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	55	0.36	4.0	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.0	-	-	-
	T9315	1.6	205	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612-NRM	T7325	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.40	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616-NRM	T7325	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	55	0.36	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	205	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

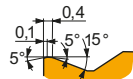
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



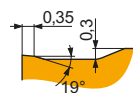
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

SNMG 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	—	—	—	110	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	—	—	—	135	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	—	—	—	235	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	—	—	—	190	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	—	—	—	170	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	—	—	—	240	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	—	—	—	205	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	—	—	—	170	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	—	—	—	190	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	—	—	—	175	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	—	—	—	235	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	—	—	—	215	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	—	—	—	190	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	—	—	—	170	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	—	—	—	215	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	—	—	—	170	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	—	—	—	130	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	—	—	—	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	—	—	—	185	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	—	—	—	165	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	—	—	—	190	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	—	—	—	185	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	—	—	—	165	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

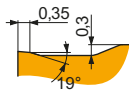


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	—	—	—	275	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	—	—	—	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

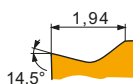
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120412E-RM	T5305	1.2	295	0.45	4.0	-	-	-	280	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	-	-	-	250	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM	T5315	1.6	270	0.50	4.0	-	-	-	255	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	-	-	-	215	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM	T5315	1.2	255	0.45	5.0	-	-	-	240	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	-	-	-	230	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	-	-	-	210	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 150616E-RM	T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	-	-	-	215	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190612E-RM	T5305	1.2	275	0.45	7.0	-	-	-	260	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	-	-	-	235	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	-	-	-	225	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	-	-	-	205	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190616E-RM	T5305	1.6	285	0.50	7.0	-	-	-	270	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	-	-	-	235	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	-	-	-	225	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	-	-	-	205	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 250924E-RM	T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

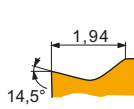


Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

SNMG 120404E-SF	T7325	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	-	-	-	55	0.15	0.8	-	-	-

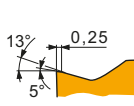
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.


SNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	—	—	—	65	0.16	0.8	—	—	—
SNMG 120412E-SF	T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—	
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0

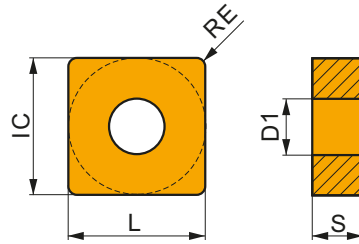


Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-SM	T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—	
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—	
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	—	—	—	265	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—	
SNMG 120412E-SM	T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—	
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—	
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	—	—	—	260	0.30	1.8	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0	
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
SNMG 190612E-SM	T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—	
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—	
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	—	—	—	50	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM	T7325	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	—	—	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—	
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—	
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—

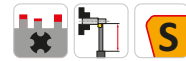
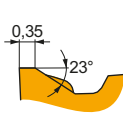
SNMM

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



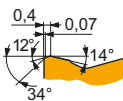
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	245	0.45	4.7	—	—	—	230	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

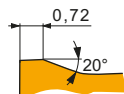


Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	—	—	—	110	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-HR	T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR	6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	—	—	—	110	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732E-HR	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	—	—	—	110	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932E-HR	T9325	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—

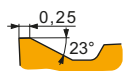
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



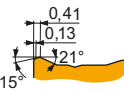
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	115	0.65	8.9	—	—	—	105	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	105	0.85	8.9	—	—	—	95	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0	—	—	—	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0	—	—	—	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—	—	
	T7335	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—	—	
	T8330	0.8	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	150	0.40	3.0	—	—	40	0.28	2.4	—	—
	T8430	0.8	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	35	0.28	2.4	—	—
	T9325	0.8	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	—	—	45	0.28	2.4	—	—

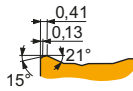


Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	—	—	—	55	0.32	3.8	—	—	—	
	T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	—	—	—	55	0.32	3.8	—	—	—	
	T8330	0.8	155	0.40	4.7	90	0.36	4.7	145	0.40	4.7	—	—	35	0.32	3.8	—	—
	T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	—	—	35	0.32	3.8	—	—
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	—	—	40	0.32	3.8	—	—
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	—	—	—	50	0.36	3.8	—	—	—	
	T8330	1.2	160	0.45	4.7	95	0.41	4.7	150	0.45	4.7	—	—	40	0.36	3.8	—	—
	T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	—	—	35	0.36	3.8	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	—	—	45	0.36	3.8	—	—
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	—	—	—	55	0.36	4.8	—	—	—	
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—	
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	—	—	35	0.36	4.8	—	—
	T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	—	—	35	0.36	4.8	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	40	0.36	4.8	—	—
SNMM 150616E-NR2	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—	
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	40	0.40	4.8	—	—
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	—	—	—	50	0.36	6.4	—	—	—	
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	—	—	40	0.36	6.4	—	—
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	—	—	—	55	0.40	6.4	—	—	—	
	T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	—	—	—	50	0.40	6.4	—	—	—	
	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	—	—	35	0.40	6.4	—	—
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	—	—	30	0.40	6.4	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	—	—	—	195	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	40	0.40	6.4	—	—
SNMM 190624E-NR2	T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	—	—	—	50	0.56	6.4	—	—	—	
	T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	—	—	—	45	0.56	6.4	—	—	—	
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	—	—	35	0.56	6.4	—	—

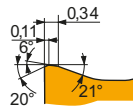
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



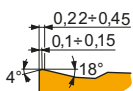
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
SNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	



Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	-	-	-	125	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	-	-	-	110	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

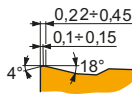


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	-	-	-	205	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	-	-	-	210	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.41	4.8	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	-	-	-	195	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	-	-	-	195	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR	T9315	2.4	180	0.80	8.0	-	-	-	170	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-

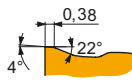
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



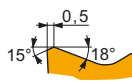
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	—	—	—	10	0.70	9.6	—	—	—	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
SNMM 250924E-OR	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—		



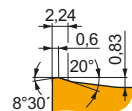
Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.35	6.4	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	6.4	—	—	—



Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

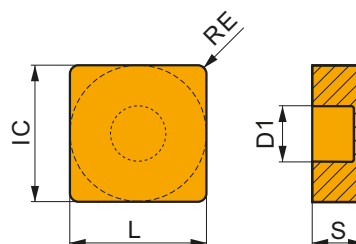


Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	—	—	—	30	0.52	7.1	—	—	—
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	—	—	—	20	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	—	—	—	10	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—	
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	—	—	—	15	0.70	8.8	—	—	—

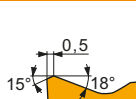
SNMX

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

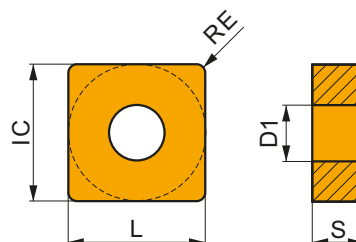


Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMX 2512245-SR	T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

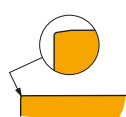
SNGA CER

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

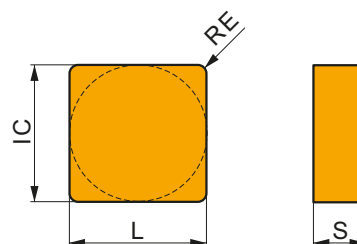


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

SNGA 120408 T01025	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-

SNGN CER

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)			



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

SNGN 090308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 090312 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120404 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120708 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120712 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DSBN(RL) EXT



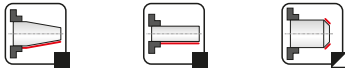
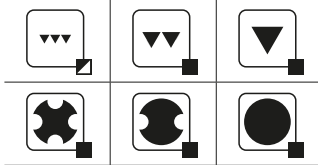
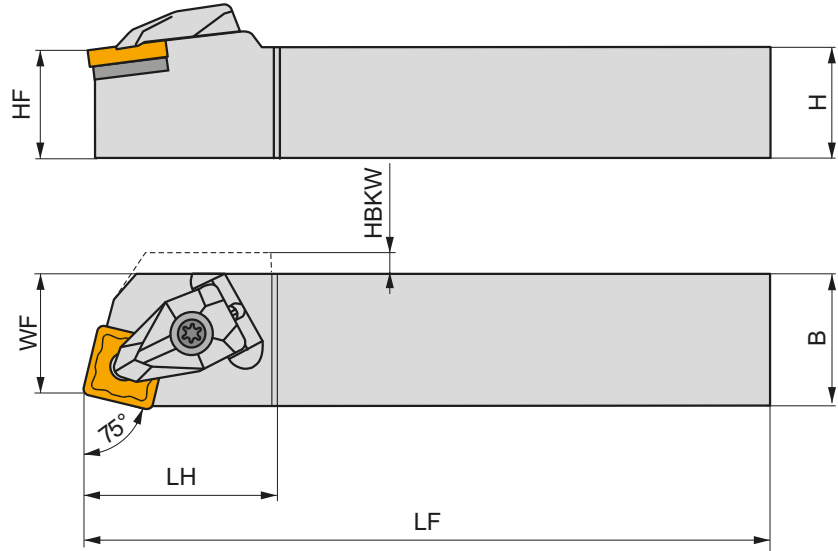
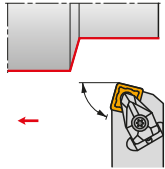
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg	GI	DS	AT
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	1.38	GI026	DS19	-
DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	3.18	GI026	DS19	-	
L	DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	1.38	GI026	DS19	-
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	3.18	GI026	DS19	-



GI026
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



DS12
DS15
DS19

DCS 12
DCS 16
DCS 19





3.9
6.4
6.4

DSS 425-01
DSS 425-03
DSS 425-04

US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P

FLAG T15P/3,5
-
-

-
LKT20P
LKT20P

			
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSDNN EXT

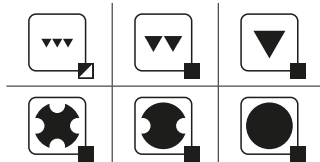
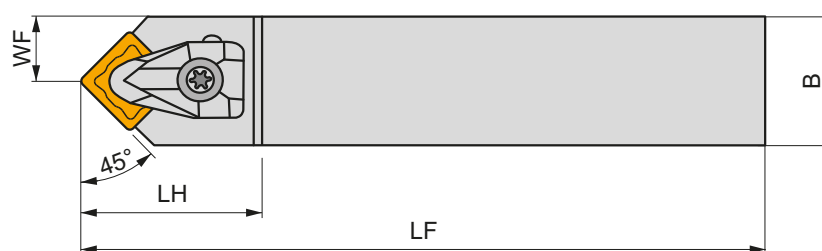
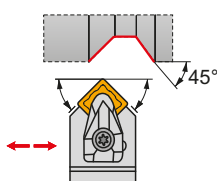


PRAMET

D


Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 прихватом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	DS	AT
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
N DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	-

GI	SN..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

DS	DCS	Nm	DSS	US	FLAG	LKT
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	-	LKT25P

AT	SN..	DCS	DSS
AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

DSKN(RL) EXT

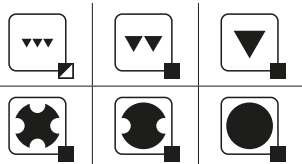
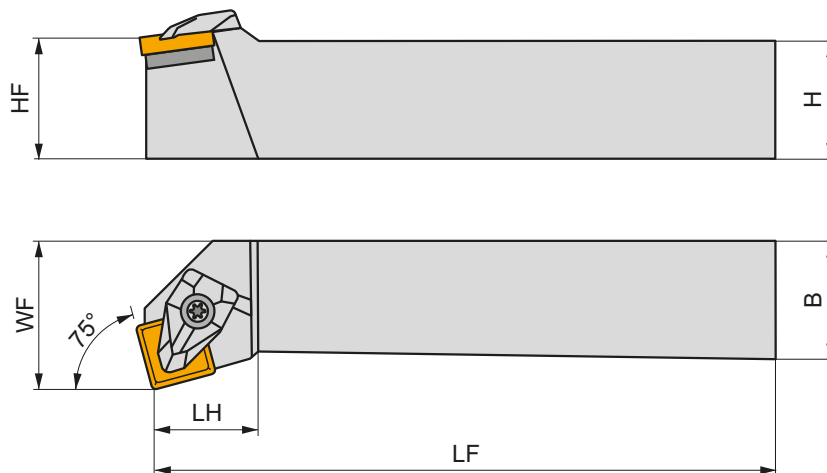
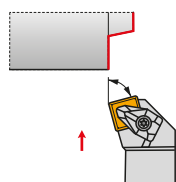


PRAMET

D

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-
L DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-

GI026			SN.. 1906..
GI029			SN.. 1204..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

DSSN(RL) EXT



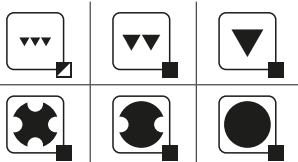
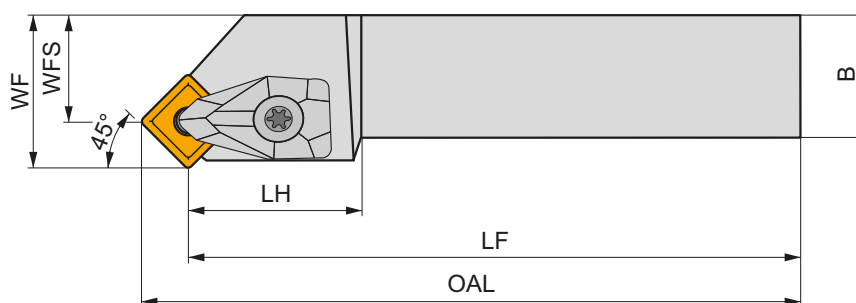
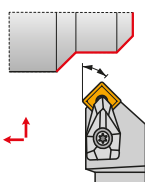
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-
L	DSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-



GI026
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



DS12
DS15
DS19

DCS 12
DCS 16
DCS 19

3.9
6.4
6.4

DSS 425-01
DSS 425-03
DSS 425-04

US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P

FLAG T15P/3,5
-
-

-
LKT20P
LKT20P



AT003a
AT006a
AT003b
AT003c
AT006b
AT006c

SN.. 1207..
SN.. 1507..
CER SN.N 1204..
CER SN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DSS 425-02
DSS 425-05
-
-
-
-

PSBN(RL) EXT

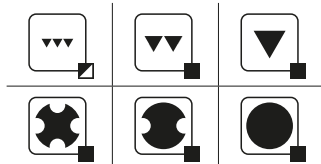
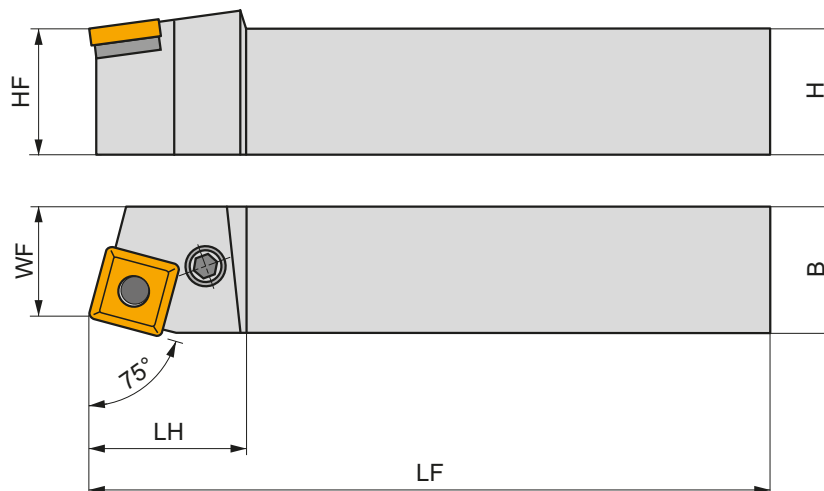
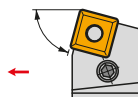
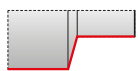


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G	PS	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
	L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029
PSBNL 2525 M 12		25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
PSBNL 3225 P 15		32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
PSBNL 3232 P 19		32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
PSBNL 4040 R 19		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
PSBNL 4040 S 19		40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
PSBNL 4040 R 25		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
PSBNL 4040 S 25		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
PSBNL 4040 S 2509		40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
PSBNL 4040 S 2512-A		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
PSBNL 5050 S 25		50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
PSBNL 5050 T 25		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
PSBNL 5050 T 2509		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70

CN

DN

KN

LN




RN



SN











TN

VN

WN

Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	G162	PS72

	
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

									
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

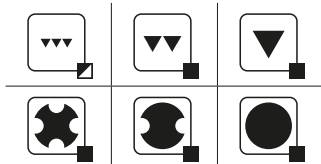
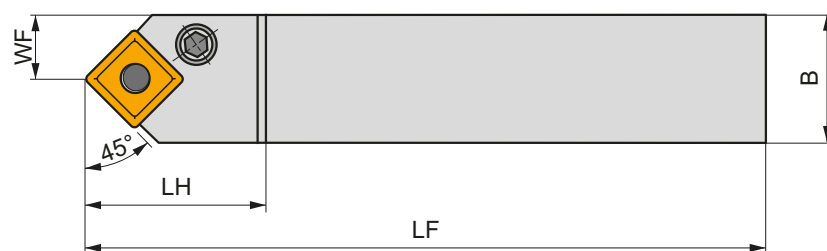
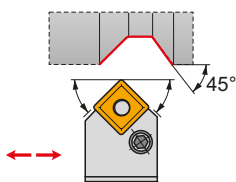


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение

H

B

HF

WF

LF

LH

LAMS

GAMO



(мм)

(мм)

(мм)

(мм)

(мм)

(мм)

(°)

(°)

PSDNN 2020 K 12

20

20

20

10

125

36

-6

-6

0.42

GI029

PS22

PSDNN 2525 M 12

25

25

25

12.5

150

36

-6

-6

0.68

GI029

PS20

PSDNN 3232 P 15

32

32

32

16

170

40

-6

-6

1.32

GI082

PS40

N

PSDNN 3232 P 19

32

32

32

16

170

45

-6

-6

1.25

GI026

PS50

PSDNN 4040 S 19

40

40

40

20

250

45

-6

-6

3.05

GI026

PS50

PSDNN 4040 S 25

40

40

40

20

250

50

-6

-6

3.02

GI027

PS60

PSDNN 5050 T 25

50

50

50

25

300

50

-6

-6

5.65

GI027

PS60



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



PS20

SNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PS22

SNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PS40

SNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PS50

SNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PS60

SNU 250624

PU 06

US 39

8.0

M 10x1

33

NT 08

MT 08

HXK 5

PSKN(RL) EXT

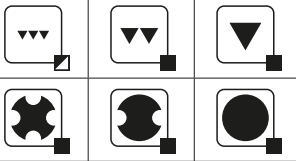
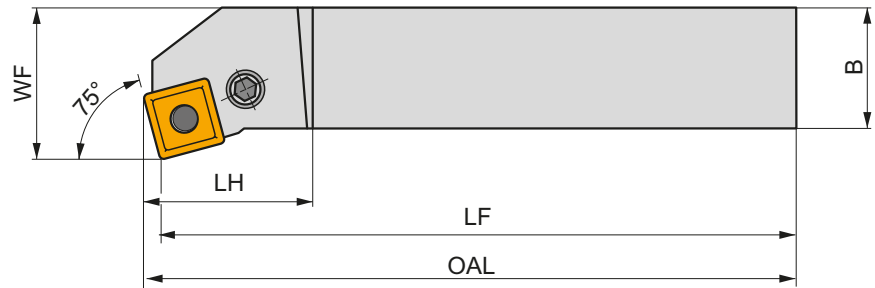
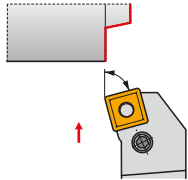


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..

GI029











SN.. 1204..

GI040

SN.. 2509..

GI082

SN.. 1506..

				 Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5

PSSN(RL) EXT



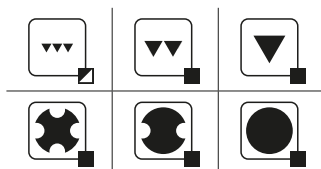
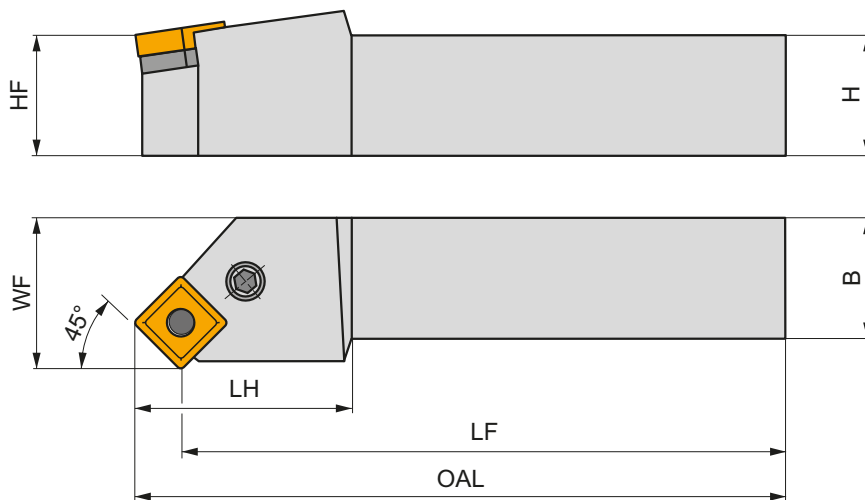
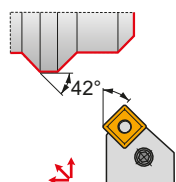
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
L	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60	
PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70	



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..

GI029

SN.. 1204..

GI040

SN.. 2509..

GI082

SN.. 1506..



PS20

SNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PS22

SNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PS40

SNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PS50

SNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PS60

SNU 250624

PU 06

US 39

8.0

M 10x1

33

NT 08

MT 08

HXK 5

PS70

SNU 250624

PU 06

US 47

8.0

M 12x1

36

NT 08

MT 08

HXK 5

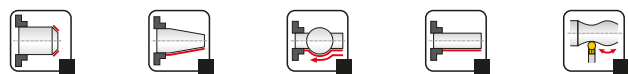
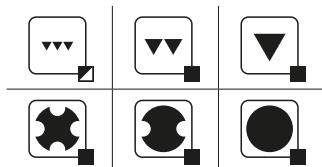
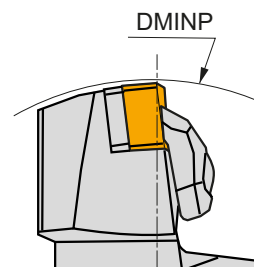
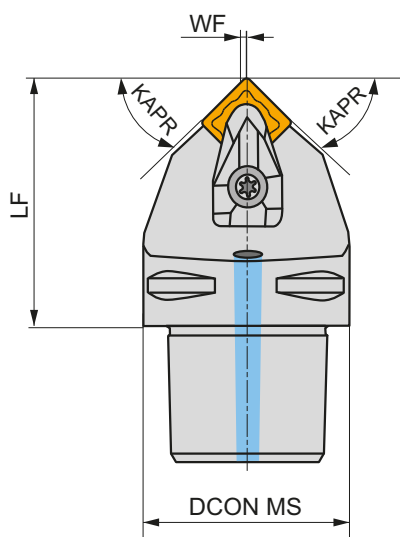
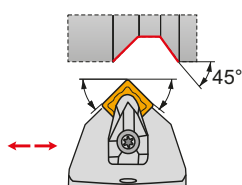
NEW**C.-DSDNN EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
N C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI026			SN.. 1906..
GI029			SN.. 1204..

C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..		DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..		DCS 12C4
AT003c	CER SN.A 1204..		DCS 12C2

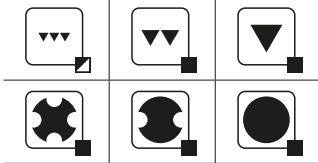
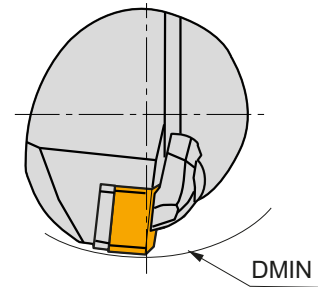
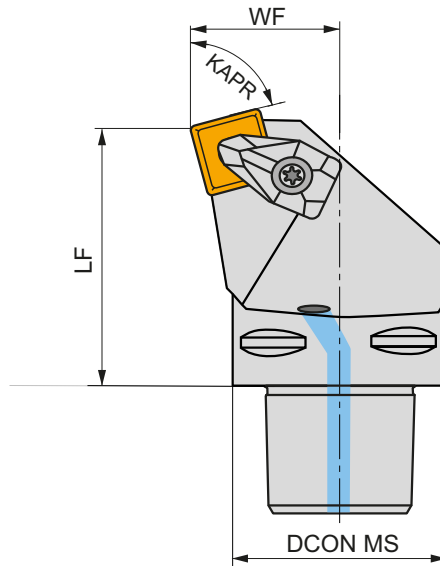
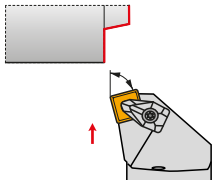
NEW**C.-DSKN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)	(°)					
R C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01



AT003a



SN.. 1207..



DCS 12C4



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C2

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2

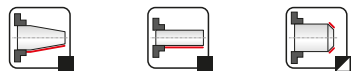
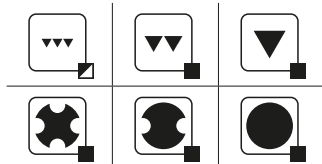
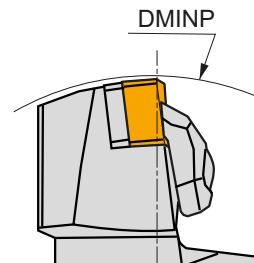
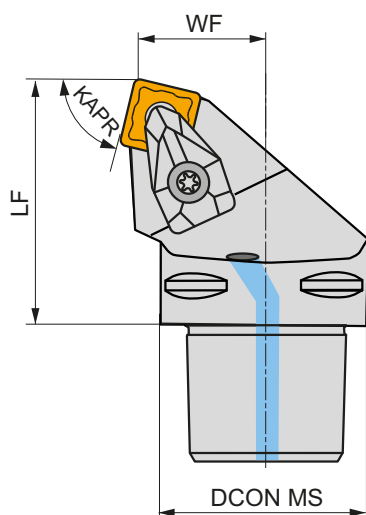
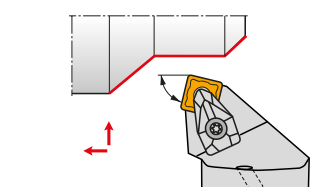
NEW**C.-DSRN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
													(mm)
R	C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-
L	C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-

GI026							SN.. 1906..
GI029							SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..		-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..		DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..		DCS 12C2	-

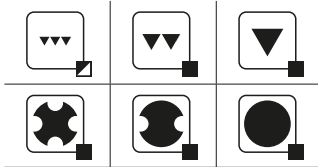
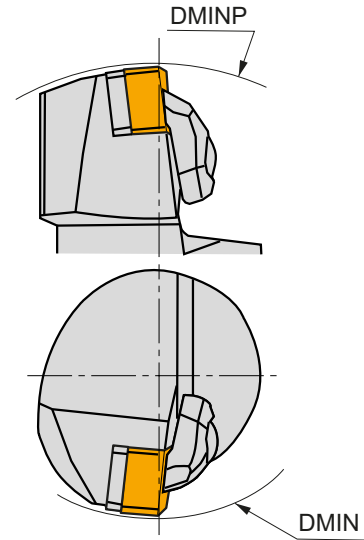
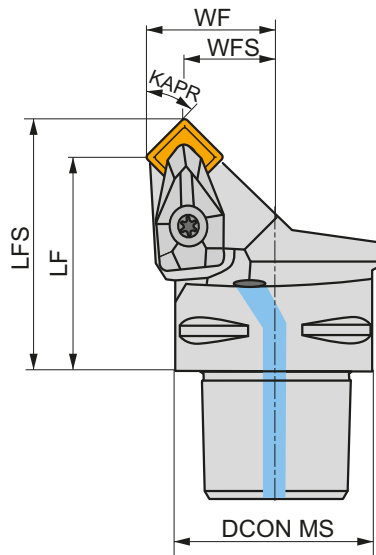
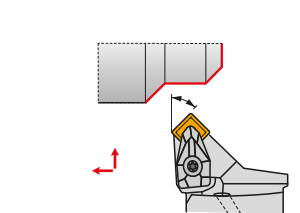
NEW**C.-DSSN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
R C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3
L C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



Nm

3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01

C-DS12-3

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

CN 034-02



AT003a



SN.. 1207..



DCS 12C4



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C2

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2

KHP-SSN(RL)



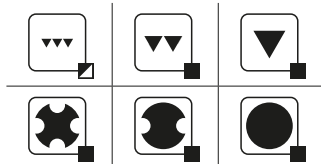
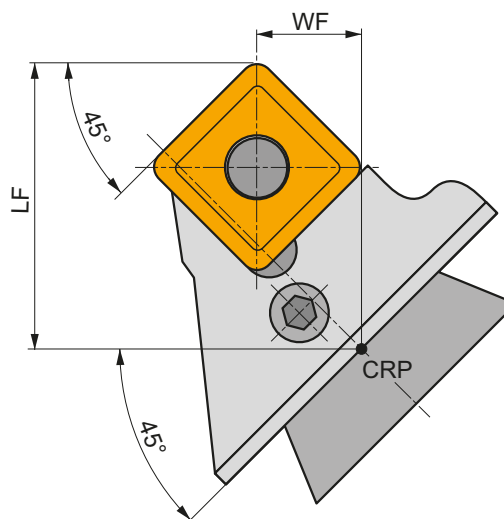
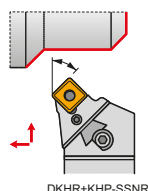
PRAMET

P



Сменная головка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027
L KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027

GI026	SN.. 1906..	
GI027	SN.. 2507..	

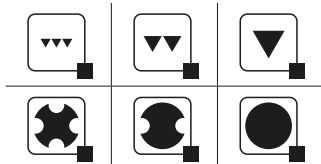
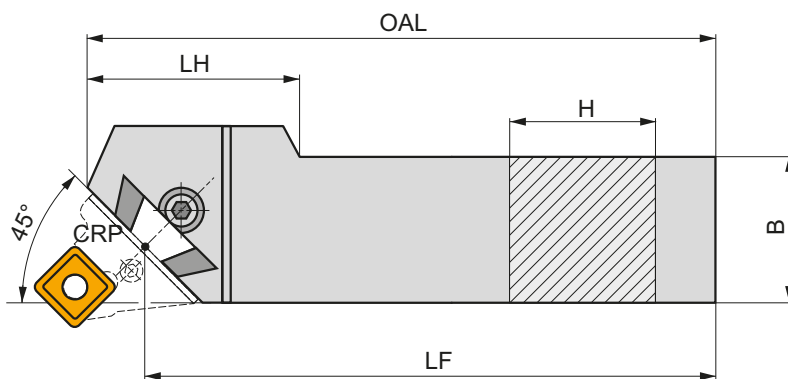
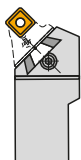
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

Державка позволяет устанавливать сменные головки при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", имеет сечение от 40x50 мм до 60x80 мм. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	H	B	LF	OAL	LH	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

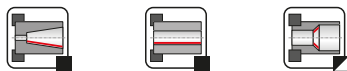
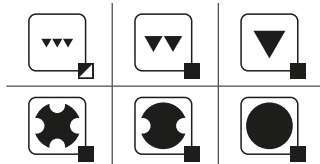
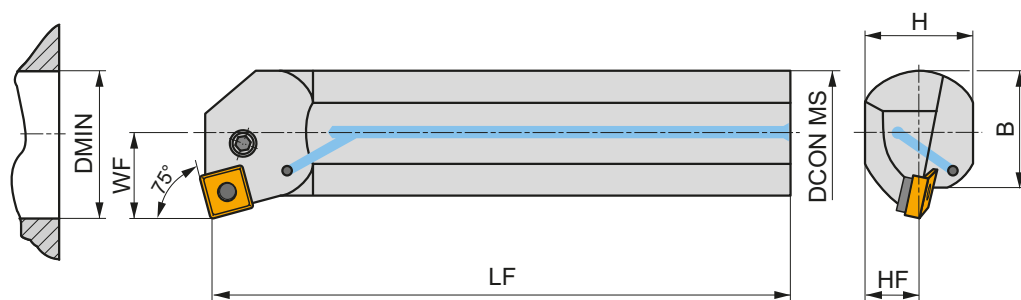
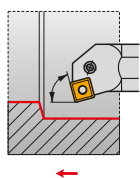


PRAMET

P

**Державка для внутреннего точения с углом в плане 75° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø32...60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø40 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	A32S-PSKNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
	A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
	A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L	A32S-PSKNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
	A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50



GI026
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



PS21
PS40
PS41
PS50

SNU 120312
SNU 150312
SNU 150312
SNU 190416

PU 02
PU 04
PU 04
PU 05

US 41
US 36
US 40
US 38

6.0
6.0
6.0
8.0

M 8x1
M 8x1
M 8x1
M 10x1

17
26
20.5
29

NT 05
NT 07
NT 07
NT 06







MT 05
MT 07
MT 07
MT 06

HXK 4
HXK 4
HXK 4
HXK 5







TN

16/ 22/ 27/ 33

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TNMA	TNMG	TNMM
		
 334	 335	 342

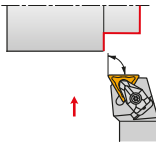



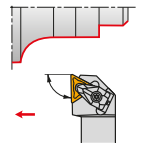



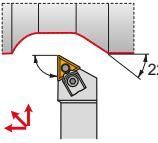



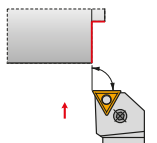



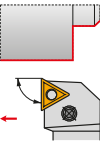



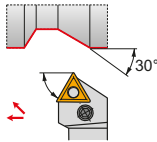



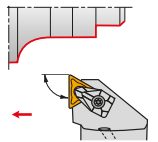



КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

TNGA CER	TNGN CER	TNGA CBN
		
 343	 344	 344




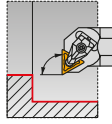
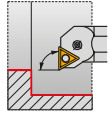
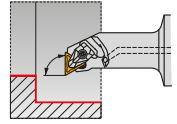
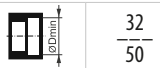
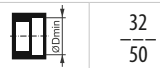
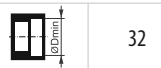






ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

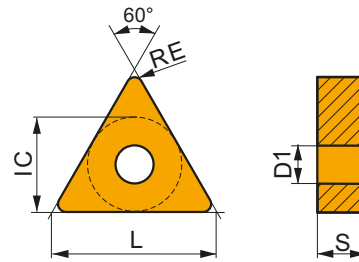
<p>DTFN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22</p>  20×20 25×25 <p> 345  334 – 344</p>	<p>DTGN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22</p>  20×20 32×25 <p> 346  334 – 344</p>	<p>MTJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22</p>  16×16 32×32 <p> 347  334 – 344</p>	<p>PTFN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22 27</p>  16×16 40×40 <p> 348  334 – 344</p>
<p>PTGN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22 27</p>  16×16 40×40 <p> 349  334 – 344</p>	<p>PPTN(RL) EXT</p> <p>60°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22</p>  20×20 32×25 <p> 350  334 – 344</p>	<p>C.-DTJN(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>TN..</p>  <p>16</p>  C4 C5 <p> 351  334 – 344</p>	

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DTFN(RL) INT		PTFN(RL) INT		C.-DTFN(RL) INT NEW	
90°	TN..  16 22	90°	TN..  16 22	91°	TN..  16
					
					
 352	 334 – 344	 353	 334 – 344	 354	 334 – 344

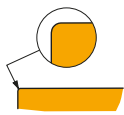
TNMA

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



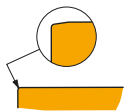
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMA 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 160412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 220408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 220412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0

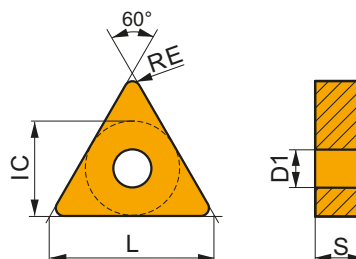


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMA 160408S	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----

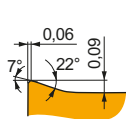
TNMG

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



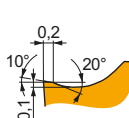
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMG 160404E-FF	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF	T7325	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—

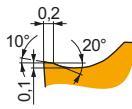


Позитивная геометрия для чистовой и полужесткой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—	
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—	
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—	
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—	
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	—	—	—	230	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	—	—	—	205	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—	
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TNMG 160408E-FM	T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
T7335		0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—	
T8315		0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	—	—	—	45	0.16	1.4	—	—	—	
T8330		0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—	
T8430		0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—	
T9310		0.8	290	0.20	1.7	—	—	—	275	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9315		0.8	265	0.20	1.7	—	—	—	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325		0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—	
TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
TNMG 160412E-FM	T7325	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—	
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—	
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—	
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	—	—	—	265	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	—	—	—	240	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
TNMG 220404E-FM	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	—	—	—	50	0.18	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	35	0.20	1.4	—	—	—	
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	—	—	—	30	0.22	1.4	—	—	—	
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	—	—	—	205	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—		

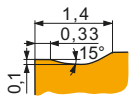
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



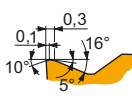
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMG 220408E-FM	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	—	—	—	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—



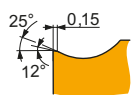
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160408E-KR	T5305	0.8	220	0.35	3.0	—	—	—	205	0.35	3.0	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	200	0.35	3.0	—	—	—	190	0.35	3.0	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160404E-M	T5315	0.4	215	0.20	1.6	—	—	—	200	0.20	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.4	205	0.20	1.6	—	—	—	190	0.20	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.20	1.6	—	—	—	170	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-M	T5305	0.8	250	0.30	1.6	—	—	—	235	0.30	1.6	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	225	0.30	1.6	—	—	—	210	0.30	1.6	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	0.8	220	0.30	1.6	—	—	—	205	0.30	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.30	1.6	—	—	—	190	0.30	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.30	1.6	—	—	—	175	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M	T5315	1.2	215	0.40	1.6	—	—	—	200	0.40	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	1.6	—	—	—	180	0.40	1.6	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	1.6	—	—	—	160	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	145	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M	T5305	0.8	245	0.30	2.1	—	—	—	230	0.30	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	190	0.30	2.1	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	—	—	—	170	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M	T5315	1.2	205	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	185	0.40	2.1	—	—	—	175	0.40	2.1	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	165	0.40	2.1	—	—	—	155	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

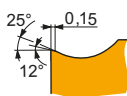


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

TNMG 160404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.1	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.17	1.4	90	0.15	1.4	145	0.17	1.4	465	0.20	1.4	35	0.15	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.15	1.4	—	—	—	240	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—

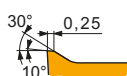
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



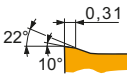
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

TNMG 160408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	–	–	–	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–	



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

TNMG 160404E-NM	T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	–	–	–	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–	
TNMG 220408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	–	–	–	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–	
TNMG 220412E-NM	T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–

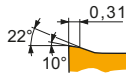


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–	
TNMG 160408E-NMR	T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–	

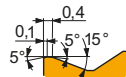
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



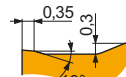
Позитивная геометрия для получистой и черновой обработки без удара.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—	
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—	
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—	
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—	
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—	
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—	
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—	
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—	
TNMG 220412E-NMR	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—	
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.7	—	—	—	
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—	



Геометрия для получистой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	—	—	—	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	—	—	—	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-R	T5315	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	—	—	—	150	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-R	T9315	0.8	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	—	—	—	135	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-R	T9310	1.2	185	0.40	4.0	—	—	—	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	—	—	—	160	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	—	—	—	145	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220416E-R	T9315	1.6	180	0.40	4.0	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

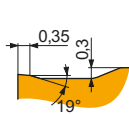


Геометрия для получистой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160408E-RM	T5305	0.8	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

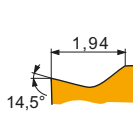
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160412E-RM	T5305	1.2	255	0.40	3.0				240	0.40	3.0								
	T5315	1.2	225	0.40	3.0				210	0.40	3.0								
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0											
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0											
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0								
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0								
	T9315	1.2	205	0.40	3.0				190	0.40	3.0								
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0								
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0											
TNMG 220408E-RM	T5305	0.8	235	0.40	4.0				220	0.40	4.0								
	T5315	0.8	210	0.40	4.0				195	0.40	4.0								
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0											
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0											
	T9310	0.8	200	0.40	4.0				190	0.40	4.0								
	T9315	0.8	190	0.40	4.0				180	0.40	4.0								
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0								
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0											
	TNMG 220412E-RM	T5305	1.2	245	0.40	4.0				230	0.40	4.0							
T5315		1.2	220	0.40	4.0				205	0.40	4.0								
T7325		1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0											
T7335		1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0											
T9315		1.2	200	0.40	4.0				190	0.40	4.0								
T9325		1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0								
T9335		1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0											
TNMG 220416E-RM		T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0										
		T9315	1.6	210	0.40	4.0				195	0.40	4.0							
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0								
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0											
TNMG 270612E-RM	T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0											
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0								
TNMG 270616E-RM	T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0											
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0								
	T9315	1.6	135	0.40	6.0				125	0.40	6.0								
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0								
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0											
TNMG 270624E-RM	T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0											
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0								
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0											
TNMG 270632E-RM	T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0											
TNMG 330924E-RM	T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0								
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0											




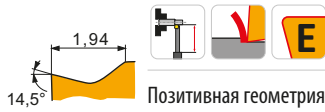
Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

TNMG 160404E-SF	H07	0.4				75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0			
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3							55	0.15	1.0			
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3							50	0.15	1.0			
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3				230	0.15	1.3							45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3				45	0.15	1.0			

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	-----------	----	----

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

TNMG 160408E-SF	H07	0.8	—	—	—	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	—	—	—	260	0.17	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
TNMG 160412E-SF	T6310	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	—	—	—	—	—	55	0.21	1.0	—	—	—	
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
TNMG 220404E-SF	T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	50	0.15	1.4	—	—	—	
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	45	0.15	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SF	T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	55	0.21	1.4	—	—	—	
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—

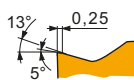


Позитивная геометрия для полустойкой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160404E-SM	T6310	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—		
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—		
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0	
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—	
	TNMG 160408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
		T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—	
T7335		0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—		
T8330		0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
T8430		0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
T9315		0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	
TNMG 160412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0	
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—		
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—		
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—	
TNMG 220404E-SM	T6310	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	—	—	—	—	—	45	0.22	1.4	—	—	—		
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	—	—	—	35	0.22	1.4	—	—	—	
TNMG 220408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—		
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—		
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—	

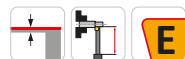
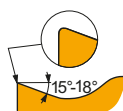
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для полочистой обработки с ударом и без удара.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	-	-	-	210	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и полочистой обработки без удара.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-

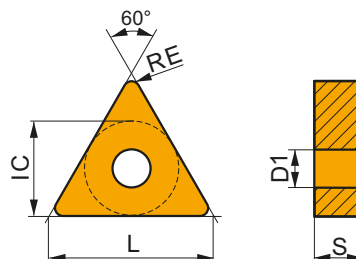


Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и полочистой обработки без удара.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-

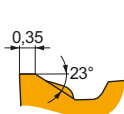
TNMM

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



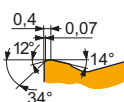
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



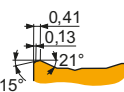
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMM 160408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220412E-DR	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220416E-DR	T9325	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270616E-DR	T9325	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



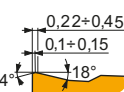
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

TNMM 270616E-HR	T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270624E-HR	T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMM 160408E-NR2	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
TNMM 220408E-NR2	T7325	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
TNMM 220412E-NR2	T7325	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-

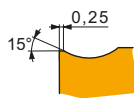


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMM 160408E-OR	T9315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
TNMM 160412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-
TNMM 220408E-OR	T9315	0.8	180	0.40	4.0	-	-	-	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
TNMM 220412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-

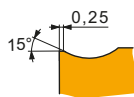
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.

TNMM 220412ER	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



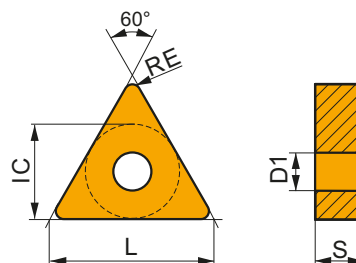
Геометрия с левосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.

TNMM 220412EL	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

TNGA CER

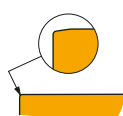


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



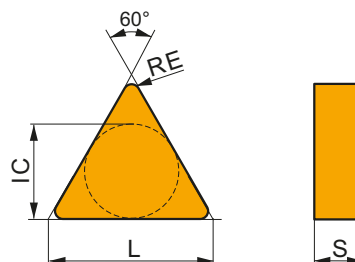
Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGA 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TNGN CER

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



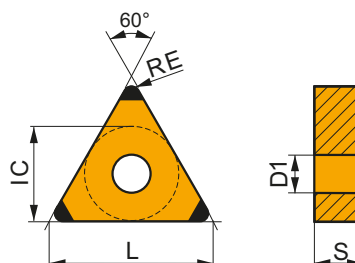
Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TNGN 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160708 T02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

TNGA CBN

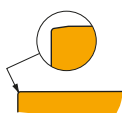
PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой обработки без удара.

TNGA 160408S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.15	0.6	-	-	-	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

DTFN(RL) EXT



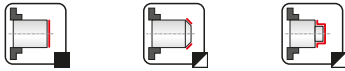
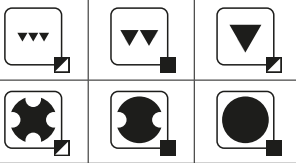
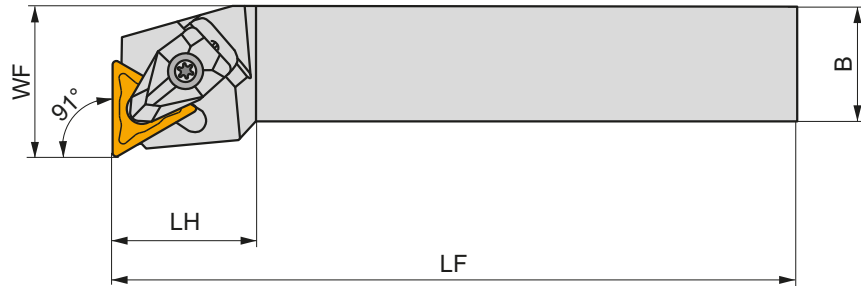
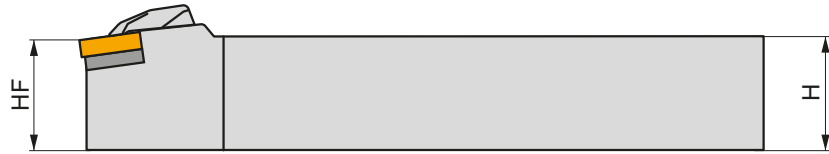
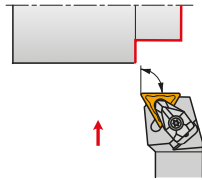
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 91° (торец) и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G	I	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT

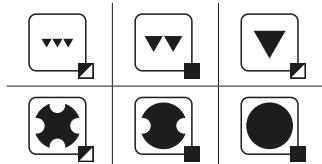
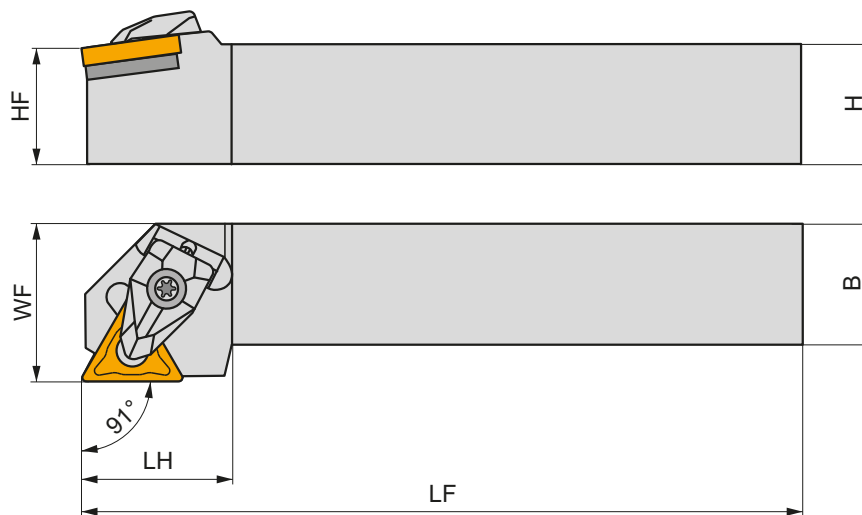
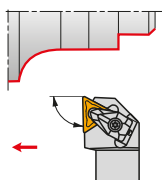


PRAMET

D


Державка для наружного точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	GI025
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT



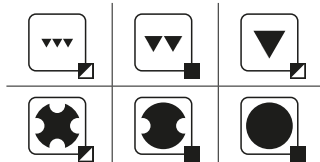
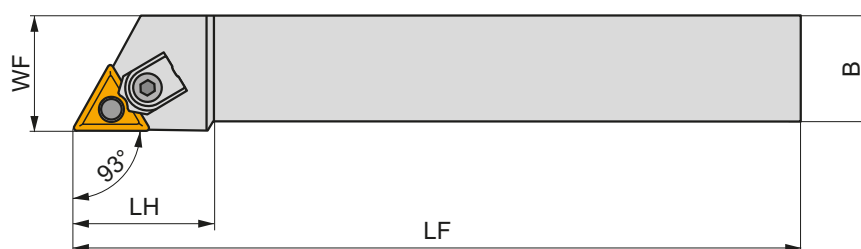
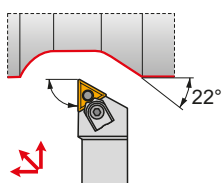
PRAMET

M



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	GI025	MT16	MT22
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16	
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16	
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22	
L	MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16	
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16	
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22	



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



MT16

UE 16

3.0

MTN 160312

UC 52

HS 93

HXK 5

MT22

UE 22

5.0

MTN 220612

UC 53

HS 94

HXK 5

PTFN(RL) EXT

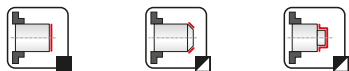
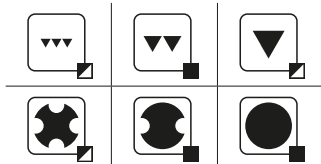
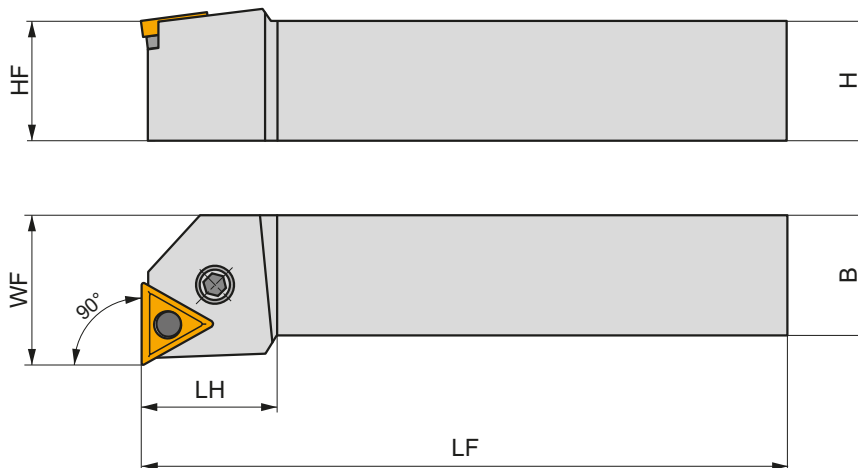
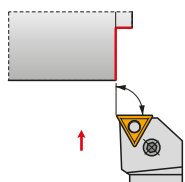


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 90° (торец) и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22, 27 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1024	G1025	G1077
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PTFNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	G1024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	G1024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	G1024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	G1025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	G1077	PT40
L	PTFNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	G1024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	G1024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	G1024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	G1025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	G1077	PT40



G1024

TN.. 1604..

G1025

TN.. 2204..

G1077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PTGN(RL) EXT



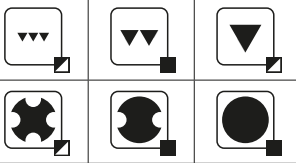
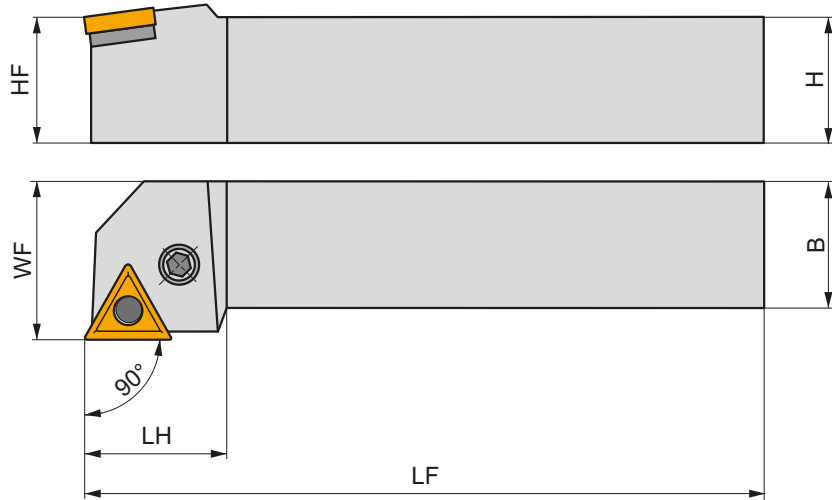
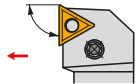
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22, 27 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	PT11	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..

GI077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PTTN(RL) EXT



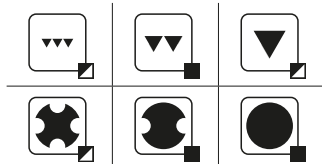
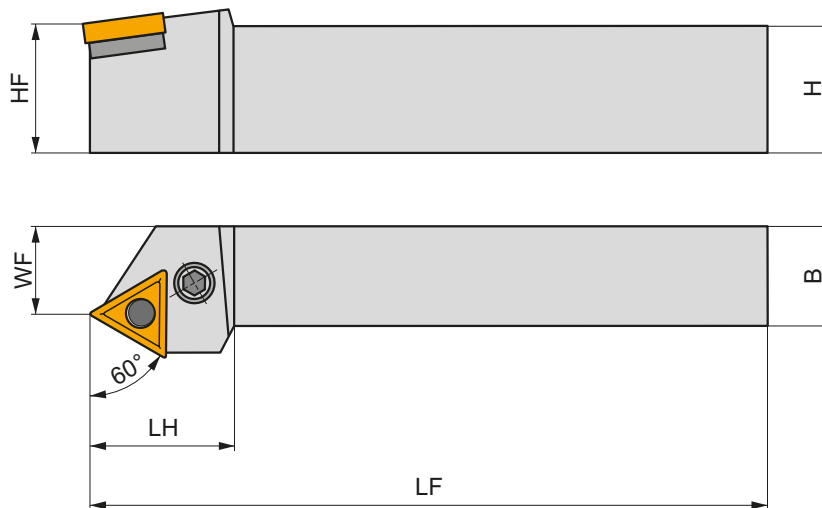
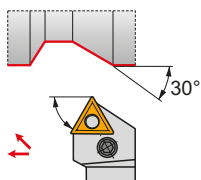
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 60° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

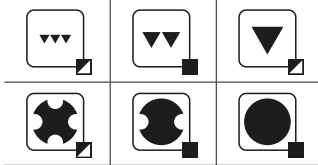
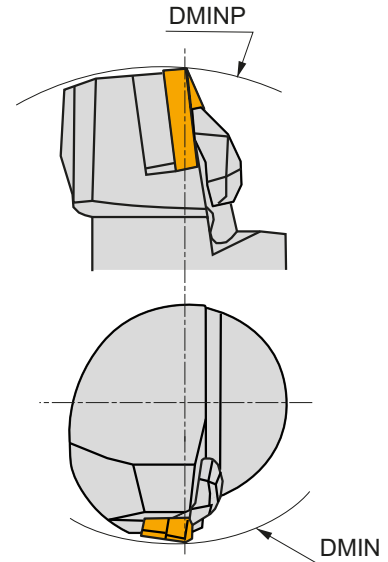
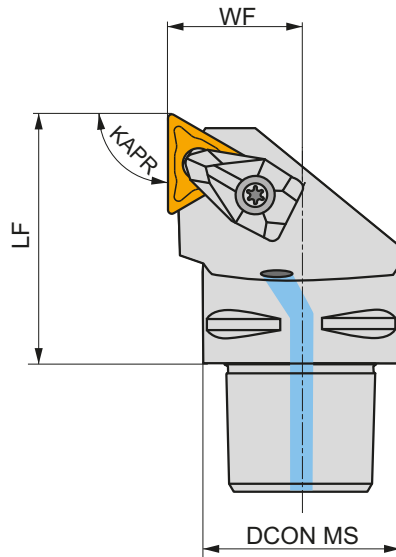
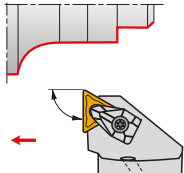
NEW**C.-DTJN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	G1024	C-DT16
C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	G1024	C-DT16
L C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	G1024	C-DT16
C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	G1024	C-DT16



G1024



TN.. 1604..



C-DT16



DCS 09



1.7



DTS 315-02



US 2004-T09P



FLAG T09P



CN 045-01

DTFN(RL) INT

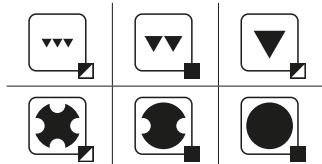
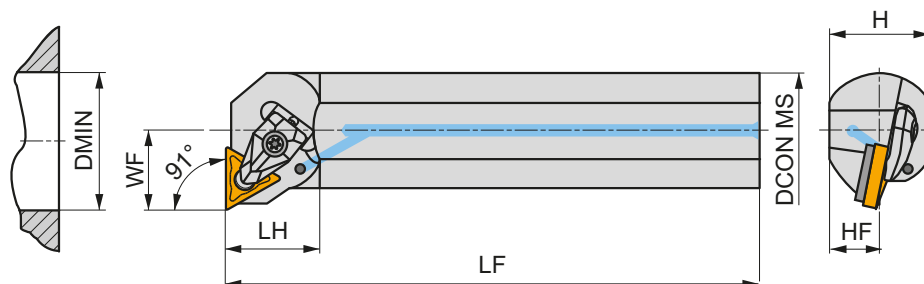
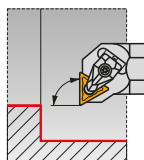


PRAMET

D

**Державка для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
R A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAGT15P/3,5

DT116

DCS 09

1.7

DTS 316-01

US 2004-T09P

FLAGT09P

PTFN(RL) INT

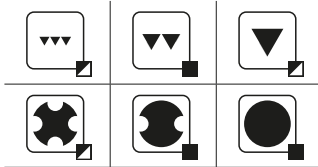
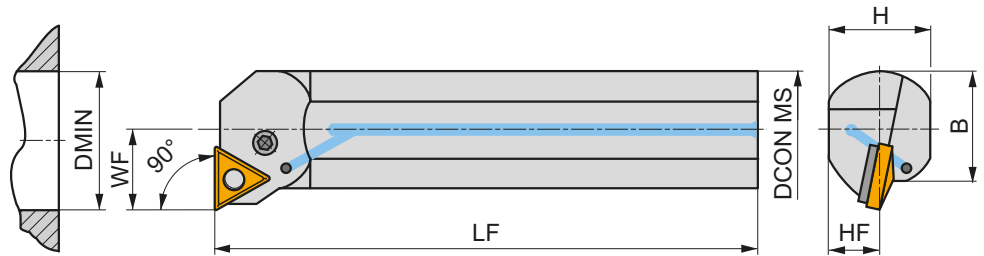
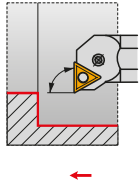


PRAMET

P

**Державка для внутреннего точения с углом в плане 90° и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	A25R-PTFNR 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	A25R-PTFNL 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

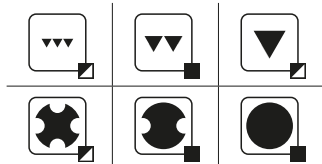
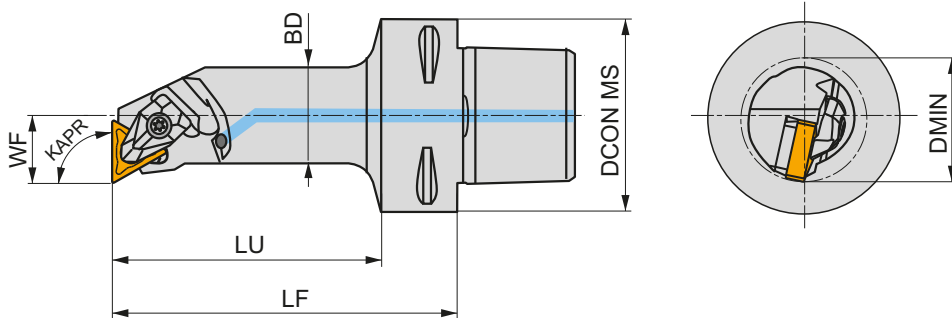
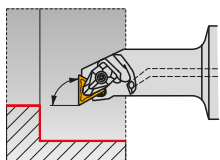
NEW**C.-DTFN(RL) INT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16-прихватом и правосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DT116

GI024	TN.. 1604..

DT116	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

VNMG



356

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

VNMG 160404E-SF

Державка

DVJNL 2020 K 16

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

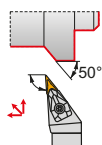
DVJN(RL) EXT

93°

VN..



16

20×20
32×25

360

356 – 359

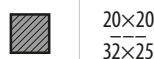
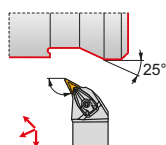
DVPN(RL) EXT

62°30′

VN..



16

20×20
32×25

361

356 – 359

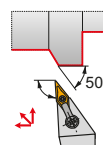
MVJN(RL) EXT

93°

VN..



16

20×20
32×25

362

356 – 359

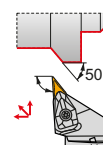
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°

VN..



16

C4
C6

363

356 – 359

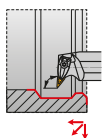
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DVUN(RL) INT

VN..



16



50

364

356 – 359

VNMG



IC

D1

L

S

(мм)

(мм)

(мм)

(мм)

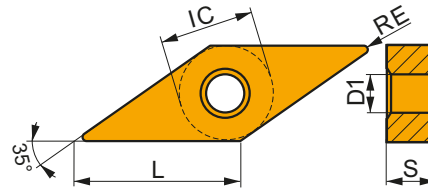
1604

9.525

3.81

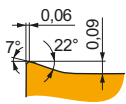
16.60

4.76



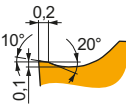
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



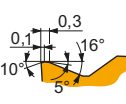
Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VNMG 160404E-FF	T7325	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VNMG 160404E-FM	T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	—	30	0.14	1.0	—	—
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	—	25	0.14	1.0	—	—
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	—	35	0.20	1.0	—	—
VNMG 160408E-FM	T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	—	35	0.16	1.1	—	—
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	—	35	0.16	1.1	—	—
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	—	—	—	230	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	—	—	—	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—
VNMG 160412E-FM	T7325	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	—	—	—	50	0.18	1.1	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	—	—	—	35	0.18	1.1	—	—
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	—	—	—	35	0.18	1.1	—	—
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	—	—	—	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	—	—	—	45	0.18	1.1	—	—

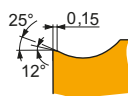


Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

VNMG 160404E-M	T5315	0.4	180	0.20	1.2	—	—	—	170	0.20	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	—	—	—	160	0.20	1.2	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	—	—	—	145	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M	T5305	0.8	205	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	160	0.30	1.4	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	—	—	—	140	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-M	T9325	1.2	140	0.40	1.4	—	—	—	130	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—

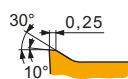
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



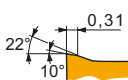
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	-	-	-	40	0.16	1.0	-	-	-
	VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-
T7325		0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T7335		0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T8315		0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-
T8330		0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T8430		0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T9315		0.8	240	0.17	1.4	-	-	-	225	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	-	-	-	45	0.16	1.1	-	-	-



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	-	-	-	375	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0	-	-	-	
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.4	80	0.23	1.4	-	-	-	420	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	40	0.20	1.1	-	-	-	

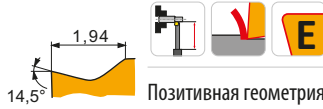


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.18	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	120	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T7335	0.8	125	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	140	0.30	1.4	105	0.27	1.4	-	-	-	-	-	45	0.24	1.1	-	-	-
	T8330	1.2	120	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9325	1.2	160	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	35	0.24	1.1	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

VNMG 160404E-SF	T6310	0.4	135	0.12	1.2	95	0.11	1.2	105	0.12	1.2	405	0.14	1.2	40	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	30	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
VNMG 160408E-SF	T6310	0.8	140	0.17	1.4	100	0.15	1.4	110	0.17	1.4	420	0.20	1.4	40	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	145	0.17	1.4	85	0.15	1.4	135	0.17	1.4	435	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.17	1.4	90	0.15	1.4	135	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.17	1.4	—	—	—	215	0.17	1.4	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	
	T9325	0.8	205	0.17	1.4	120	0.15	1.4	190	0.17	1.4	—	—	—	45	0.15	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-SF	T6310	1.2	145	0.20	1.4	100	0.18	1.4	115	0.20	1.4	435	0.24	1.4	40	0.16	1.1	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.20	1.4	125	0.18	1.4	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	

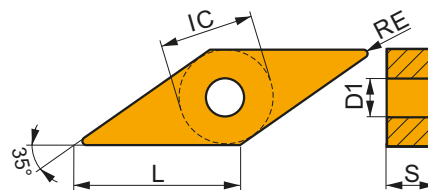


Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.

VNMG 160404E-SM	T6310	0.4	120	0.18	1.2	85	0.16	1.2	95	0.18	1.2	360	0.22	1.2	35	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—	
	T7335	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—	
	T8330	0.4	120	0.18	1.2	70	0.16	1.2	110	0.18	1.2	360	0.22	1.2	30	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	135	0.18	1.2	75	0.16	1.2	110	0.18	1.2	375	0.22	1.2	25	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.18	1.2	—	—	—	180	0.18	1.2	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0	
VNMG 160408E-SM	T6310	0.8	125	0.25	1.4	90	0.23	1.4	100	0.25	1.4	375	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.25	1.4	110	0.23	1.4	—	—	—	—	—	45	0.20	1.1	—	—	—	
	T8330	0.8	125	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	375	0.30	1.4	30	0.20	1.1	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	140	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	390	0.30	1.4	30	0.20	1.1	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.25	1.4	—	—	—	185	0.25	1.4	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0	
	T9325	0.8	170	0.25	1.4	100	0.23	1.4	160	0.25	1.4	—	—	—	35	0.20	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-SM	T6310	1.2	125	0.30	1.4	90	0.27	1.4	100	0.30	1.4	375	0.36	1.4	35	0.24	1.1	25	0.15	1.0

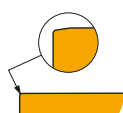
VNGA CER

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

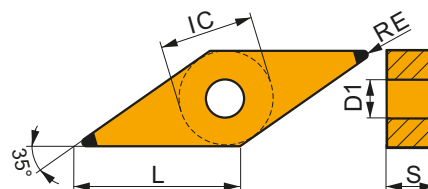


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой обработки без удара.

VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DVJN(RL) EXT



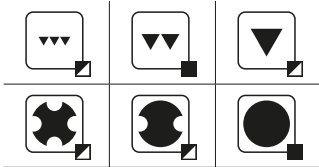
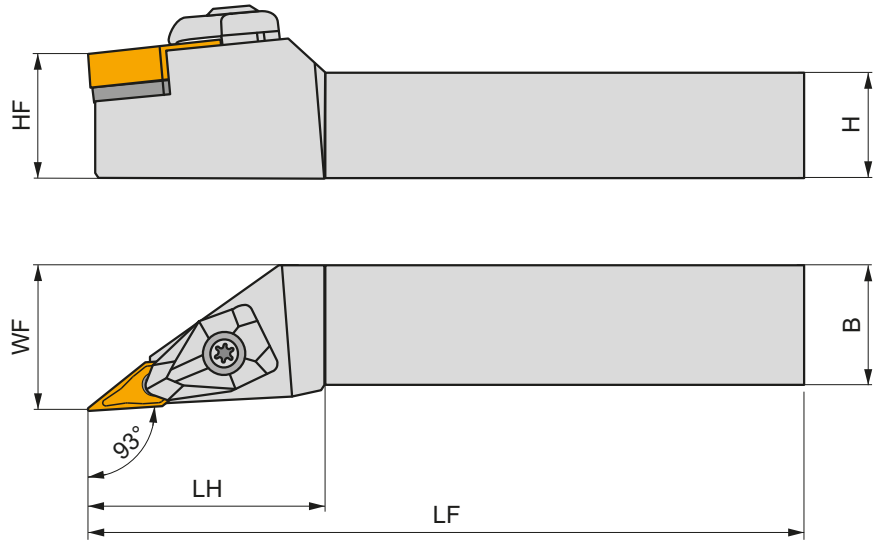
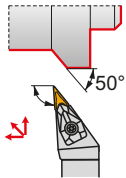
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	G1048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	G1048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	G1048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	G1048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	G1048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	G1048	DV16



G1048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5

DVPN(RL) EXT



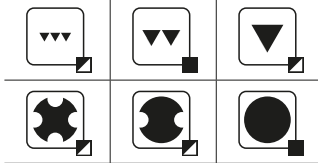
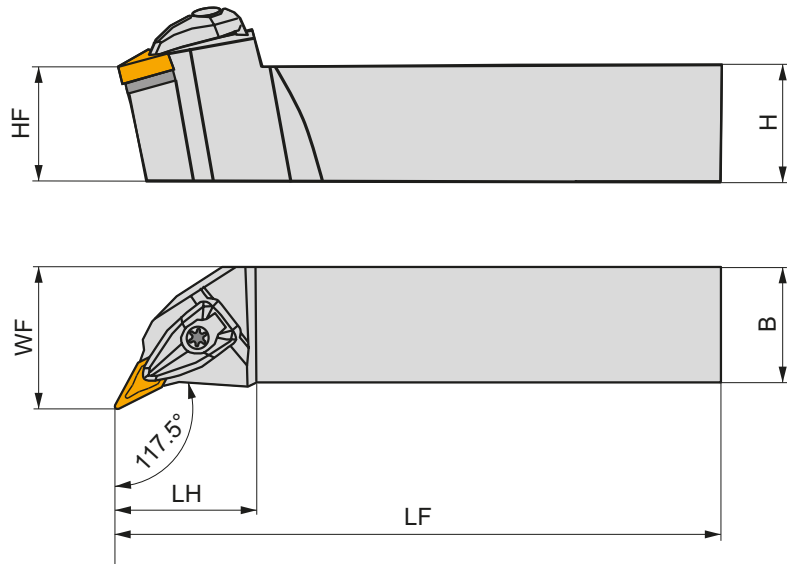
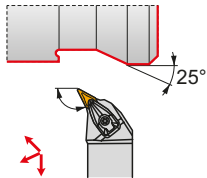
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI048	DV16
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	1.06	GI048	DV16
L DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT



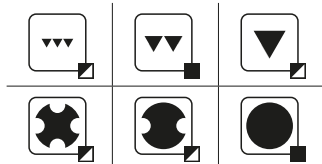
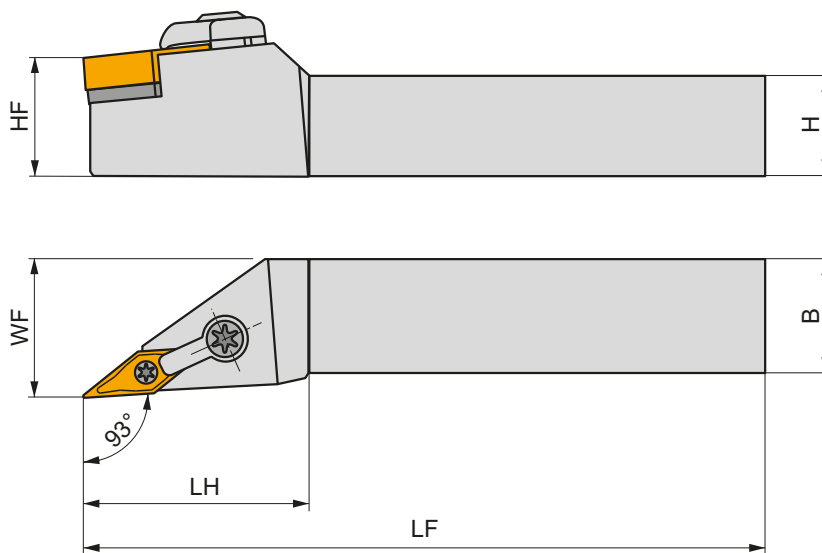
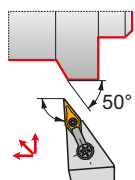
PRAMET

M



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	G1048	MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	G1048	MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	G1048	MV2
L MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	G1048	MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	G1048	MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	G1048	MV2



G1048



VN.. 1604..



MV2



UPC 22



MVN 160316



UP 0909-T09P



2.0



PS 6026-T09P



2.0

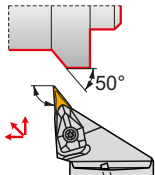


FLAG T09P

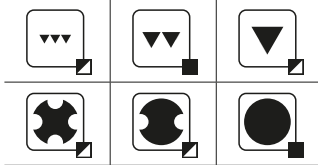
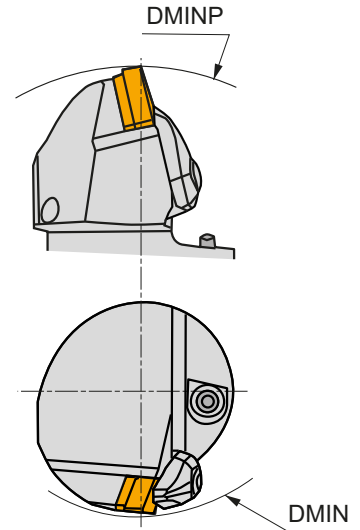
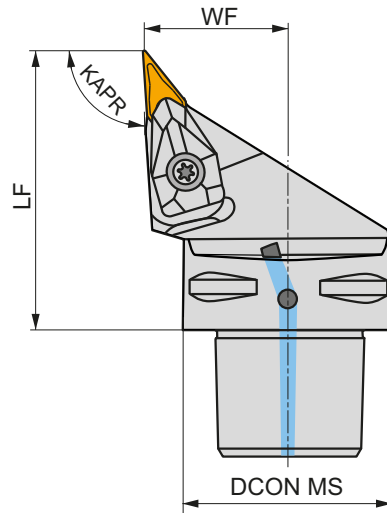
NEW**C.-DVJN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..**

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16-прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2



GI048



VN.. 1604..



Nm



C-DV16-1

DCS 16V

3.0

DVS 269-01

US 2009-T15P

FLAGT15P/3,5

CN 034-01

C-DV16-2

DCS 16V

3.0

DVS 269-01

US 2009-T15P

FLAGT15P/3,5

CN 034-02

DVUN(RL) INT



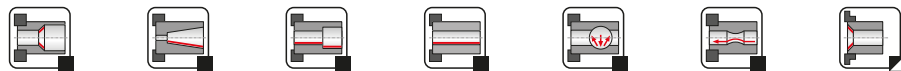
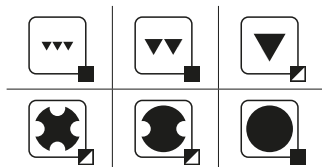
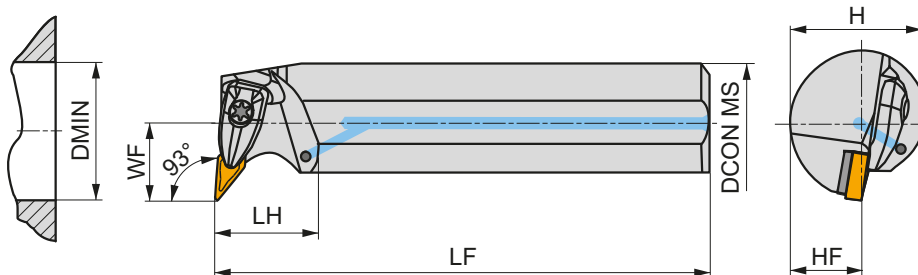
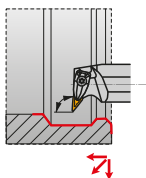
PRAMET

D



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика $\varnothing 40$ мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия $\varnothing 50$ мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
R A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18,5	300	36	-9	-6	✓	2,59	GI048	DV16
L A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18,5	300	36	-9	-6	✓	2,59	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



Nm

3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5

WN

06/ 08/ 10/ 13

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

КНБ (CBN)

WNGA CBN



376

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

WNMA 080408

Державка

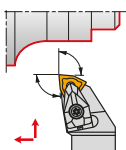
DWLNL 2020 K 08

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DWLNL(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
1316×16
40×40

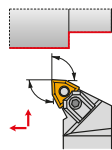
377

366 – 376

MWLNL(RL) EXT

95°

WN..



08

25×25
40×40

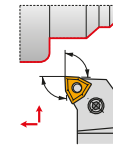
379

366 – 376

PWLNL(RL) EXT

95°

WN..

06
0816×16
32×25

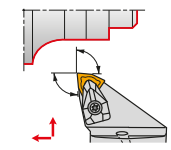
380

366 – 376

C.-DWLNL(RL) EXT **NEW**

95°

WN..

06
08C4
C6

381

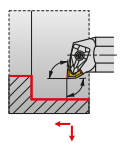
366 – 376

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DWLNL(RL) INT

95°

WN..

06
0832
63

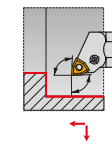
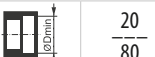
382

366 – 376

PWLNL(RL) INT

95°

WN..

06
0820
80

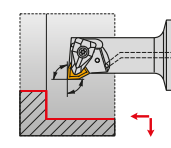
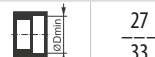
383

366 – 376

C.-DWLNL(RL) INT **NEW**

95°

WN..

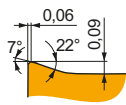
06
0827
33

385

366 – 376

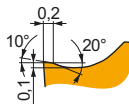
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-

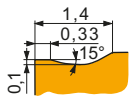


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	-	-	45	0.14	1.1	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	-	-	-	250	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	WNMG 060408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	-	-	-	-	-	75	0.16	1.1	-	-
T8330		0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
T8430		0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
T9315		0.8	315	0.20	1.4	-	-	-	295	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 060412E-FM	T9315	1.2	300	0.27	1.2	-	-	-	285	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
	WNMG 06T308E-FM	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-
T8430		0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
T9325		0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	-	-	45	0.14	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	-	-	-	270	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	-	-	-	255	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	-	-	55	0.16	1.0	-	-	-
WNMG 080408E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	-	-	-	-	-	70	0.16	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	-	-	-	-	-	65	0.16	1.5	-	-	-
	T8315	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-
	T9310	0.8	335	0.20	1.9	-	-	-	315	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	-	-	-	290	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080412E-FM	T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	-	-	-	-	-	70	0.19	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	-	-	-	-	-	65	0.19	1.5	-	-	-
	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	-	-	-	290	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	-	-	-	270	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	-	-	55	0.19	1.5	-	-	-

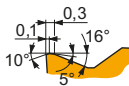
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



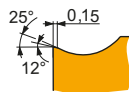
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

WNMG 080408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	3.5	—	—	—	240	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	—	—	—	215	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	—	—	—	245	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	—	—	—	220	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

WNMG 060404E-M	T5315	0.4	250	0.20	1.8	—	—	—	235	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	—	—	—	225	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	—	—	—	200	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-M	T5315	0.8	255	0.32	1.8	—	—	—	240	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	—	—	—	235	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-M	T5315	0.4	260	0.20	1.2	—	—	—	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-M	T5305	0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	—	—	—	235	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	—	—	—	145	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	—	—	—	135	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	—	—	—	230	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	—	—	—	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	—	—	—	190	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	—	—	—	230	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	—	—	—	220	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	—	—	—	205	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	—	—	—	185	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	1.2	170	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

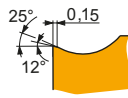


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

WNMG 060404E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	—	—	—	285	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	—	—	—
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	75	0.15	0.8	—	—	—	
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	—	—	—	315	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—

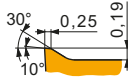
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
	WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–
T6310		0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
T7325		0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
T7335		0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–	
T8315		0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T8330		0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T8430		0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T9315		0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–	
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–

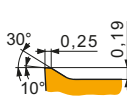


Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–	
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–	
WNMG 060408E-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-NM	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–	
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–	
WNMG 080404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–	

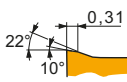
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



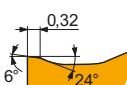
Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-



Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.


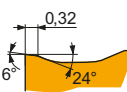


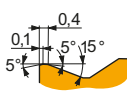


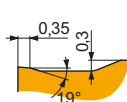

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	-	-	-	-	-	-	30	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 080404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.20	2.2	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
	T9325	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-




Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.18	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H					
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)			
																						
		Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.																				
		WNUMG 080412-NRM	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
		T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-	
T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
																						
		Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
		WNUMG 080408E-R	T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
		T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
		T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
		T9315	0.8	195	0.40	3.5	-	-	-	185	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
		T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
WNUMG 080412E-R	T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0		
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0		
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0		
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	-	-	-	190	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0		
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
																						
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																						
WNUMG 060412E-RM			T9310	1.2	245	0.45	3.0	-	-	-	230	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9315			1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNUMG 080408E-RM	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	WNUMG 080412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T7335		1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
T8315		1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
T9310		1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T9315		1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
WNUMG 080416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-				
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-				
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

WNMG 060404E-SF	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-SF	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
WNMG 080404E-SF	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
WNMG 080408E-SF	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
	H07	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–

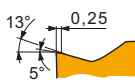


Позитивная геометрия для полустойковой обработки с ударом и без удара.

WNMG 060404E-SM	T7325	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	T7325	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–

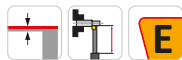
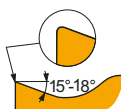
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



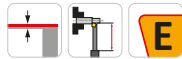
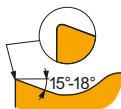
Позитивная геометрия для получистой обработки с ударом и без удара.

WNMG 080404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	-	-	-	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	-	-	-	45	0.20	1.6	-	-	-
WNMG 080408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-	
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	-	-	-	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
WNMG 080412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	-	-	-	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистой обработки без удара.


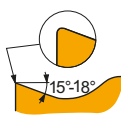



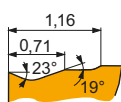



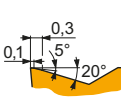



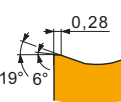



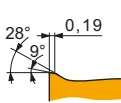


WNMG 060404ER-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
WNMG 080412ER-SI	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
T9325	1.2	265	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-	



Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистой обработки без удара.

WNMG 060404EL-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		
				Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
WNMG 080408EL-SI	T7325 0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—		
	T7335 0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—		
	T8315 0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—		
	T8330 0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—		
	T8430 0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—		
	T9325 0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—		
WNMG 080412EL-SI	T8430 1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—		
				Геометрия с подчизающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
WNMG 060408W-F	T9315 0.8	215	0.45	0.8	—	—	—	200	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 0.8	190	0.45	0.8	—	—	—	180	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
WNMG 080404W-F	T9315 0.4	250	0.25	0.4	—	—	—	235	0.25	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 0.4	225	0.25	0.4	—	—	—	210	0.25	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
				Геометрия с подчизающей кромкой для получистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
WNMG 060408W-M	T9310 0.8	220	0.45	1.2	—	—	—	205	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9315 0.8	205	0.45	1.2	—	—	—	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 0.8	190	0.45	1.2	—	—	—	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
WNMG 060412W-M	T5315 1.2	235	0.55	1.2	—	—	—	220	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9315 1.2	205	0.55	1.2	—	—	—	190	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 1.2	180	0.55	1.2	—	—	—	170	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
WNMG 080408W-M	T9315 0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 0.8	185	0.45	1.5	—	—	—	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
WNMG 080412W-M	T9325 1.2	180	0.55	1.5	—	—	—	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
				Геометрия с подчизающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
WNMG 060408W-MR	T9315 0.8	205	0.45	1.2	—	—	—	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
WNMG 080404W-MR	T9315 0.4	200	0.30	1.5	—	—	—	190	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
WNMG 080408W-MR	T5315 0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9310 0.8	215	0.45	1.5	—	—	—	200	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9315 0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
WNMG 080412W-MR	T5315 1.2	230	0.55	1.5	—	—	—	215	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9310 1.2	210	0.55	1.5	—	—	—	195	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9315 1.2	200	0.55	1.5	—	—	—	190	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
				Геометрия с подчизающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
WNMG 060408W-NM	T7325 0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.4	—	—	—		
	T7335 0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—		
	T9315 0.8	290	0.25	1.8	—	—	—	275	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	T9325 0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—		

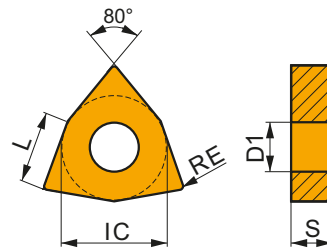
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H											
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)									
	0.19																			Геометрия с подчигающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.								
		T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—						
		T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—						
		T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	255	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
WNUMG 080408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—							
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—							
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	275	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	—	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—							
WNUMG 080412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—							
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—							
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	270	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							


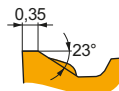

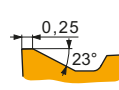

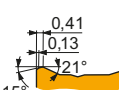
WNMM




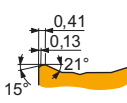



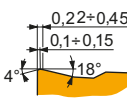


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H											
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)									
	0.35																			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.								
		T9325	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
WNMM 130612E-DR	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—								
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—								
	0.25																			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.								
		T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—	—							
		T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—							
		T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—							
T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	—	—	—	40	0.28	2.4	—	—	—									
	0.13																			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.								
		T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—							
T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—									

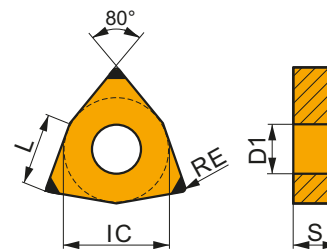
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H			
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
				Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																
WNMM 080412E-NR2	T7325 1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
	T9325 1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—	
				Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																
WNMM 080408E-OR	T8330 0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—	
	T8430 0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—	
	T9325 0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—	
	T9335 0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—	
WNMM 080412E-OR	T9325 1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.36	3.2	—	—	—	
	T9335 1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	3.2	—	—	—	
WNMM 080416E-OR	T9325 1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	—	—	—	40	0.40	3.2	—	—	—	
WNMM 130612E-OR	T9325 1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—	
WNMM 130616E-OR	T9325 1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—	

WNGA CBN



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

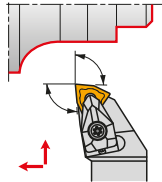
Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H			
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
					Геометрия для чистовой обработки без удара.															
WNGA 080408S01020C	TB310 0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0	
						Геометрия для чистовой обработки без удара.														
WNGA080408S01020WC	TB310 0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0	

DWLN(RL) EXT



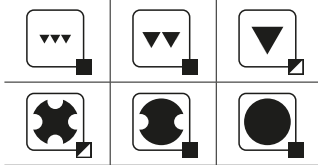
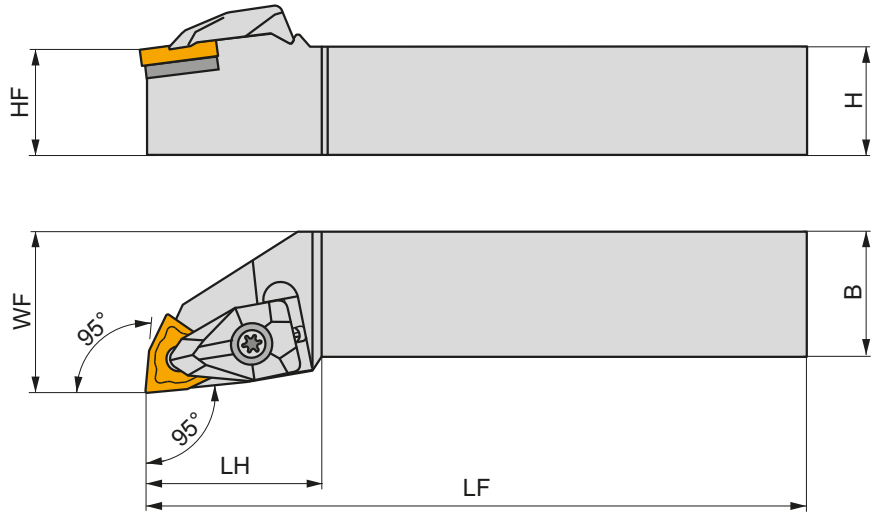
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08, 10, 13 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	DWLN R 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN R 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	-
	DWLN R 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	-
	L	DWLN L 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06
DWLN L 2020 K 06		20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
DWLN L 2525 M 06		25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
DWLN L 2020 K 08		20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
DWLN L 2525 M 08		25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 08		32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 10		32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
DWLN L 3232 P 13		32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	-
DWLN L 4040 S 13		40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	-



GI028

WN.. 0604..

GI072








WN.. 0804..




GI166

WN.. 1006..

GI167

WN.. 1306..

						
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT



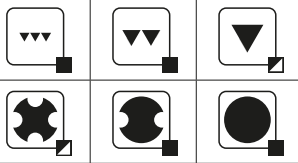
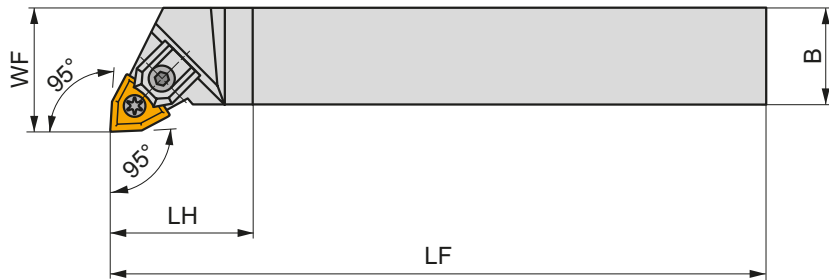
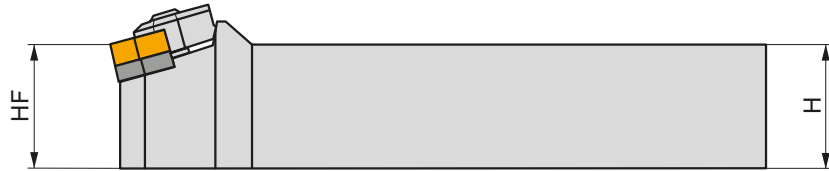
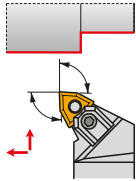
PRAMET

M



Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	MWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	G1072	MW1
	MWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	G1072	MW1
	MWLN R 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	G1072	MW1
L	MWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	G1072	MW1
	MWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	G1072	MW1
	MWLN L 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	G1072	MW1



G1072



WN.. 0804..



MW1



UE 05



5.0



WNW 080412



UC 51



HS 0408



HXK 3

PWLN(RL) EXT



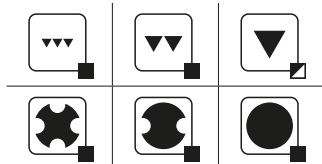
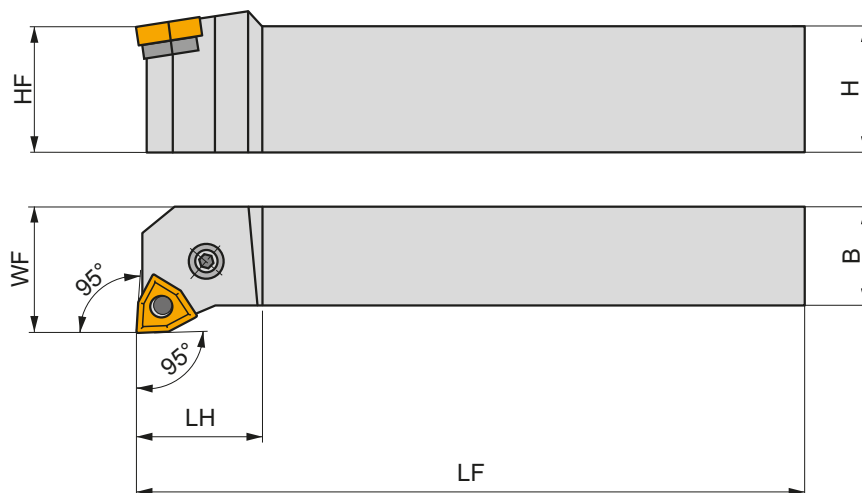
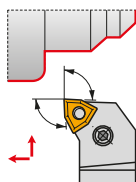
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1028	PW11	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	G1028	PW11
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	G1028	PW10
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	G1028	PW10
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	G1072	PW22
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	G1072	PW20
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	G1072	PW20
L	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	G1028	PW11
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	G1028	PW10
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	G1028	PW10
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	G1072	PW22
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	G1072	PW20
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	G1072	PW20

G1028
G1072WN.. 0604..
WN.. 0804..PW10
PW11
PW20
PW22WNU 060308
WNU 060308
WNU 080312
WNU 080312PU 01
PU 01
PU 02
PU 02US 34
US 46
US 35
US 425.0
5.0
6.0
6.0M 6x0.75
M 6x0.75
M 8x1
M 8x119
13.2
22.5
21NT 04
NT 04
NT 05
NT 05MT 04
MT 04
MT 05
MT 05HXK 3
HXK 3
HXK 4
HXK 4

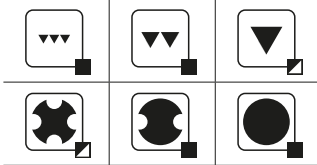
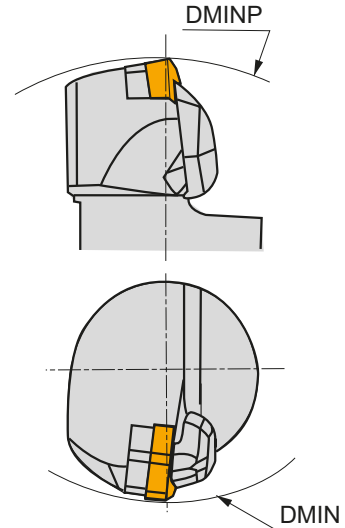
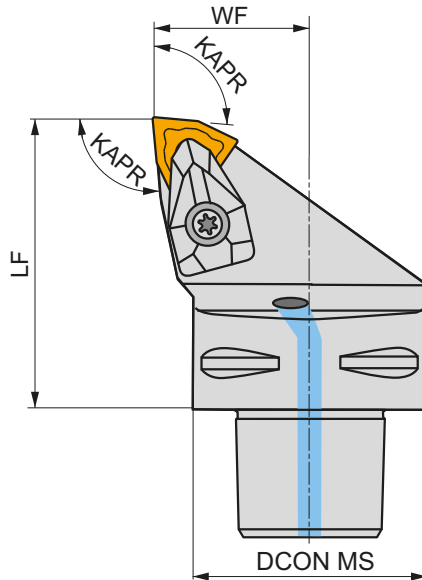
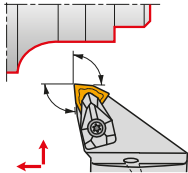
NEW**C.-DWLN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..**

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С4...С6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004	

GI028
GI072WN.. 0604..
WN.. 0804..C-DW06
C-DW08-1
C-DW08-2DCS 09
DCS 12
DCS 121.7
3.9
3.9DWS 328-01
DWS 331-12
DWS 331-12US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2002-T15PFLAG T09P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5CN 034-01
CN 034-01
CN 045-01AT004a
AT004bCER WN.N 0804..
CER WN.A 0804..DCS 12C4
DCS 12C2

DWLN(RL) INT



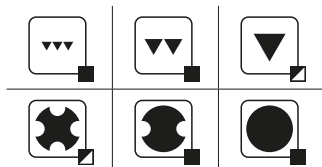
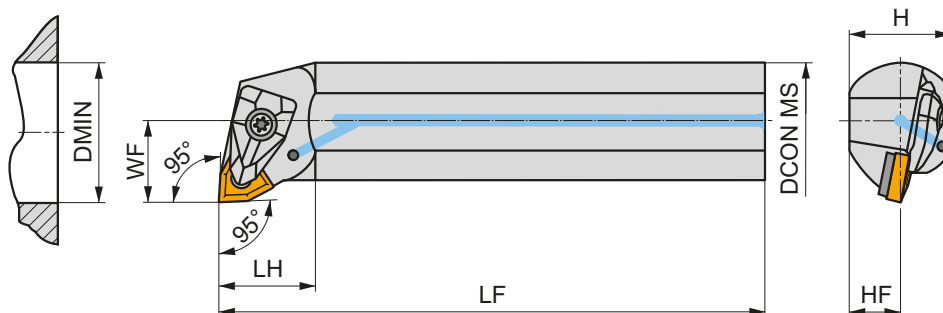
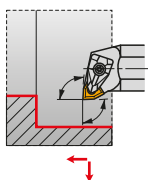
PRAMET

D



Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...50 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO					
														(mm)
R	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072	DWI08
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08



GI028

WN.. 0604..

GI072

WN.. 0804..



DW06

DCS 09

1.7

DWS 328-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DW08

DCS 12

3.9

DWS 331-12

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DWI08

DCS 12

3.9

DWS 328-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

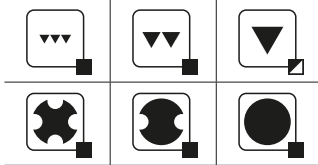
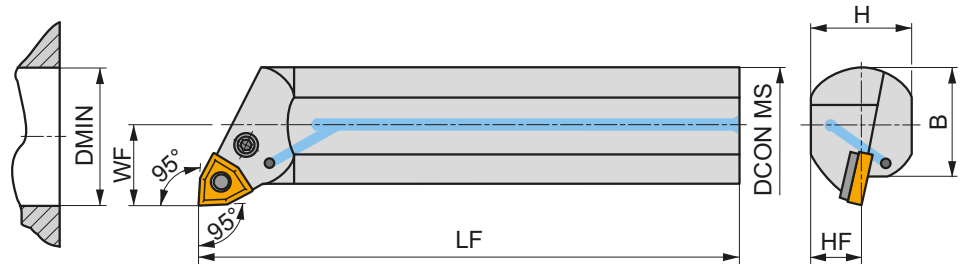
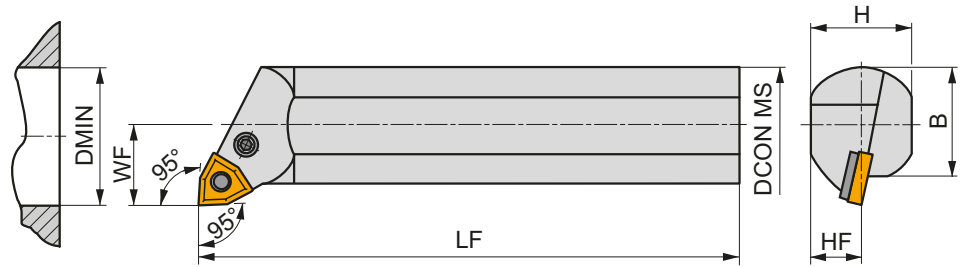
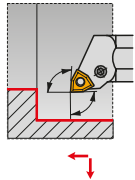


PRAMET

P


Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.













Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09	
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09	
	S25T-PWLN R 0604	25	32	17	23	300	-12	-6	-	1.10	GI028	PW11	
	A32S-PWLN R 0604	32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11	
	A25R-PWLN R 08	25	32	17	23	200	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25	
	S25T-PWLN R 08	25	32	17	23	300	-12	-6	-	1.10	GI072	PW25	
	A32S-PWLN R 08	32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21	
	S32U-PWLN R 08	32	40	22	30	350	-12	-6	-	2.09	GI072	PW21	
	A40T-PWLN R 08	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20	
	A50U-PWLN R 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLN R 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20
	L	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
A20Q-PWLN L 0604		20	27	13	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09	
S25T-PWLN L 0604		25	32	17	23	300	-12	-6	-	0.98	GI028	PW11	
A32S-PWLN L 0604		32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11	
A25R-PWLN L 08		25	32	17	23	200	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25	
S25T-PWLN L 08		25	32	17	23	300	-12	-6	-	1.01	GI072	PW25	
A32S-PWLN L 08		32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21	
S32U-PWLN L 08		32	40	22	30	350	-12	-6	-	2.08	GI072	PW21	
A40T-PWLN L 08		40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20	
A50U-PWLN L 08		50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
A60V-PWLN L 08		60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20



GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..

					 Nm					
PW09	–	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	–	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	–	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	–	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3

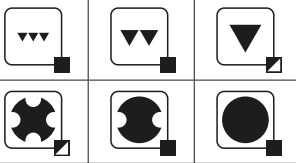
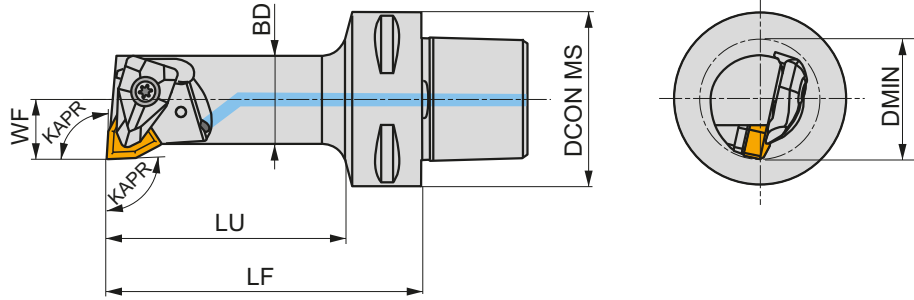
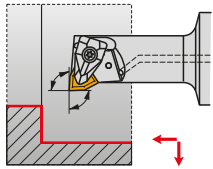
NEW**C.-DWLN(RL) INT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..**

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø27 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
R C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072
L C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072



GI028

GI072



WN.. 0604..

WN.. 0804..



DW06

DWI08



DCS 09

DCS 12



1.7

3.9



DWS 328-01

DWS 328-02



US 2004-T09P

US 2002-T15P



FLAG T09P

FLAG T15P/3,5

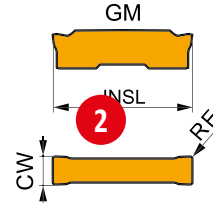
**ОБРАБОТКА КАНАВОК
И ОТРЕЗКА**



6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
18		НАВИГАТОР
57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
386		ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА
482		ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ
528		СТРОГАНИЕ
536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

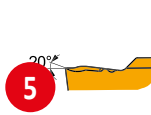
1 GL. D - GM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)			



10. Для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
GL2-D300M02-GM	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	70	0.08	0.6	—	—	—
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	35	0.14	0.8	—	—	—
GL3-D300M04-GM	T7325	0.4	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	40	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M04-GM	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.14	0.8	—	—	—
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	—	—	—	35	0.18	1.0	—	—	—
GL4-D400M08-GM	T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	—	—	—	45	0.18	1.0	—	—	—
GL5-D500M08-GM	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	—	—	—	40	0.21	1.0	—	—	—
GL6-D600M08-GM	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	60	0.21	1.0	—	—	—

GL5-D500M08-GM:T7325

При заказе необходимо использовать полное обозначение пластины с геометрией и сплавом

Марка твердого сплава

Разделительный знак – двоеточие

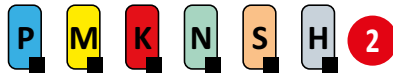
Обозначение пластины по ISO

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА – ОБЗОР

Поз.	Описание
1	Тип пластины
2	Схематический чертеж
3	Таблица размеров пластин, мм
4	Изображение
5	Профиль главной режущей кромки
6	Пиктограммы: специфические особенности и тип режущей кромки

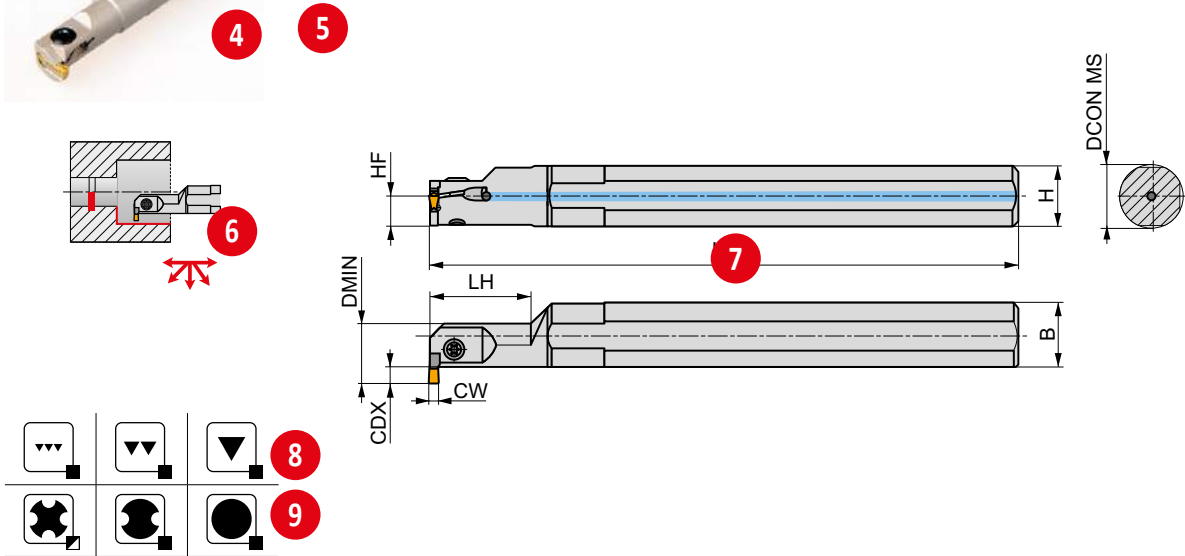
Поз.	Описание
7	Обозначение
8	Марка твердого сплава
9	Радиус при вершине, мм
10	Описание геометрии
11	Область применения

1 GG.(RL) INT



Державка для обработки внутренних канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0413 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø16 мм.



Обозначение	DCON MS	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A25S-GGHR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06



GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313.....04



GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAGT15P
------	---------------	-----	-----	---	----------

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА – ОБЗОР

Поз.	Описание
1	Тип токарной державки
2	Группы обрабатываемых материалов
3	Система закрепления пластины
4	Изображение ¹⁾
5	Описание
6	Типовая схема обработки
7	Схематический чертеж
8	Достижимое качество обработанной поверхности
9	Характеристика условий обработки
10	Технологические возможности

Поз.	Описание
11	Конструкция по направлению (правое/левое/нейтральное)
12	Обозначение
13	Основные размеры (мм) и углы ²⁾
14	Внутренний подвод СОЖ
15	Масса, кг
16	Комплект совместимых сменных пластин ³⁾
17	Комплект запасных частей ^{3), 4)}
18	Типоразмер совместимых пластин
19	Запасные части

¹⁾ Державки изображаются в правом исполнении (R)









²⁾ GAMO – передний угол резца (см. техническую часть)
LAMS – угол наклона режущей кромки (см. техническую часть)

³⁾ Номер группы пластин и запасных частей используется только в этом каталоге и не может быть использован для заказа.














⁴⁾ Запасные части и опциональные комплектующие изображены схематично. В некоторых случаях добавлена информация о крутящем моменте затяжки, длине и размере резьбы винтов.

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА – ПИКТОГРАММЫ







Применение

	Основное применение		Чистовая обработка – очень хорошее качество поверхности		Стабильные условия обработки
	Возможное применение		Получистовая обработка – хорошее качество поверхности		Нестабильные условия обработки
			Черновая обработка – нет требований по шероховатости		Крайне нестабильные условия обработки

Технологические возможности

	Копировальное точение канавочным инструментом в любом направлении		Обработка внутренней канавки		Обработка неглубокой наружной канавки
	Обработка глубокой и широкой торцевой канавки		Обработка широкой внутренней канавки продольным точением		Отрезка труб
	Обработка глубокой торцевой канавки		Отрезка сплошных заготовок		Врезание и продольное точение наружной канавки
	Обработка глубокой наружной канавки		Обработка неглубокой и широкой торцевой канавки		
	Копировальное точение торцевых поверхностей		Обработка неглубокой торцевой канавки		

Особенности

	Первый выбор		Универсальное применение		Скругленные режущие кромки
	Обработка с большим вылетом		Тяжелые условия обработки		Скругленные режущие кромки с фаской


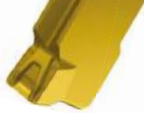



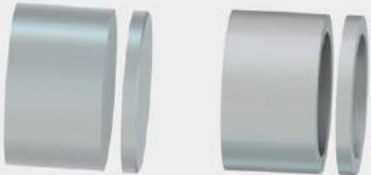






























Прочее

	Момент затяжки крепежных винтов, Н-м		Внутренний подвод СОЖ
--	--------------------------------------	---	-----------------------

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – НАВИГАТОР

<p>GL. D <i>NEW</i></p>  <p> 406</p>	<p>LCMF 13</p>  <p> 418</p>	<p>LCMF 16, LCMF 30</p>  <p> 432</p>	<p>LCMF 20</p>  <p> 453</p>	<p>LCMR 13</p>  <p> 419</p>
<p>LCMR 16, LCMR 30</p>  <p> 435</p>	<p>LFMX</p>  <p> 456</p>	<p>LFUX</p>  <p> 464</p>		
<p>TN R EXT</p>  <p> 475</p>	<p>TN R INT</p>  <p> 475</p>	<p>TN ZZ EXT</p>  <p> 476</p>	<p>TN ZZ INT</p>  <p> 477</p>	
<p>X 61 <i>NEW</i></p>  <p> 468</p>	<p>X 61 R <i>NEW</i></p>  <p> 469</p>	<p>X 61 R-1 <i>NEW</i></p>  <p> 473</p>	<p>X 61-1 <i>NEW</i></p>  <p> 472</p>	

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА – НАВИГАТОР

		Тип операции	Выбор пластины	
			Первый выбор	Дополнительный выбор
НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА		Обработка канавки	GL. D NEW	LCMF16, LCMF30
			GM 	F 
			 406	 432
		Отрезка	GL. D NEW	LFMX
			PM 	M2 
		 407	 457	
		Обработка торцевой канавки	LCMF13	LCMF16, LCMF30
			F 	F 
			 418	 432
		Копировальная обработка	GL. D NEW	LCMF16, LCMF30
			MM 	MP 
			 406	 433
		Обработка канавок под стопорные и уплотнительные кольца	X61 NEW	TN ZZ EXT
				
			 469	 476
ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА		Обработка канавки	LCMF13	
			F 	
			 418	
	Копировальная обработка	LCMF13		
			MP 	
			 419	
	Обработка канавок под стопорные и уплотнительные кольца	X61 NEW	TN ZZ INT	
				
			 468	 477

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА – МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	++	Универсальный сплав с широкой областью применения в отношении типа технологических операций, обрабатываемых материалов и режимов резания. Сплав имеет высокую прочность и устойчивость к нестабильным условиям обработки, а также сравнительно высокую износостойкость. Для эффективного применения следует отдавать предпочтение высоким скоростям резания.	
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	+++	Один из наиболее универсальных сплавов, который разработан специально для точения нержавеющей стали. Оптимальный баланс между износостойкостью и прочностью позволяет получить высокую производительность и надежность обработки. Подходит для различных операций точения.	
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	H	+++	Высокопрочный твердый сплав, специально разработанный для тяжелых черновых операций в особо неблагоприятных условиях. Является первым выбором для операций, где скорость резания не может быть повышена до оптимальной по технологическим причинам или из-за ограниченных возможностей оборудования. Используется на низких скоростях резания при средних и больших подачах.	
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	субмикронный H	+++	Универсальный твердый сплав, который подходит для большинства обрабатываемых материалов и практически всех видов операций. Сплав имеет высокую прочность и надежность. Покрытие PVD имеет низкий коэффициент трения, что существенно облегчает процесс резания. Сплав рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.	
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
G8330	P25 - P40	■				PVD	субмикронный H	+++	Универсальный твердый сплав для обработки канавок и отрезки, который характеризуется высокой надежностью. Разработан для точения большинства материалов заготовок в разных условиях.	
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								

Субстрат

H	Твердый сплав на основе WC-Co
субмикронный H	Мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 1 мкм)
FGM	Функционально-градиентный субстрат

Покрытие

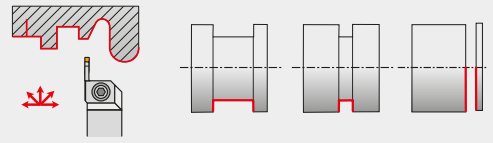
MT-CVD	Покрытие CVD, нанесенное при помощи химического осаждения из газовой фазы при средней температуре
PVD	Покрытие PVD, нанесенное при помощи физического осаждения из газовой фазы при низкой температуре

Использование СОЖ

+++	Применение СОЖ необходимо
++	Позитивное влияние на стойкость инструмента, применение СОЖ рекомендуется

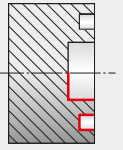
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – НАВИГАТОР

ОБРАБОТКА НАРУЖНЫХ КАНАВОК И ОТРЕЗКА



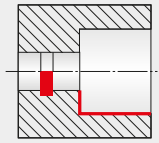
GLSF(RL) EXT NEW GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6 20×20 25×25 410 406 – 408	GLSF(RL) EXT-G NEW GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6 20×20 25×25 412 406 – 408	GLSF(RL) EXT-S NEW GL.D GL2 GL3 GL4 12×12 16×16 413 406 – 408	GFK(RL) EXT LCMF 0220 16×16 25×25 455 418 – 454		
GFI(RL) EXT LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830 16×16 32×25 437 418 – 454	GFM(RL) EXT LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830 20×20 32×25 439 418 – 454	P61 (RL) EXT NEW X61 16×16 25×25 470 468 – 469	XLCF(RL) LFUX 03 04 05 06 16×12 32×25 465 464		
XLCCN 25 BS + MS-EN LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 25×25 32×25 442, 443 418 – 454	XLCF(NRL) BS + MS-EN LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35 12×12 32×25 461, 463 456 – 458	GLS B + DU, D NEW GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6 20×20 32×29 414, 415 406 – 409	XLCCN B + DU, D LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 20×20 32×29 440, 441 418 – 454	XLCFN B + DU, D LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35 20×20 40×36 459, 460 456 – 458	XLCFN B LFUX + DU, D LFUX 03 04 05 06 20×20 40×40 466, 467 464

ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК



GFIL-L AXIAL		GFIL-R AXIAL		GFIR-L AXIAL		GFIR-R AXIAL	
LCMF, LCMR 		LCMF, LCMR 		LCMF, LCMR 		LCMF, LCMR 	
0313 0316		0313 0316 0413 0416		0313 0316 0413 0416		0313 0316	
17-30 140-230		17-30 140-230		17-30 140-230		17-30 140-230	
422, 444		423, 445		424, 446		425, 447	
418 – 454		418 – 454		418 – 454		418 – 454	
GFML-L AXIAL		GFML-R AXIAL		GFMR-L AXIAL		GFMR-R AXIAL	
LCMF, LCMR 		LCMF, LCMR 		LCMF, LCMR 		LCMF, LCMR 	
0413 0416		0413 0416		0413 0416		0413 0416	
17-30 140-230		17-30 140-230		17-30 140-230		17-30 140-230	
426, 448		427, 449		428, 450		429, 451	
418 – 454		418 – 454		418 – 454		418 – 454	
GGI(RL)-90 AXIAL		XLXFL BS AXIAL + MS-EN					
LCMF, LCMR 		LFMX 					
0313 0316		3.10					
17-30 110-170		60-85 150-280					
430, 452		462, 463					
418 – 454		456 – 458					

ОБРАБОТКА ВНУТРЕННИХ КАНАВОК



GG.(RL) INT

	LCMF, LCMR
	 0313 0413
421	418 – 454

P61 (RL) INT *NEW*

	X61
471	468

P61S(RL)-1 INT *NEW*

	X61-1
474	472

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

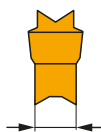
1 2 – 3 4 5 6 7 8
GL 3 – D 300 G 02 L06 – PM



1	2	3	4
Группа инструмента	Размер посадочного места	Количество режущих кромок	Ширина резания


1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



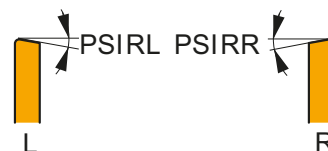
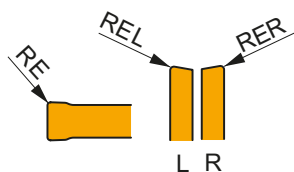
S	Одна кромка
D	Две кромки



	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

5	6	7	8
Конструкция кромки	Радиус при вершине пластины	Угол режущей кромки	Стружколомающая геометрия

G	Шлифованная
M	Прямого прессования



	RE, RER, REL (мм)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

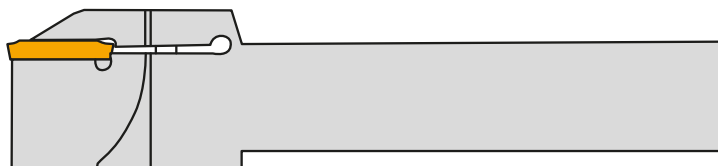
Закругленная кромка
MO RE = CW/2

	(°)
06	6
12	12

PM
PR
GM
MM

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
GL	3	S	2525	M	F	L	20	R	120	090



1 Группа инструмента	2 Размер посадочного места	3 Тип хвостовика	4 Размеры хвостовика										
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6	A	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>H/B (мм/мм)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1212</td> <td>12/12</td> </tr> <tr> <td>1616</td> <td>16/16</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>20/20</td> </tr> <tr> <td>2525</td> <td>25/25</td> </tr> </tbody> </table>		H/B (мм/мм)	1212	12/12	1616	16/16	2020	20/20	2525	25/25
		H/B (мм/мм)											
1212	12/12												
1616	16/16												
2020	20/20												
2525	25/25												
		S											

5 Общая длина реза	6 Конструкция державки - угол режущей кромки	7 Исполнение (правое/левое)	8 Максимальная глубина обработки																
<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF (мм)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>125</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> </tr> </tbody> </table>		LF (мм)	H	100	K	125	M	150	P	170	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>(°)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>		(°)	G	0	F	90		
	LF (мм)																		
H	100																		
K	125																		
M	150																		
P	170																		
	(°)																		
G	0																		
F	90																		

9 Направление кривизны опорной части реза	10 Максимальный диаметр заготовки	11 Минимальный диаметр канавки
<p>Дополнительная информация для обработки торцевых канавок</p>		

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

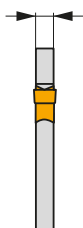
1 2 3 4 5 6
GL 3 – S 32 M B



1	2	3
Группа инструмента	Размер посадочного места	Тип хвостовика

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

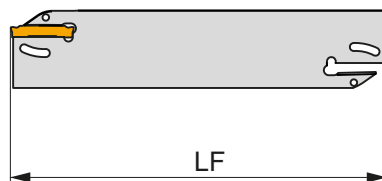


A	Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ
S	Стальной хвостовик без внутреннего подвода СОЖ

4	5	6
Высота лезвия	Общая длина лезвия	Тип инструмента



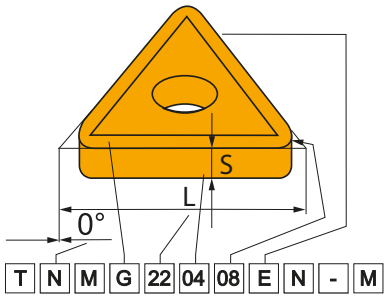
	H (мм)
26	26
32	32



	LF (мм)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

B — лезвие

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ



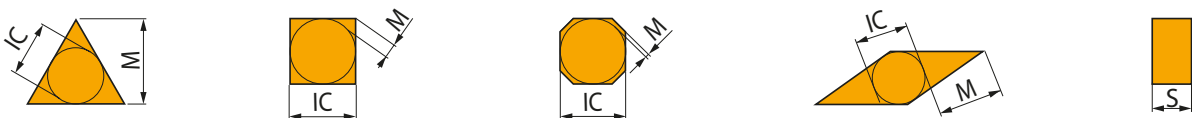
ISO

ANSI

	1	2	3	4
T	T	N	U	N
T	T	N	M	G
	1	2	3	4
T	T	N	U	
T	T	N	M	G


1				2				4															
Форма пластины				Задний угол пластины				Исполнение пластины															
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X	
																						Специальное исполнение	
S	T	C	D	E	F	G	N																
E	M	V	W	P	O																		
					Специальный угол																		
L	A	B	K																				

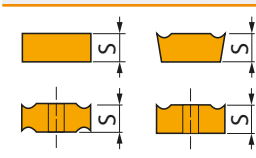
3				3			
Допуск							
	(мм)			(")			
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)	
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"	
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"	
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"	
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"	
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"	
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"	
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"	
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"	
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"	
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"	
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"	
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"	





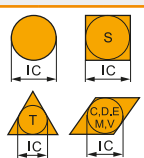
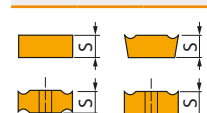

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ







5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	-
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	-
					M

5		5											
Длина режущей кромки													
d = IC	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(мм)													
3.97				03	06		04			06	02		
4.76				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56				05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
7.94	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
9.525	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
12.7	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
15.875	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
19.05	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
25.40	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
31.75	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
1 1/4"													


6	
Толщина пластины	
	
	s
	(мм) (")
01	1.59 1/16"
T1	1.98 5/64"
02	2.38 3/32"
03	3.18 1/8"
T3	3.97 5/32"
04	4.76 3/16"
05	5.56 7/32"
06	6.35 1/4"
07	7.94 5/16"
09	9.52 3/8"

7	
Радиус при вершине пластины	
	RE
	(мм) (")
00	0 0"
02	0.2 1/128"
04	0.4 1/64"
08	0.8 1/32"
12	1.2 3/64"
16	1.6 1/16"
24	2.4 3/32"
32	3.2 1/8"
	
Круглые пластины	
d = I.C.	
(")	00
(мм)	M0
	

ANSI		
5	6	7
Вписанная окружность 	Толщина пластины 	Радиус при вершине пластины 
Символ d = I.C. (мм) (")	Символ S (мм) (")	Символ RE (мм) (")
1 3.175 1/8"	1 1.588 1/16"	0 0 0"
1.2 3.969 5/32"	1.2 1.984 5/64"	0.2 0.099 1/256"
1.5 4.763 3/16"	1.5 2.381 3/32"	0.5 0.198 1/128"
1.8 5.556 7/32"	2 3.175 1/8"	1 0.397 1/64"
2 6.350 1/4"	2.5 3.969 5/32"	2 0.794 1/32"
2.5 7.938 5/16"	3 4.763 3/16"	3 1.191 3/64"
3 9.525 3/8"	3.5 5.556 7/32"	4 1.588 1/16"
4 12.700 1/2"	4 6.350 1/4"	5 1.984 5/64"
5 15.875 5/8"	5 7.938 5/16"	6 2.381 3/32"
6 19.050 3/4"	6 9.525 3/8"	7 2.778 7/64"
7 22.225 7/8"	7 11.113 7/16"	8 3.175 1/8"
8 25.400 1"	8 12.700 1/2"	10 3.969 5/32"
10 31.750 5/4"	9 14.288 9/16"	12 4.763 3/16"
12 38.100 6/4"	10 15.875 5/8"	14 5.556 7/32"
		16 6.350 1/4"

8		8	
Исполнение режущих кромок			
	Острые режущие кромки		Скругленные режущие кромки
	Режущие кромки с фаской		Скругленные режущие кромки с фаской
	Режущие кромки с двойной фаской		Скругленные режущие кромки с двойной фаской

9		9	
Направление подачи			
	Правое направление		Нейтральное направление
	Левое направление		

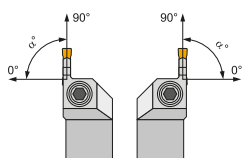
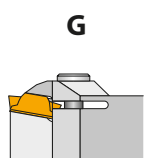
10		10	
Обозначение стружколомающей геометрии			
			

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

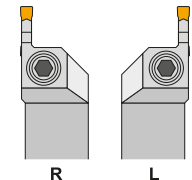


1	1	2	2	3	3	4	4
Обозначение системы		Главный угол в плане		Максимальная глубина обработки		Исполнение (правое/левое)	

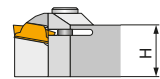


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

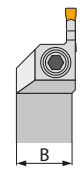
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



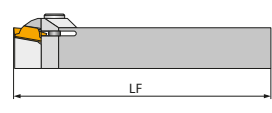
5	6	7	7	8	8
Высота державки		Ширина державки		Общая длина реза	



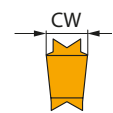
12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.



12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.



	LF (мм)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		



	CW (мм)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 и 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Для квадратного сечения державки номер означает шестнадцатую долю дюйма. Для прямоугольного сечения державки первая цифра означает восьмую часть дюйма ширины, а вторая цифра - четвертая часть дюйма высоты державки.

10	10
Максимальный диаметр канавки для торцевых резцов	
Дополнительная информация для обработки торцевых канавок	

9	9
Направление кривизны опорной части реза	
Дополнительная информация для обработки торцевых канавок	

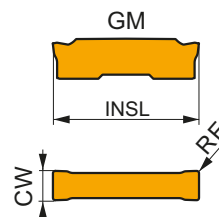
11	11
Минимальный диаметр канавки для торцевых резцов	
Дополнительная информация для обработки торцевых канавок	

NEW

GL. D - GM

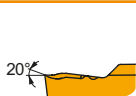
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.

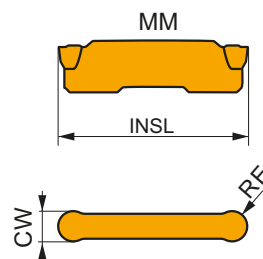
GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	-	-	-	■	45	0.08	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	-	-	-	■	35	0.14	0.8	-	-	-
	T7325	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	-	-	-	■	40	0.14	0.8	-	-	-
	T7325	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	-	-	-	■	35	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	-	-	-	■	45	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	-	-	-	■	40	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	-	-	-	■	40	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.21	1.0	-	-	-

NEW

GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

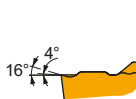


Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	-	-	-	■	60	0.08	0.8	-	-	-
	T7325	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	■	90	0.08	0.8	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

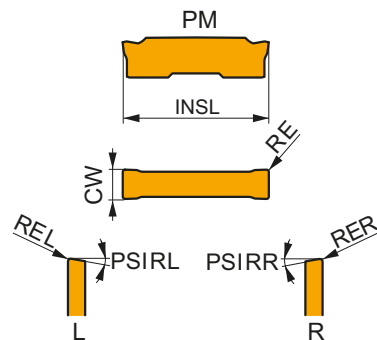
GL3-D300MM0-MM	G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MM0-MM	G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-	
GL5-D500MM0-MM	G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	-	-	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-	
GL6-D600MM0-MM	G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-	

NEW

GL. D - PM

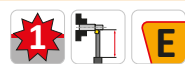
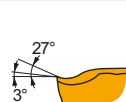
PRAMET

	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	INSL (мм)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



Геометрия является первым выбором для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	-
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	-
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	-
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-

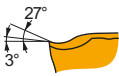


Геометрия с правосторонней конструкцией является первым выбором для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	6
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	12
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	12
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	12
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	6
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



Геометрия с левосторонней конструкцией является первым выбором для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

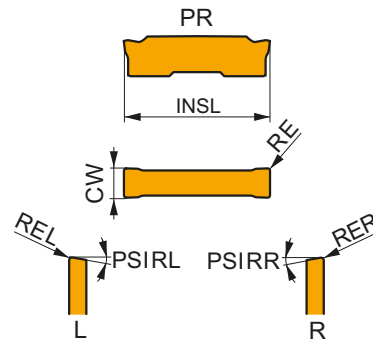
GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	30	0.06	—	—	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	—	—	—	—	45	0.06	—	—	6
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	—	—	30	0.06	—	—	12
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	30	0.07	—	—	6
GL3-D300G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	30	0.07	—	—	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	—	—	—	—	45	0.07	—	—	6
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	30	0.07	—	—	12
GL4-D400G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	30	0.10	—	—	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	—	—	—	—	45	0.10	—	—	6
GL4-D400G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	30	0.10	—	—	12

NEW

GL. D - PR

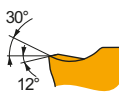
PRAMET

	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	INSL (мм)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



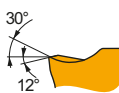
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



Геометрия является первым выбором для обработки канавок и отрезки с ударом и без удара.

GL2-D200M02-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL3-D300M02-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL4-D400M02-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL5-D500M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	—	—	—	—	—	—	—
GL6-D600M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	—	—	—	—	—	—	—

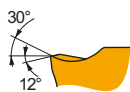


Геометрия с правосторонней конструкцией является первым выбором для отрезки с ударом и без удара.

GL2-D200G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	12	—
GL3-D300G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	12	—
GL4-D400G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	12	—

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vс	f	vс	f	vс	f	vс	f	vс	f	vс	f		
			(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)		



Геометрия с левосторонней конструкцией является первым выбором для отрезки с ударом и без удара.

GL2-D200G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▲	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▲	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▲	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▲	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	—	12

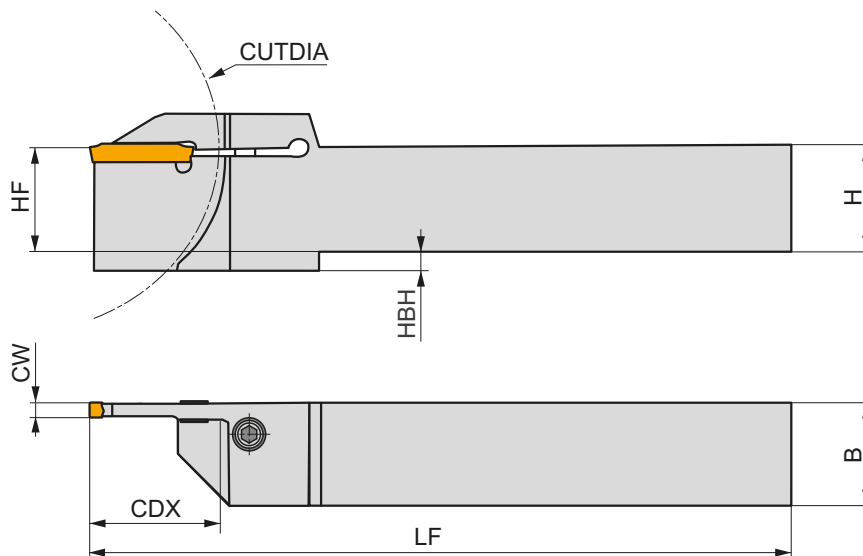
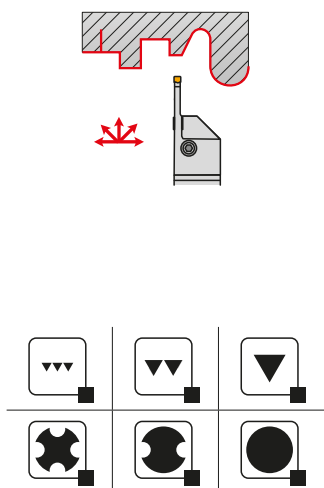
NEW**GLSF(RL) EXT**

PRAMET

G

**Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами GL**

Державка с механическим креплением двухсторонних удлиненных пластин GL 2, 3, 4, 5, 6 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 32 мм.



Обозначение	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)				
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	—	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	—	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	—	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11	
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11	
L	GL2-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11	

Обозначение	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
GL3-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	3.00	24	80	0.65	G1335	GL11
GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	G1335	GL11
GL4-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	4.00	20	80	0.38	G1336	GL11
GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	G1336	GL11
GL4-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	4.00	20	80	0.68	G1336	GL11
GL4-S2525MFL-24-80	25	—	25	25	150	4.00	24	80	0.65	G1336	GL11
GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	G1336	GL11
GL5-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	5.00	20	80	0.38	G1337	GL11
GL5-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	5.00	20	80	0.71	G1337	GL11
GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	G1337	GL11
GL6-S2020KFL-20-80	20	—	20	20	125	6.00	20	80	0.39	G1338	GL11
GL6-S2525MFL-20-80	25	—	25	25	150	6.00	20	80	0.71	G1338	GL11
GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	G1338	GL11

L

G1334	GL2..
G1335	GL3..
G1336	GL4..
G1337	GL5..
G1338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 416.

NEW

GLSF(RL) EXT-G



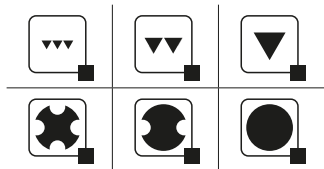
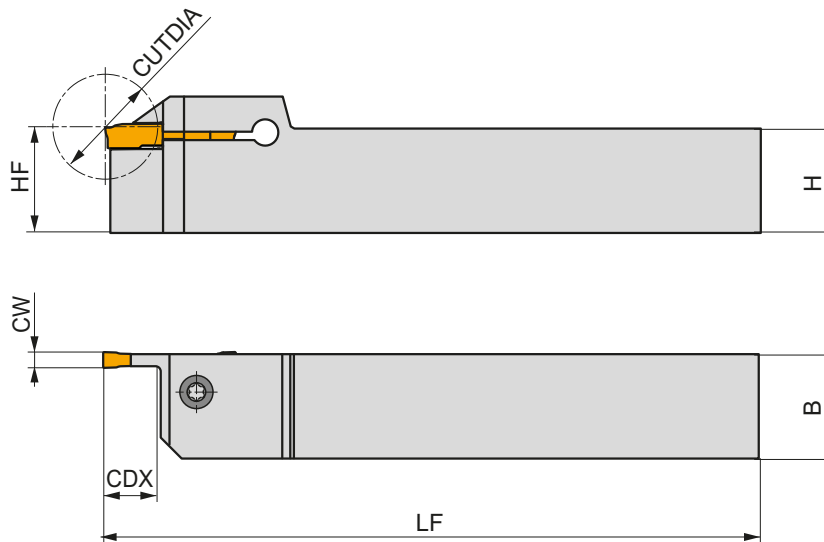
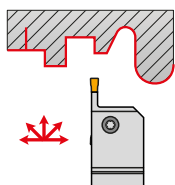
PRAMET

G



Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами GL

Державка с механическим креплением двухсторонних удлиненных пластин GL 2, 3, 4, 5, 6 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg				
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)					
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11	
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11	
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11	
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11	
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11	
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11	
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11	
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11	
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11	
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	
	L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
		GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11	
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11	
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11	
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11	
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11	
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11	
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11	
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

NEW

GLSF(RL) EXT-S



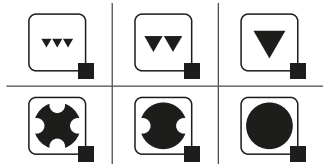
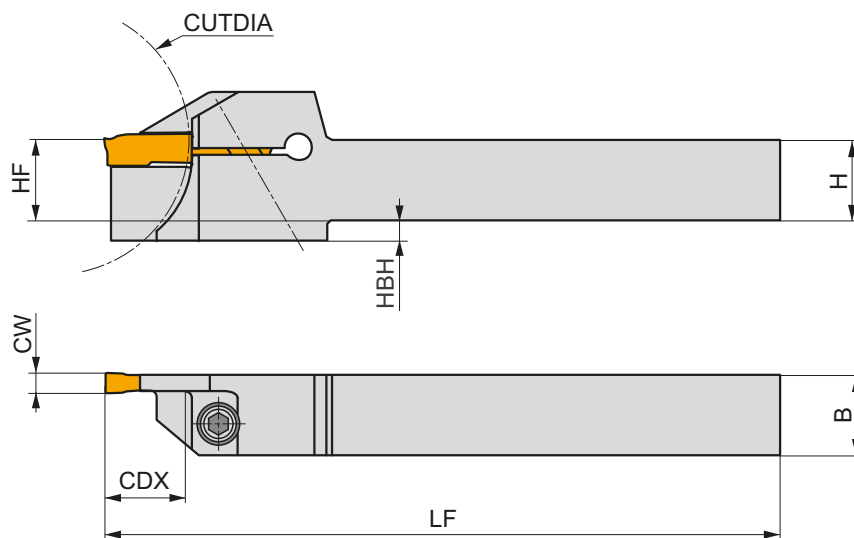
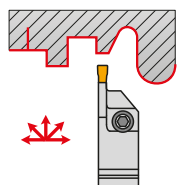
PRAMET

G



Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами GL

Державка с механическим креплением двухсторонних удлиненных пластин GL 2, 3, 4 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 16x16 мм. Максимальная глубина обработки 16 мм.



Обозначение	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	GL	GL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GL	HS	Nm	M	Length	GL
GI334			GL2..		
GI335			GL3..		
GI336			GL4..		

GL	HS	Nm	M	Length	GL
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

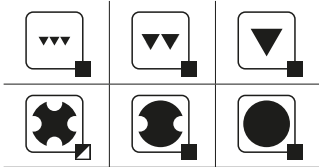
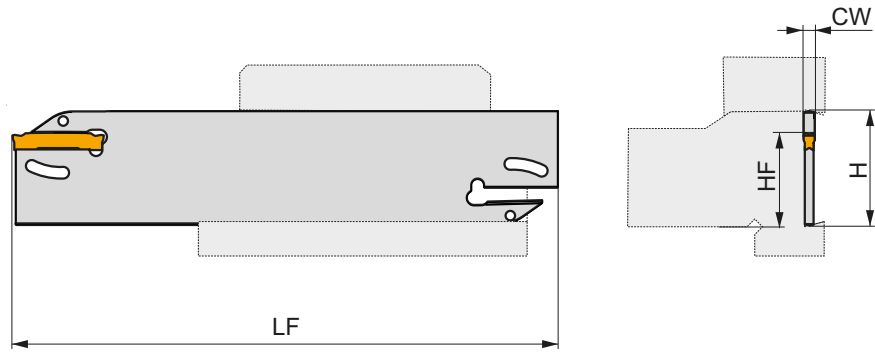
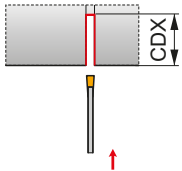
Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 416.

NEW**GLS B**

PRAMET

X**Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами GL**

Лезвие с пружинным креплением двухсторонних удлиненных пластин GL 2, 3, 4, 5, 6 и высотой 26 мм и 32 мм устанавливается в блоки DU. Максимальная глубина обработки 60 мм.



Обозначение	HF	H	LF	CW	CDX	kg	GI334	KV2
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GI335	GI336	GI337	GI338

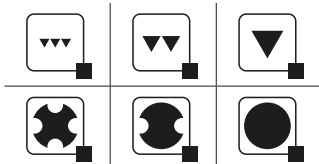
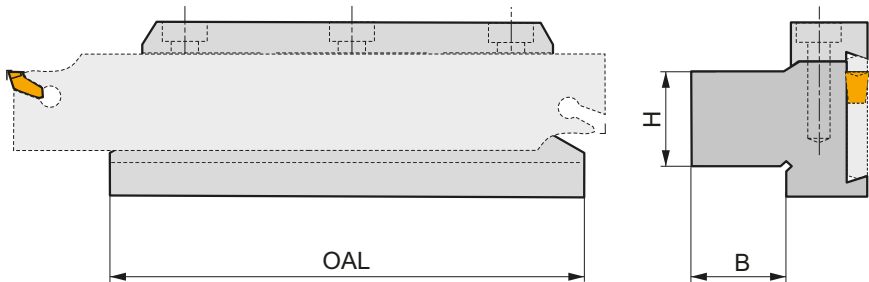
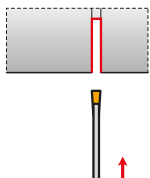
KV2	KV15x150

DU, D



Блок для отрезных лезвий со сменными пластинами

Блок для установки отрезных лезвий GL или XLC имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



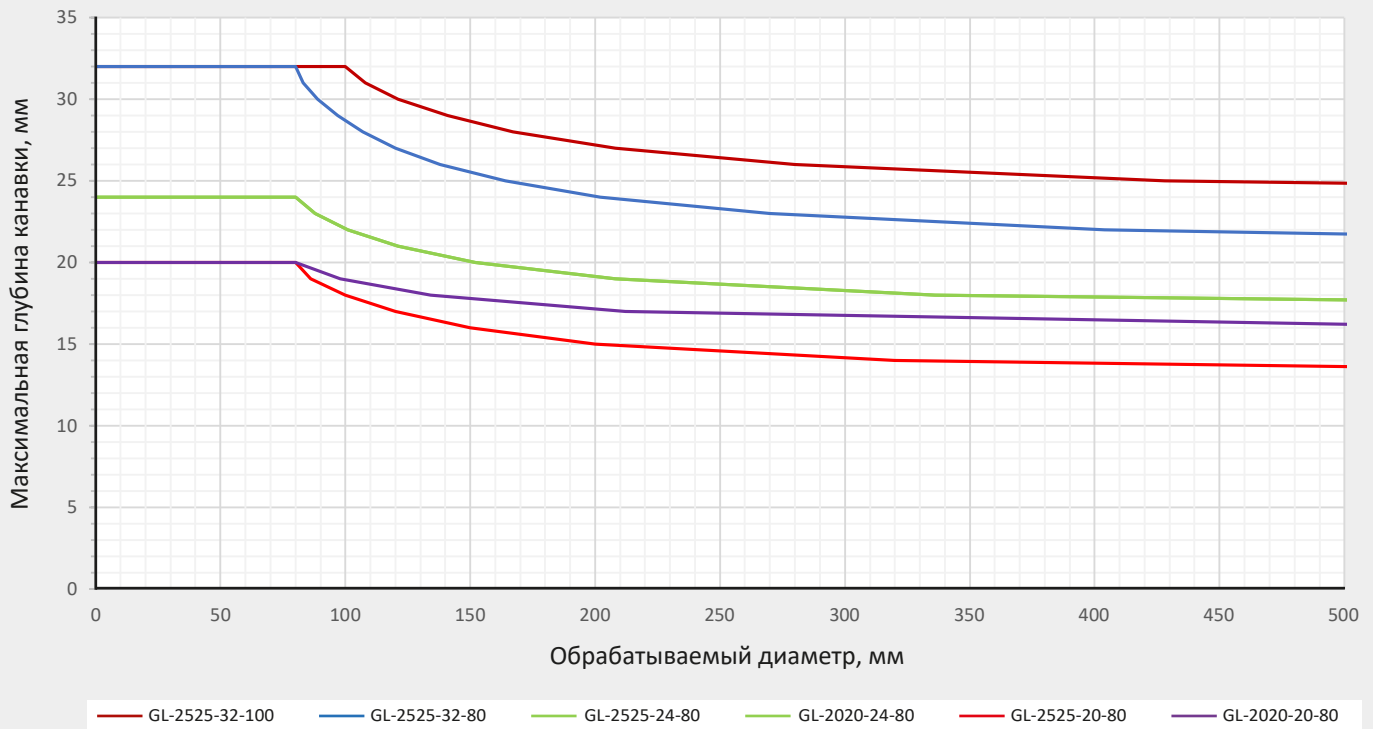
Обозначение	H	B	OAL	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)			
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

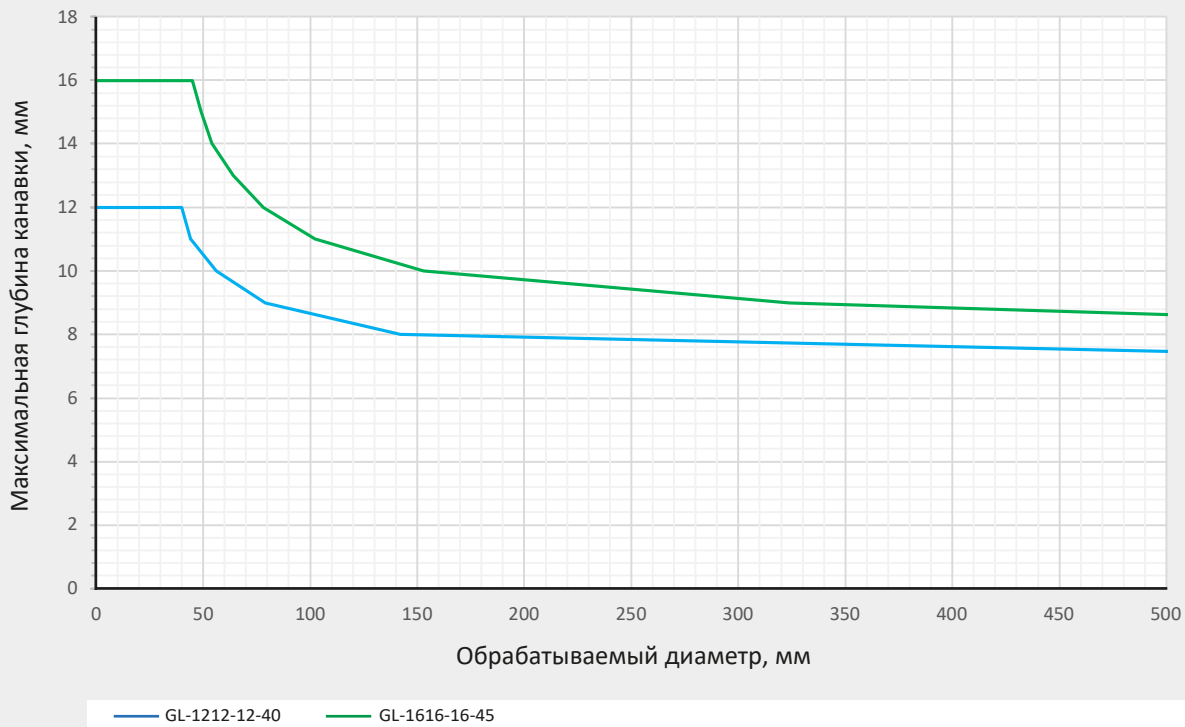
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ

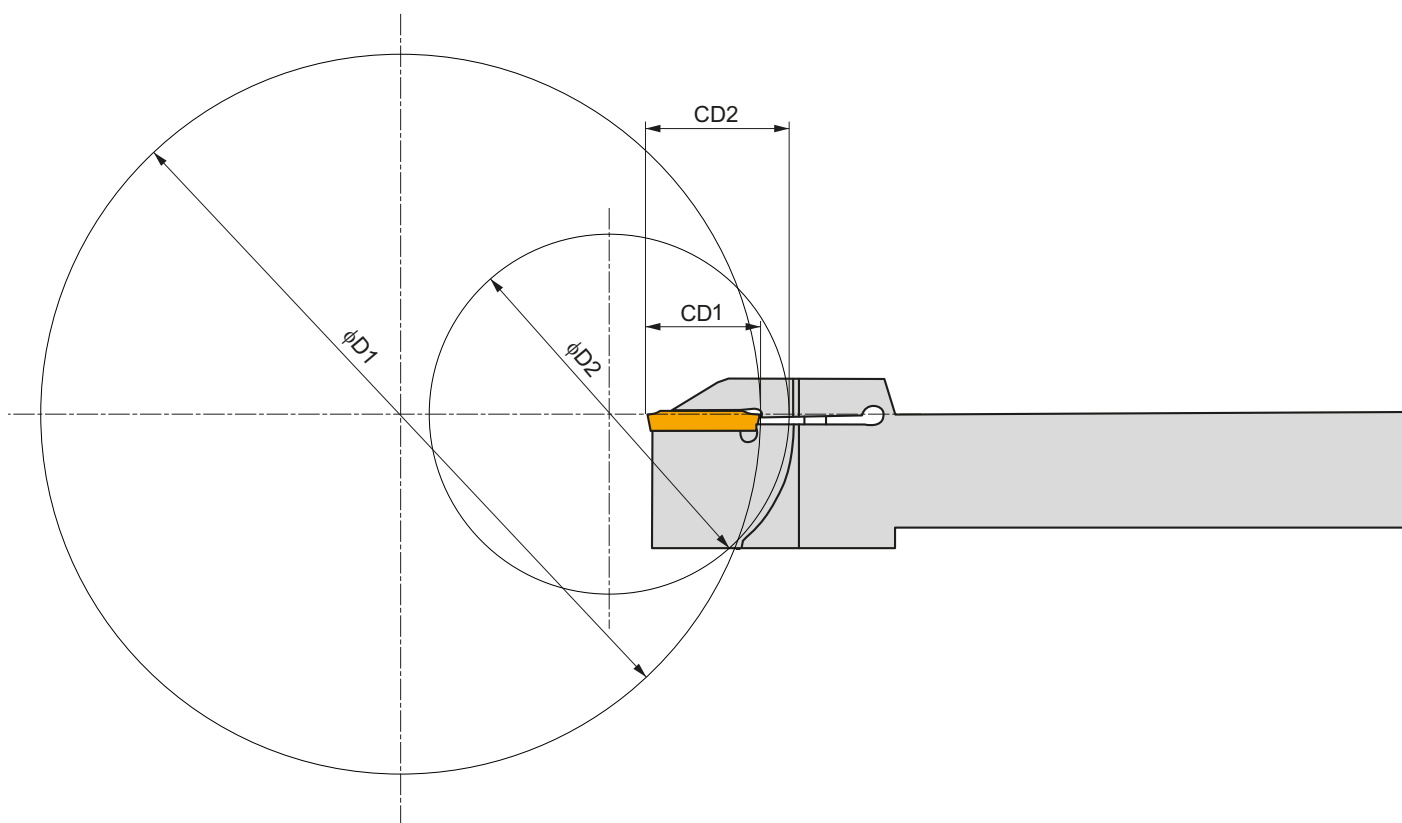
GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S

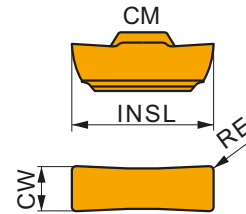


ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ



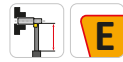
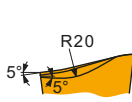
LCMF 13 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	(°)	(°)		
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)		



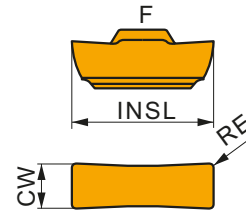
Геометрия является первым выбором для обработки канавок.

LCMF 031304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-CM-04	T8330 ¹⁾	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Пластины для державок A16Q-GGERILO313-04, A20R-GGFRILO313-04.

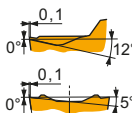
LCMF 13 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



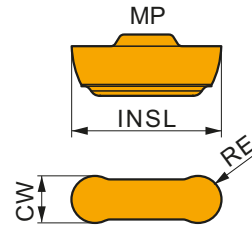
Геометрия является первым выбором для продольного точения.

LCMF 031302-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031302-F-04	T8330 ¹⁾	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F-04	T8330 ¹⁾	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Пластины для державок A16Q-GGERILO313-04, A20R-GGFRILO313-04.

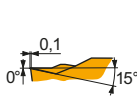
LCMF 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



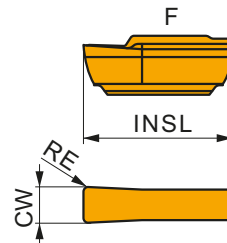
Геометрия для копировального и продольного чистового точения с ударом и без удара.

LCMF 0313MO-MP	T8330	1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
LCMF 0313MO-MP-04	T8330¹⁾	1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
LCMF 0413MO-MP	T8330	2.0	■	175	0.40	1.0	▣	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Пластины для державок A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

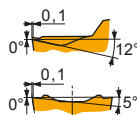
LCMR 13 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

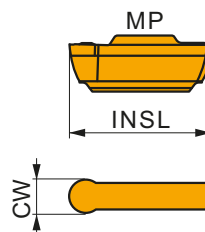


Геометрия для чистового точения и обработки канавок без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMR 031304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	▣	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-
LCMR 041304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	▣	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-

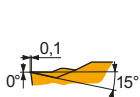
LCMR 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

LCMR 0313MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0413MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

GG.(RL) INT



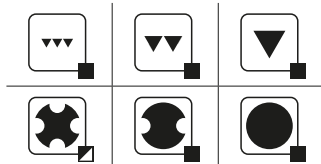
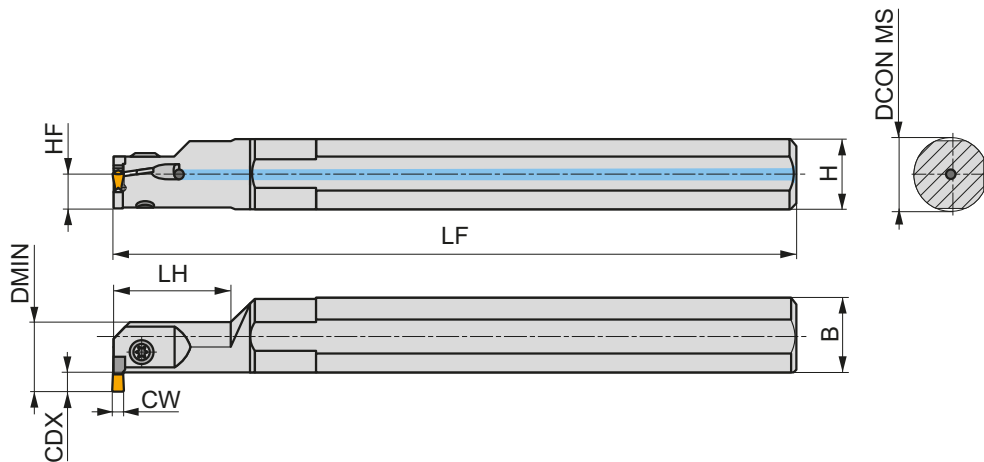
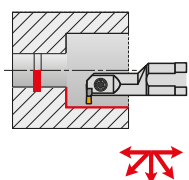
PRAMET

G



Державка для обработки внутренних канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0413 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика $\varnothing 16 \dots 32$ мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия $\varnothing 16$ мм.



Обозначение	DCON MS	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	DMIN					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
L	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06	



GI143
GI170
GI190

LCM. 0313..
LCM. 0413..
LCM. 0313.....-04



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

9

FLAGT15P

GFIL-L AXIAL



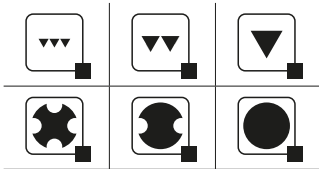
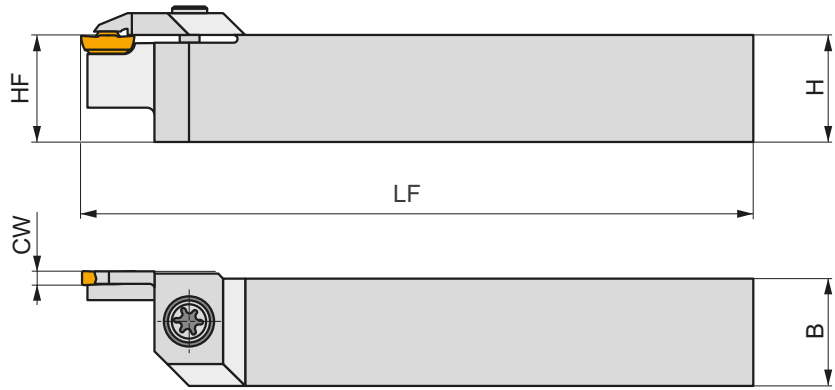
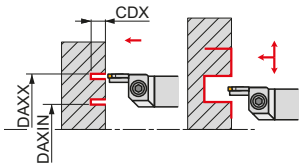
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и левосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 9 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G136	G143
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	G143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	G136	GL07

G136	LCM. 0316..
G143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAGT20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P

GFIL-R AXIAL



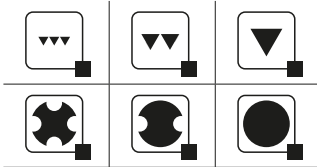
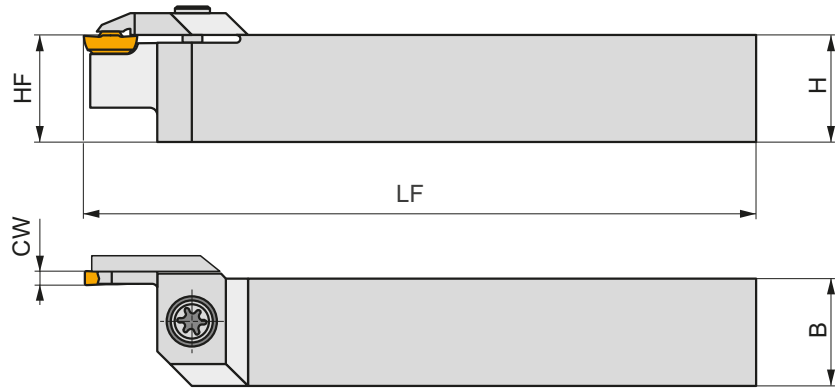
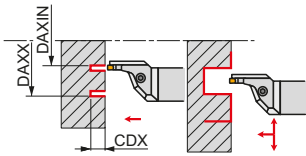
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316, 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136	G1137
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	G1136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	G1137	GL08



G1136
G1137
G1143
G1170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAGT20P
-

-
SDRT25P

GFIR-L AXIAL



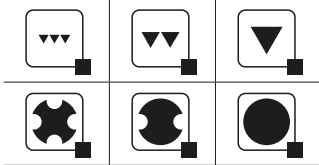
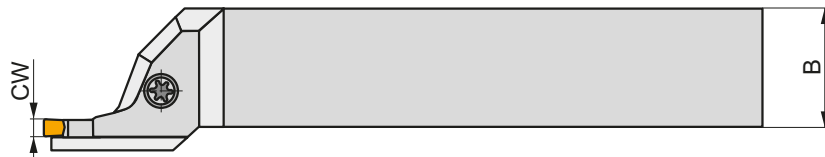
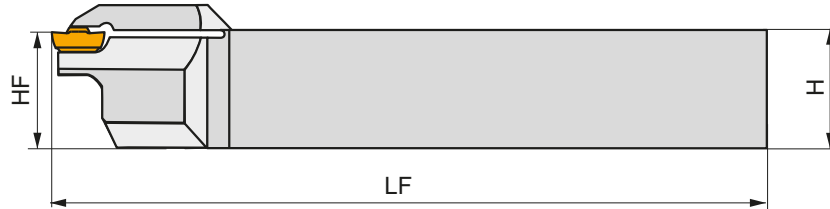
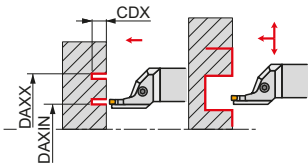
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316, 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136	GL07
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	G1136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	G1136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	G1136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	G1137	GL08



G1136
G1137
G1143
G1170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P

GFIR-R AXIAL



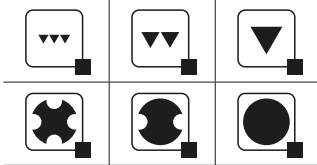
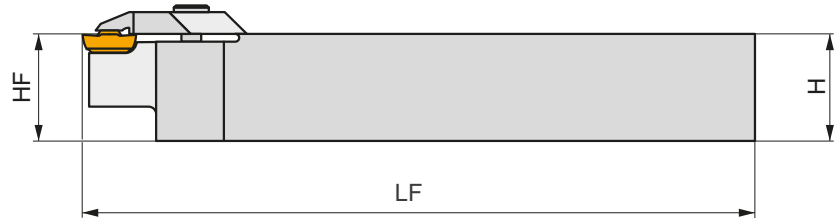
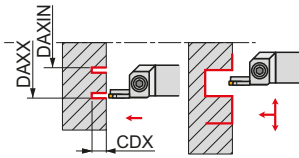
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и правосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 9 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136 G1143	GL02 GL07	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G1136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G1136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	G1136	GL07

Обозначение	LCM
G1136	LCM. 0316..
G1143	LCM. 0313..

Обозначение	Крепление	Момент затяжки (Nm)	Степень защиты	Высота (мм)	Инструмент
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL



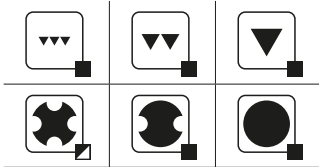
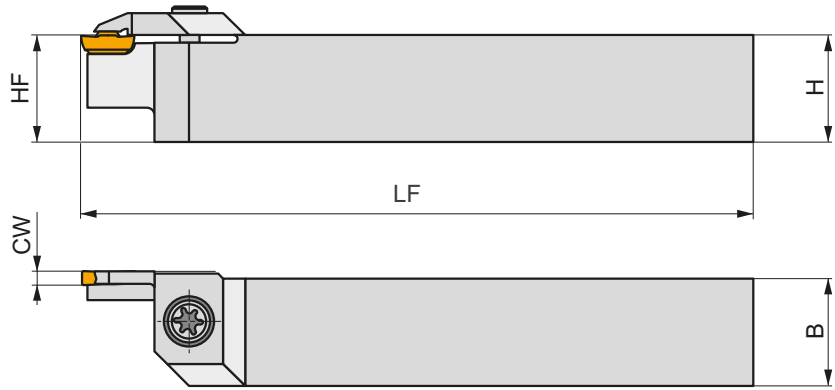
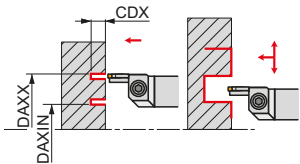
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1170	GL02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	G1137	GL07



G1137
G1170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P

GFML-R AXIAL



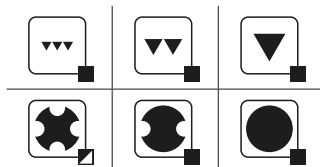
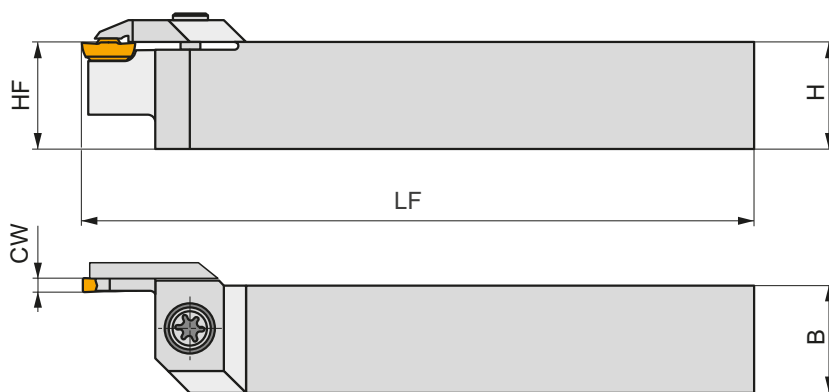
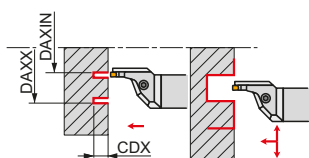
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08

	LCM. 0416..
G1137	
G1170	LCM. 0413..

	Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	SDRT25P

GFMR-L AXIAL



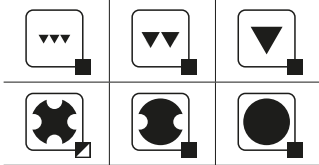
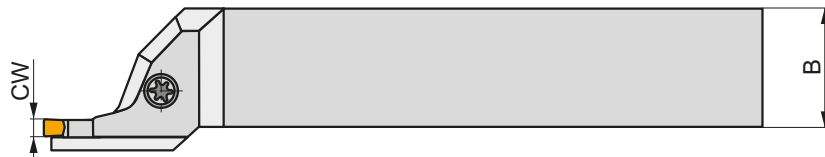
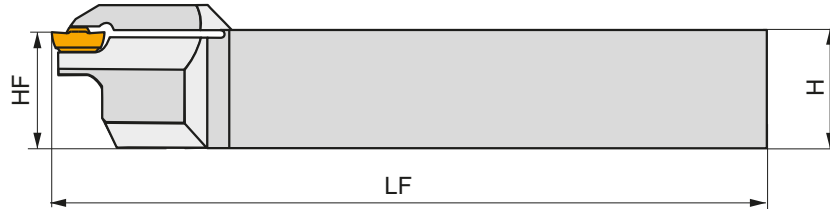
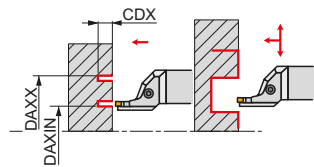
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	GL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08

G1	LCM
G1137	LCM. 0416..
G1170	LCM. 0413..

GL	US	Nm	M	mm	FLAG	SDRT
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P

GFMR-R AXIAL



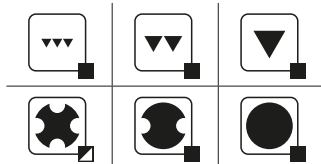
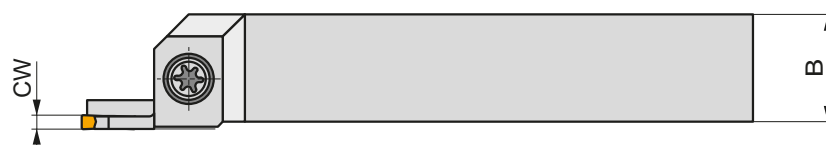
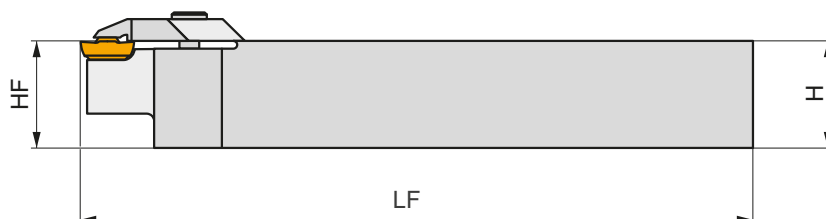
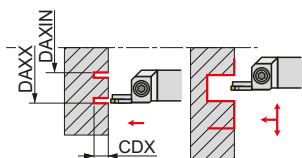
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	GL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	G1137	GL07



G1137
G1170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL



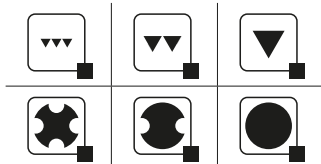
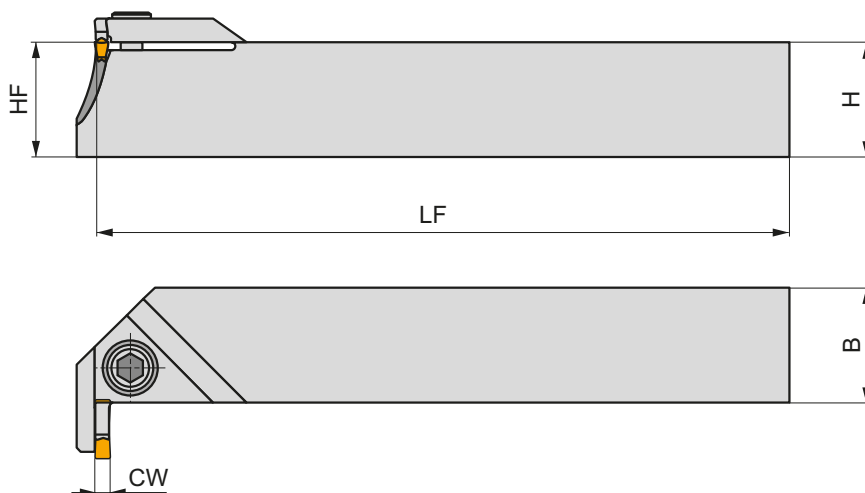
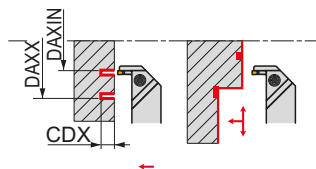
PRAMET

G



Державка 90° для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 11 мм.



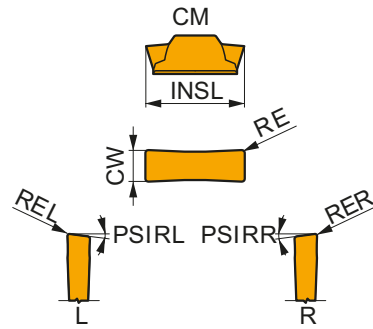
Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G136	G143	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)				
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	G143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	G143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	G143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	G143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	G143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	G136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	G136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	G136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	G143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	G143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	G143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	G143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	G143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	G136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	G136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	G136	GL04

G136	LCM. 0316..
G143	LCM. 0313..

GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

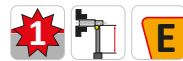
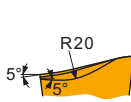
LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



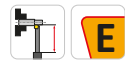
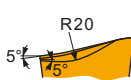
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMF 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMF 031602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 031602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-
LCMF 041602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 041602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-



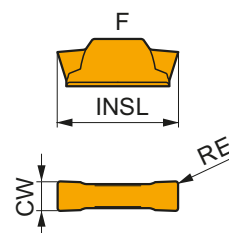
Геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMF 031602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 031602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6
LCMF 041602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 041602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6

¹⁾ Необходима модификация державок.

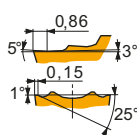
LCMF 16, LCMF 30 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



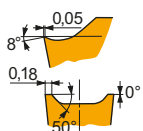
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMF 031602-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-F	T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-F	T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

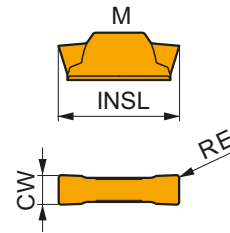


Геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMF 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 083012-F	T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

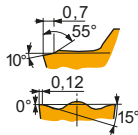
LCMF 16 - M

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

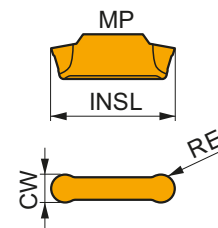


Геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.

LCMF 031602-M	T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-M	T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-M	T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-

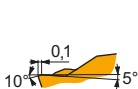
LCMF 16, LCMF 30 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

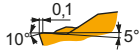


Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

LCMF 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



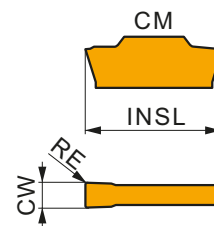
Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

LCMF 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0830MO-MP	T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	—	—	—	—	—	—	—

LCMR 16 - CM

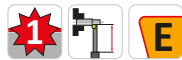
PRAMET

	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	INSL (мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		

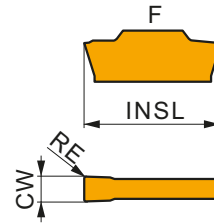


Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMR 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—

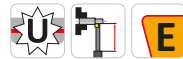
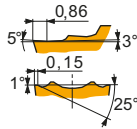
LCMR 16, LCMR 30 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



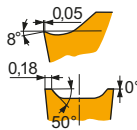
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
		(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMR 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 051604-F	T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

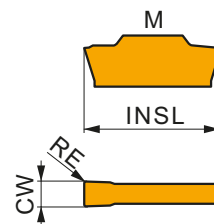


Геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMR 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

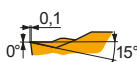
LCMR 16 - M

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
		(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

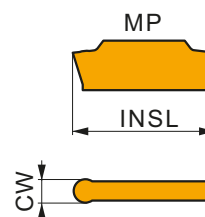


Геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.

LCMR 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0

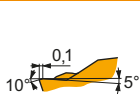
LCMR 16 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

LCMR 0316MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0416MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0516MO-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

GFI(RL) EXT



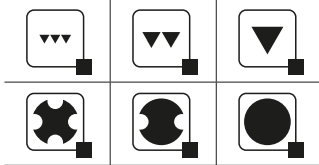
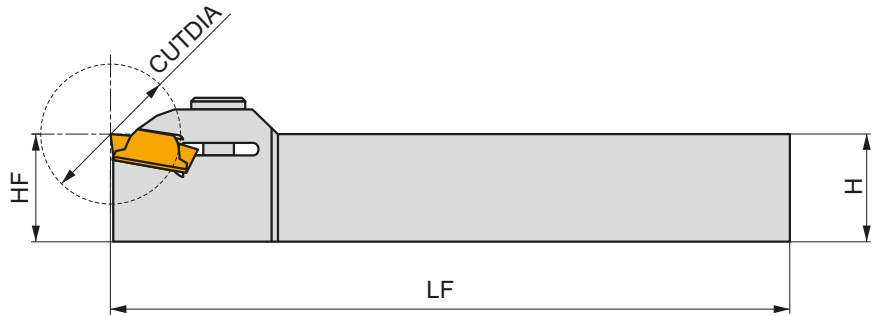
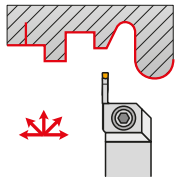
PRAMET

G



Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0316, 0416, 0516, 0616, 0830 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 32x25 мм. Максимальный диаметр отрезки Ø48 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg	G	GL	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)				
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..



GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8

GFM(RL) EXT

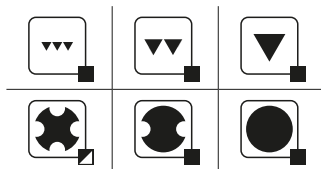
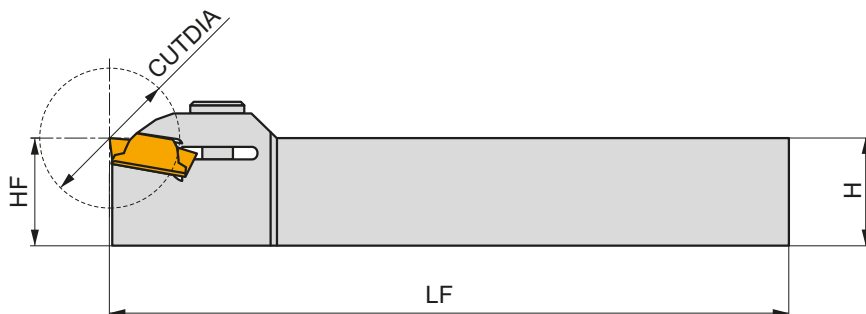
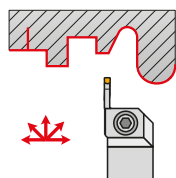


PRAMET

G

Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0316, 0416, 0516, 0616, 0830 и правосторонней/левосторонней конструкции имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм. Максимальный диаметр отрезки Ø80 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
L	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04	
GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10	



GI136
GI137
GI138
GI139
GI193

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0516..
LCM. 0616..
LCM. 0830..



GL04
GL10

HS 0620C
HSI 1020

6.0
8.0

M 6
M 10

20
20

HXK 5
HXK 8

XLCCN B

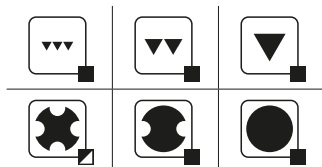
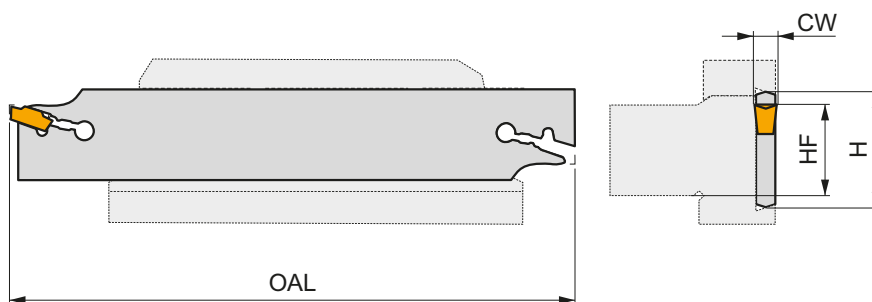
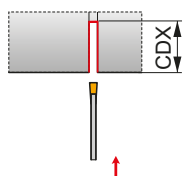


PRAMET



Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LCM.

Лезвие с пружинным креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 и высотой 26 мм и 32 мм устанавливается в блоки DU. Максимальная глубина обработки 60 мм.



Обозначение	HF	H	LF	CW	CDX	kg	G136	KV1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N XLCCN 2602 J 0316	21.4	26	110	3.00	35	0.09	G136	KV1
XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	G136	KV1
XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	G137	KV1
XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	G138	KV1
XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	G139	KV1

	G136	G137	G138	G139

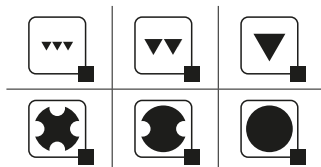
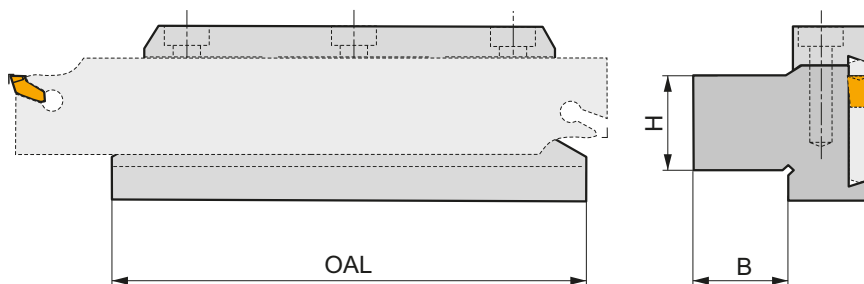
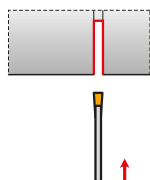
	KV1	KV 5x100

DU, D



Блок для отрезных лезвий со сменными пластинами

Блок для установки отрезных лезвий GL или XLC имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	OAL	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)			
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCCN 25 BS



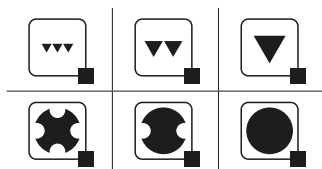
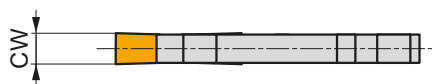
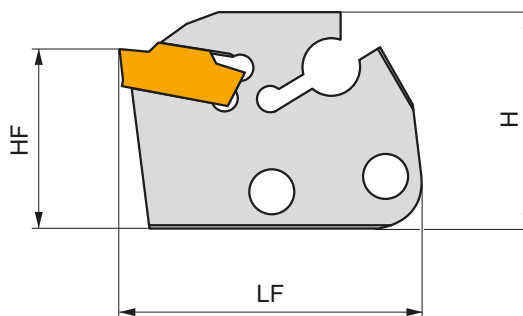
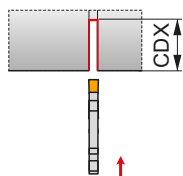
PRAMET

G



Сменная кассета для обработки канавок и отрезки с пластинами LCM.

Кассета с пружинным креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 устанавливается в модульные державки MS-EN. Максимальная глубина обработки 25 мм.



Обозначение	HF	H	LF	CW	CDX	kg	G136	G137
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N XLCCN 250215-0316	24	29	40	3.00	15	0.01	G136	-
XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	G136	-
XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	G137	-
XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	G137	-
XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	G138	-
XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	G139	-

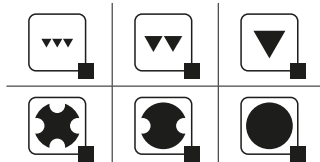
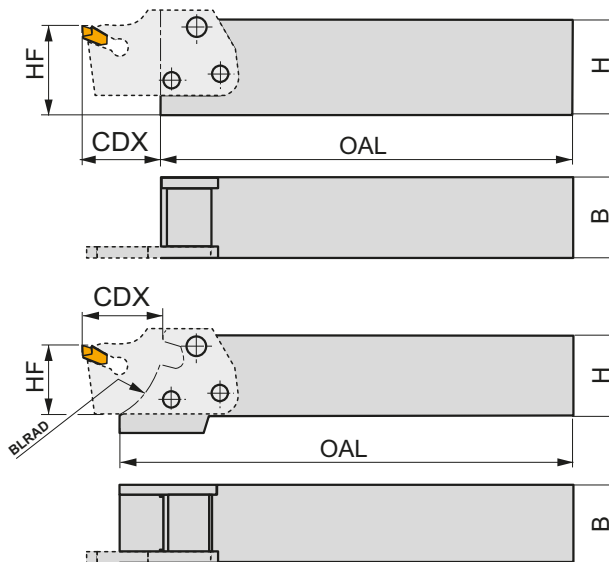
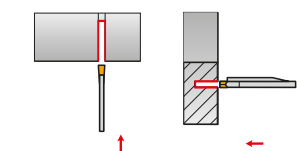
G136	LCM. 0316..	
G137	LCM. 0416..	
G138	LCM. 0516..	
G139	LCM. 0616..	

MS-EN



Модульная державка для сменных кассет

Державка для установки сменных кассет XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	HF	H	B	OAL	CDX	BLRAD	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	—	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	—	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	—	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	—	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	—	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	—
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	—

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	—	—	—	—	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

GFIL-L AXIAL



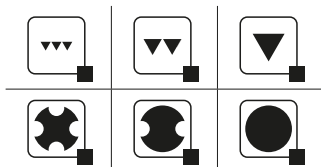
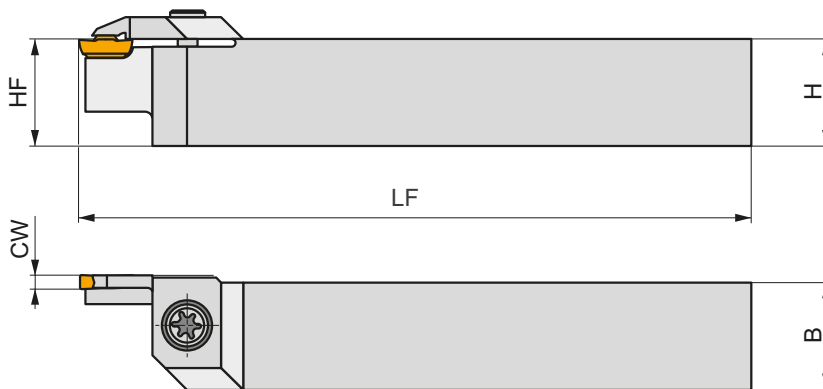
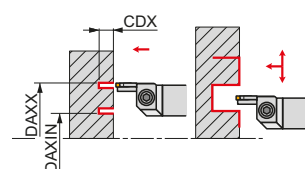
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и левосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 9 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G136	G143
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	G143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	G136	GL07

G136	LCM. 0316..
G143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL



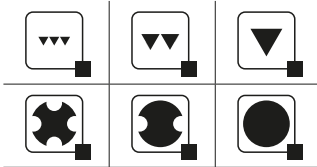
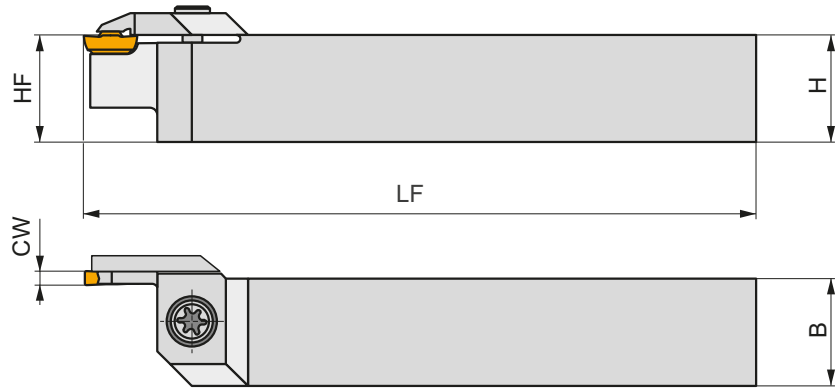
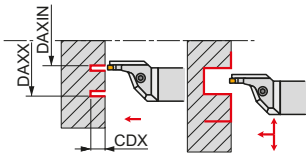
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316, 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136	G1137
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	G1136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	G1137	GL08



G1136
G1137
G1143
G1170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAGT20P
-

-
SDRT25P

GFIR-L AXIAL



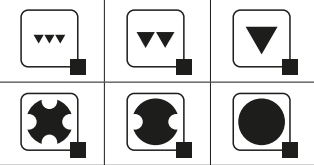
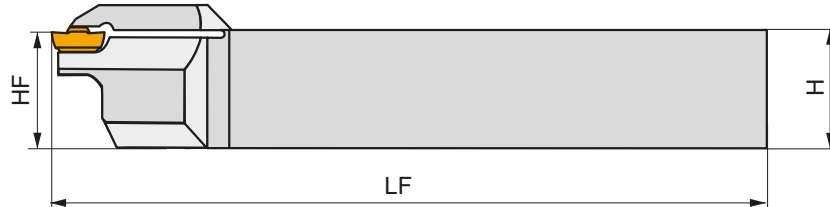
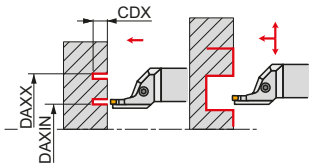
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316, 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136	G1137
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	G1136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	G1136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	G1136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	G1137	GL08



G1136
G1137
G1143
G1170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P

GFIR-R AXIAL



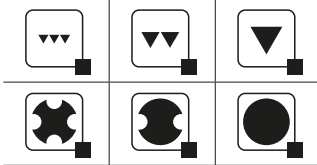
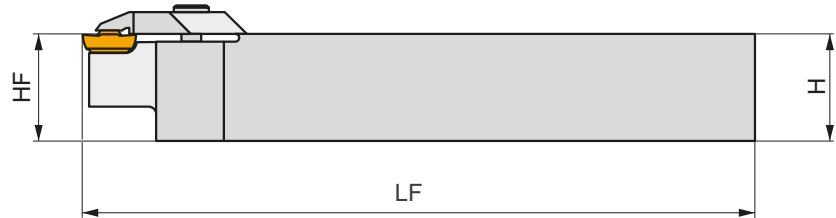
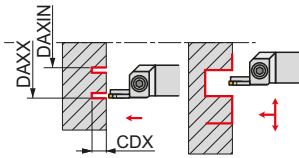
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и правосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 9 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136 G1143	GL02 GL07
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL02
GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G1143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G1136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G1136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	G1136	GL07



G1136
G1143

LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P

GFML-L AXIAL



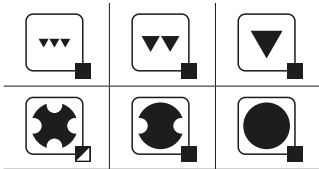
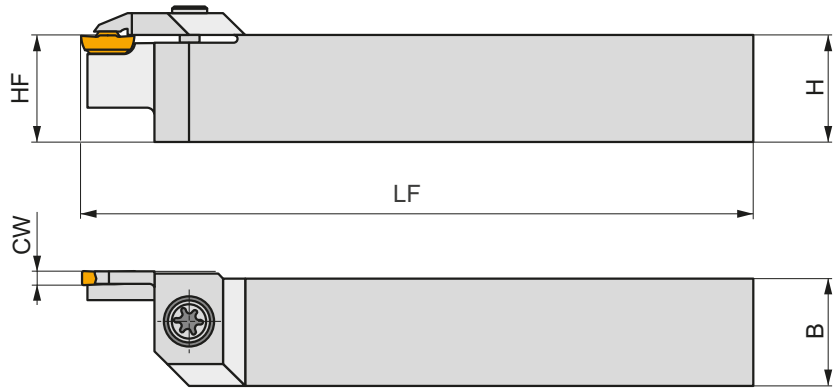
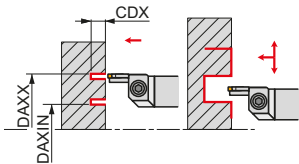
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1170	GL02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	G1137	GL07



G1137

LCM. 0416..

G1170

LCM. 0413..



GL02

US 5015-T20P

5.0

M 5

15

FLAG T20P

GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAG T20P

GFML-R AXIAL



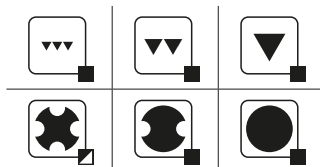
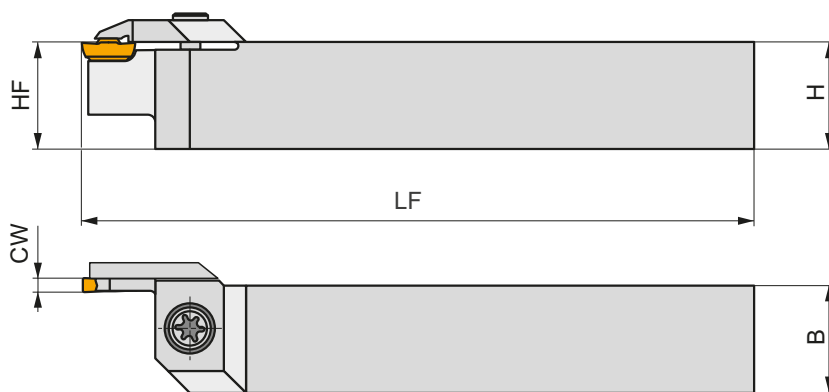
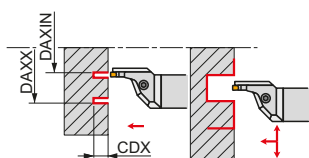
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08

G1	G2	LCM
G1137		LCM. 0416..
G1170		LCM. 0413..

GL	US	Nm	M	mm	Tool	SDRT
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P

GFMR-L AXIAL



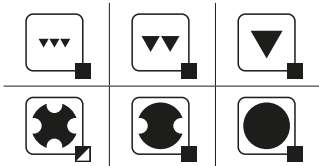
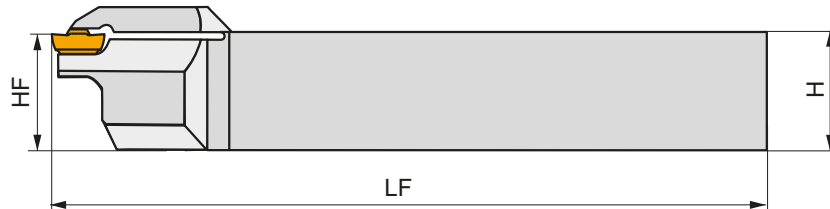
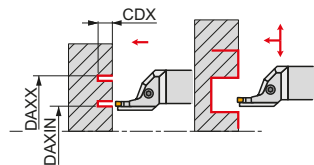
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1170	GL07
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08

G1137	LCM. 0416..
G1170	LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDR T25P

GFMR-R AXIAL



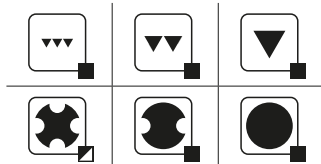
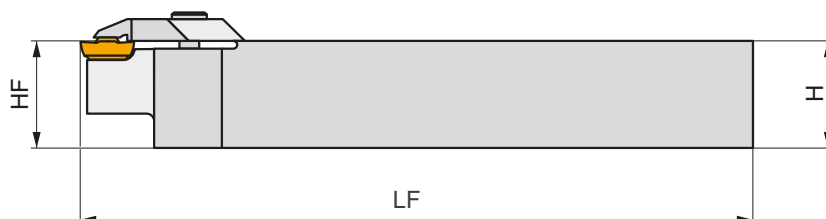
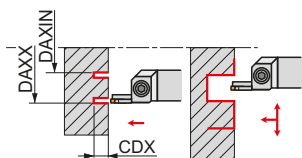
PRAMET

G



Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	G1137	GL07

G1	LCM
G1137	LCM. 0416..
G1170	LCM. 0413..

GL	US	Nm	M	mm	FLAG
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL



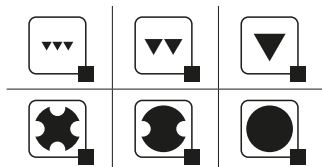
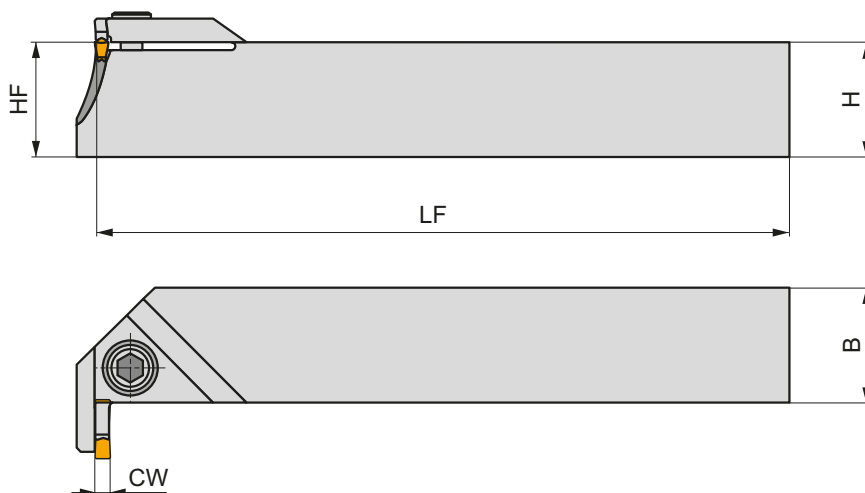
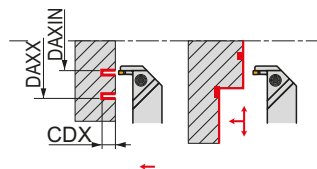
PRAMET

G



Державка 90° для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 11 мм.



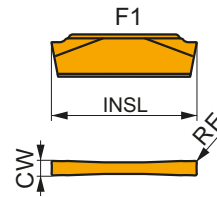
Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI136	GI143	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)				
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

LCMF 20 - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



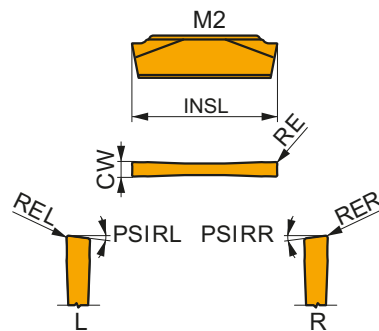
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		
		0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	-	-	-	-	-	-	-

Геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMF 20 - M2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		
		0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	-	-	-	-	-	-	-
		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	6	-	-
		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	6

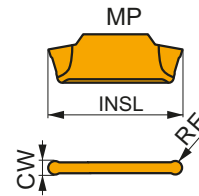
Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

Геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

Геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

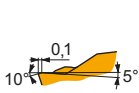
LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для копировального и продольного чистового точения с ударом и без удара.

LCMF 0220MO-MP	T8330	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

GFK(RL) EXT



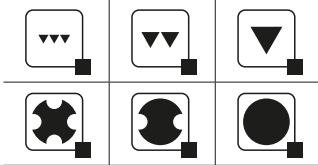
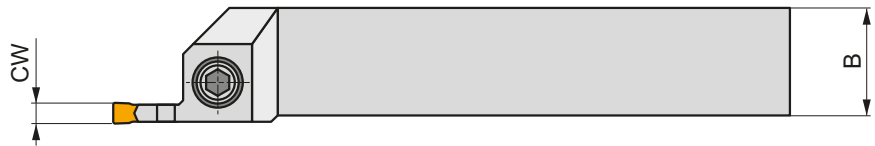
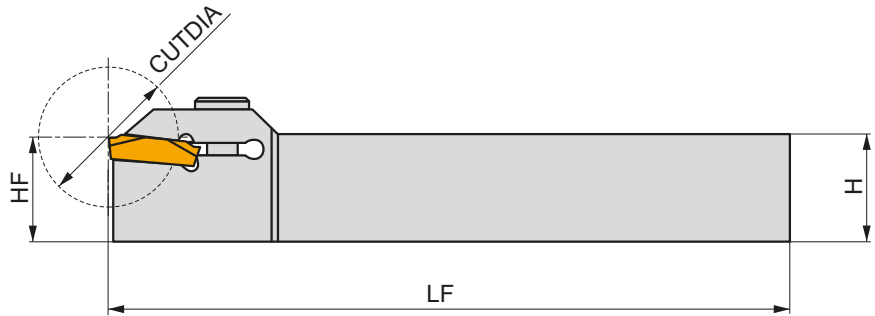
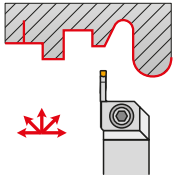
PRAMET

G



Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCMF 0220

Державка с механическим креплением двухсторонних пластин LCMF 0220 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм. Максимальный диаметр отрезки Ø32 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg	G168	GL03
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFKR 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	0.20	G168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	0.38	G168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	0.68	G168	GL05
L	GFKL 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	0.20	G168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	0.38	G168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	0.68	G168	GL05



G168

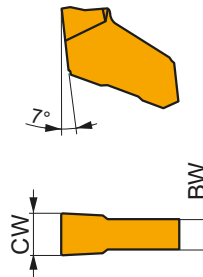


LCMF 0220..

GL03	HS 0616C	Nm	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

LFMX - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(°)	(°)

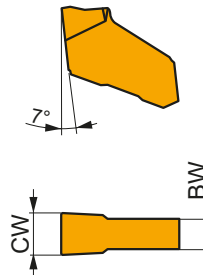


Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

LFMX 1.5-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

LFMX - F2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(°)	(°)

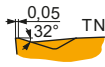


Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

LFMX 1.6-.16SNF2	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



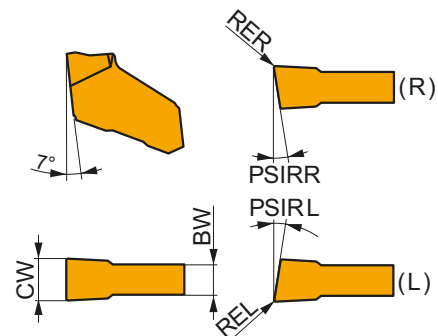
Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

LFMX 3.1-.20TNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—

LFMX - M2

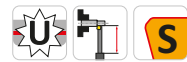


	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	BW (мм)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



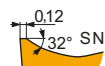
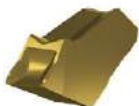
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



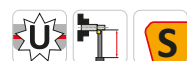
Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LFMX 2.0-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	—	—	—	—	—	—



Геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LFMX 2.0-.16SR12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	12	—
LFMX 2.0-.16SR6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	6	—
LFMX 3.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	8	—
LFMX 4.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	8	—

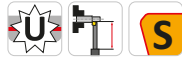
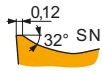
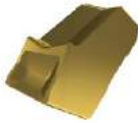


Геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LFMX 2.0-.16SL12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	—	—	—	—	—	6

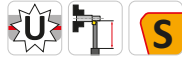
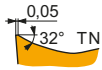
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



Геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LFMX 3.1-.20SL8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	8
LFMX 4.1-.20SL8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	8



Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LFMX 3.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

XLCFN B

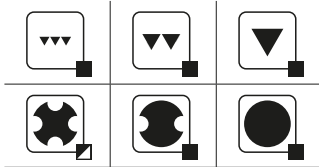
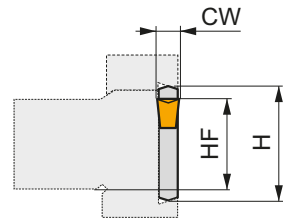
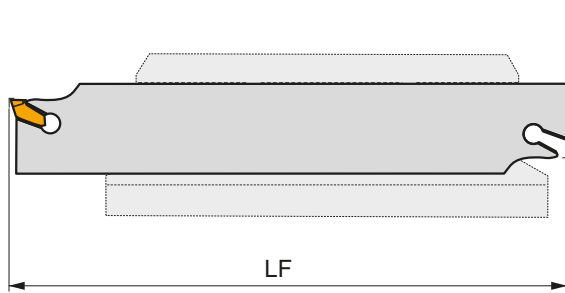
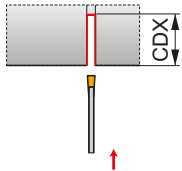


PRAMET



Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LFMX

Лезвие с пружинным креплением односторонних пластин LFMX, высотой 26 мм, 32 мм и 45 мм устанавливается в блоки DU. Максимальная глубина обработки 80 мм.



Обозначение	HF	H	LF	CW	CDX	kg	GI	KV
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	0.06	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	0.40	GI005	KV

GI	LFMX	
GI001	LFMX 3.1-.	-
GI002	LFMX 4.1-.	-
GI004	LFMX 5.1-.	-
GI005	LFMX 6.35-.	-
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

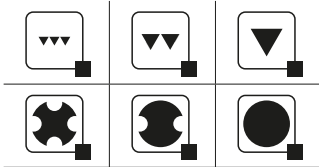
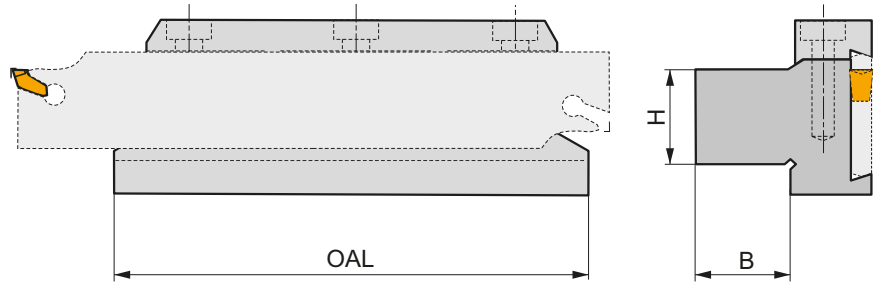
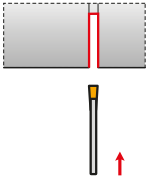
KV	
	KV 5x70

DU, D



Блок для отрезных лезвий со сменными пластинами

Блок для установки отрезных лезвий GL или XLC имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H (мм)	B (мм)	OAL (мм)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6		25	HXX 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10		30	HXX 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6		30	HXX 5

XLCF(NRL) BS

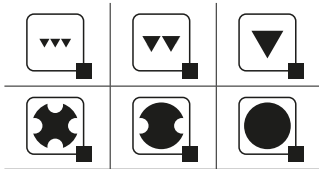
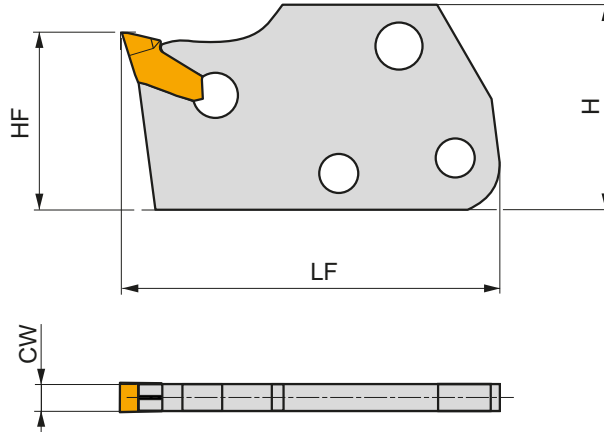
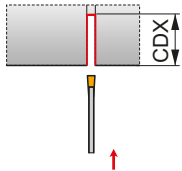


PRAMET



Сменная кассета для обработки канавок и отрезки с пластинами LFMX

Кассета с пружинным креплением односторонних пластин LFMX устанавливается в модульные державки MS-EN. Максимальная глубина обработки 25 мм.



Обозначение	HF	H	LF	CW	CDX	kg	G	KV	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005	KV

G	LFMX	kg
GI001	LFMX 3.1-	-
GI002	LFMX 4.1-	-
GI004	LFMX 5.1-	-
GI005	LFMX 6.35-	-
GI061	LFMX 2.0-	LFMX 2.2-
GI132	LFMX 1.5-	LFMX 1.6-

KV	MS-EN
KV	MS-EN 5x70

XLXFL BS AXIAL

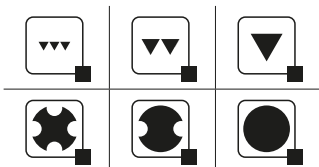
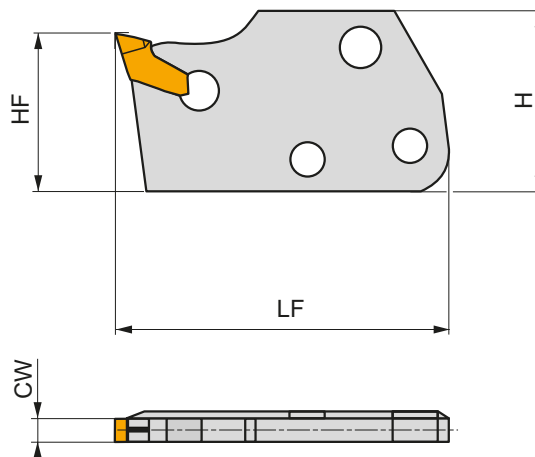
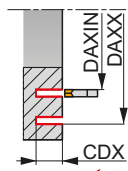


PRAMET



Сменная кассета для обработки торцевых канавок с пластинами LFMX

Кассета с пружинным креплением односторонних пластин LFMX 3.1 устанавливается в модульные державки MS-EN. Максимальная глубина обработки 20 мм.



Обозначение	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1001	KV
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	G1001	KV

G1001	LFMX 3.1-..

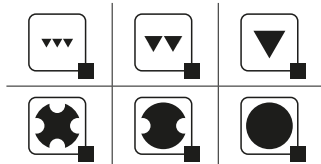
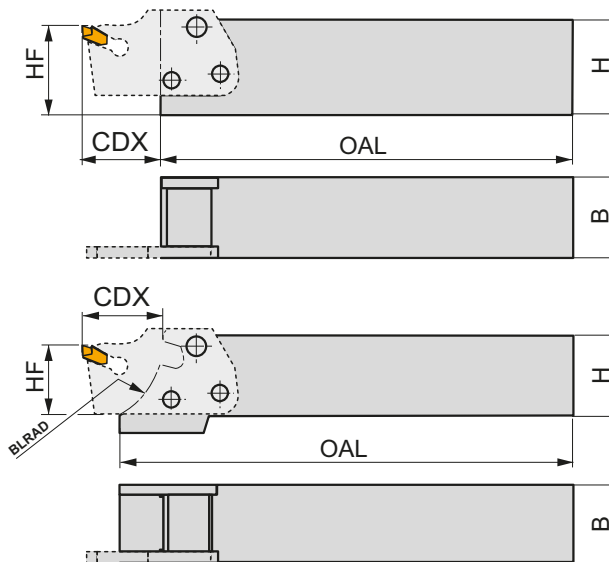
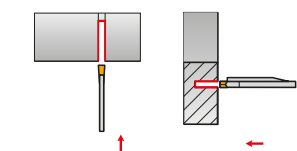
KV	KV 5x70

MS-EN



Модульная державка для сменных кассет

Державка для установки сменных кассет XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



Обозначение	HF	H	B	OAL	CDX	BLRAD	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	—	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	—	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	—	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	—	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	—	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

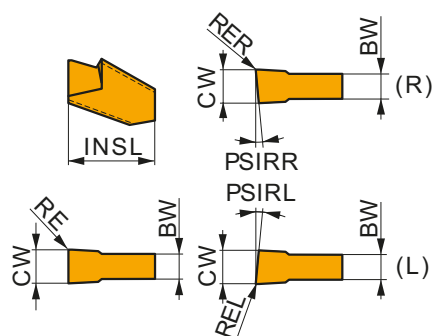
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	—
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	—

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	—	—	—	—	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

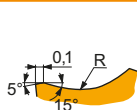
LFUX

	CW	BW	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



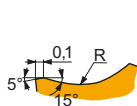
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(°)	(°)



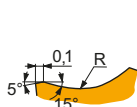
Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LFUX 030802TN	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 040802TN	6640	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 050802TN	6640	0.2	150	0.15	—	—	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.15	—	—	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 060802TN	6640	0.2	150	0.20	—	—	140	0.20	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.20	—	—	120	0.20	—	—	—	—	—	—	—



Геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LFUX 030800TR	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	5	—
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	5	—
LFUX 040800TR	6640	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	5	—
	T8330	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	5	—



Геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LFUX 030800TL	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	5
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	5

XLCF(RL)

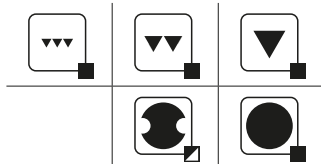
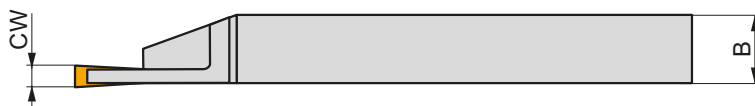
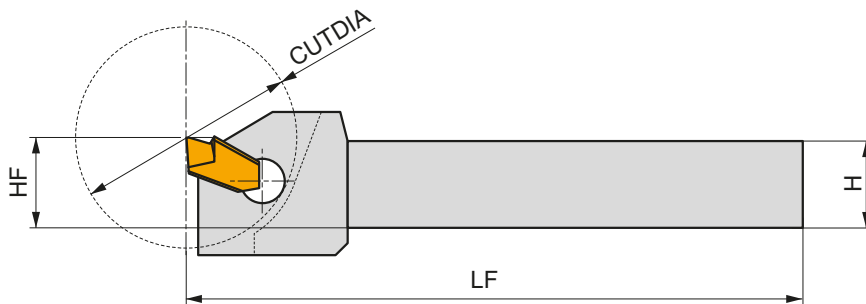
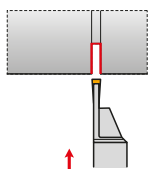


PRAMET



Державка для отрезки с пластинами LFUX

Державка с пружинным креплением односторонних пластин LFUX 0308, 0408, 0508, 0608 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x12 мм до 32x25 мм. Максимальный диаметр отрезки 65 мм.



Обозначение	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg	G1018	KV	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)				
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	G1018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	G1018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	G1018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	G1019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	G1019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	G1020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	G1020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	G1021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	G1018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	G1018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	G1018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	G1019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	G1019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	G1020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	G1020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	G1021	KV



G1018
G1019
G1020
G1021

LFUX 0308..
LFUX 0408..
LFUX 0508..
LFUX 0608..



KV

KV 5x70

XLCFN B LFUX

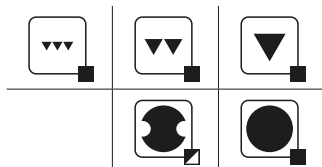
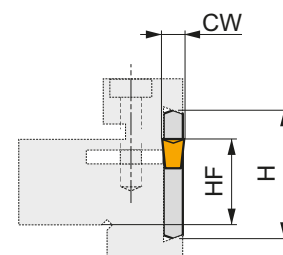
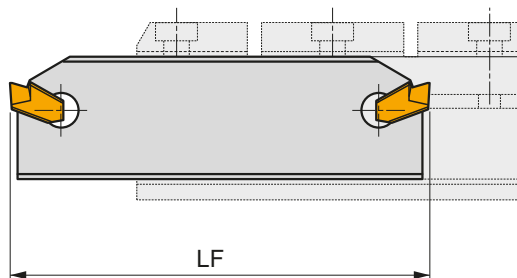
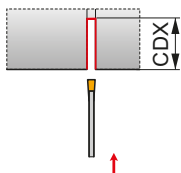


PRAMET



Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LFUX

Лезвие с пружинным креплением односторонних пластин LFUX 0308, 0408, 0508, 0608 и высотой 26 мм, 32 мм и 47 мм устанавливается в блоки DU. Максимальная глубина обработки 100 мм.



Обозначение	HF	H	LF	CW	CDX	kg	GI018	KV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

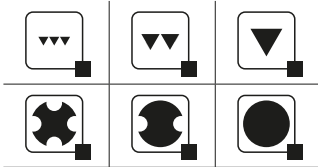
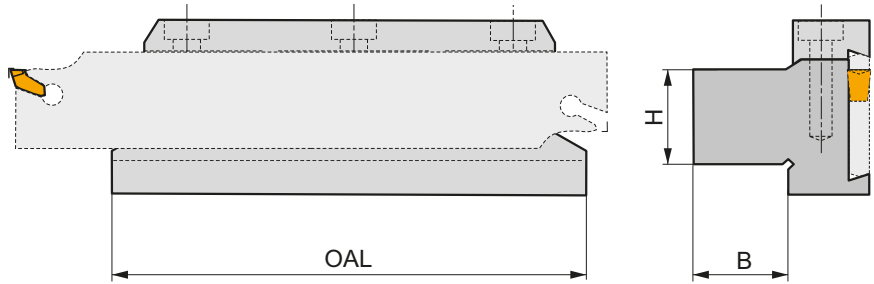
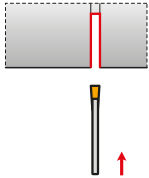
KV	KV 5x70
----	---------

DU, D



Блок для отрезных лезвий со сменными пластинами

Блок для установки отрезных лезвий GL или XLC имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	OAL	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)			
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

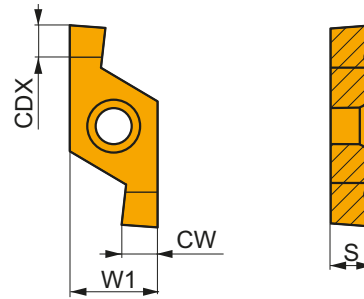
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

X 61

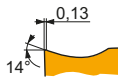
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



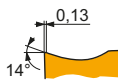
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.



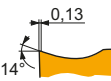

X61 0602-080 R	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 R	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	140	0.06	80	0.05	130	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	140	0.06	80	0.05	130	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-150 R	6640	—	180	0.06	105	0.05	170	0.06	—	—	—	—	—	1.55	1.6
	G8330	—	135	0.06	80	0.05	125	0.06	—	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-160 R	6640	—	180	0.06	105	0.05	170	0.06	—	—	—	—	—	1.65	1.7
	G8330	—	135	0.06	80	0.05	125	0.06	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R	6640	—	150	0.09	90	0.08	140	0.09	—	—	—	—	—	1.90	2
	G8330	—	120	0.09	70	0.08	110	0.09	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-200 R	G8330	—	115	0.09	65	0.08	105	0.09	—	—	—	—	—	2.05	2.2
X61 0602-215 R	6640	—	145	0.09	85	0.08	135	0.09	—	—	—	—	—	2.20	2.4
	G8330	—	115	0.09	65	0.08	105	0.09	—	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-250 R	G8330	—	115	0.09	65	0.08	105	0.09	—	—	—	—	—	2.55	2.6
X61 0602-265 R	6640	—	125	0.12	75	0.11	115	0.12	—	—	—	—	—	2.70	2.7
	G8330	—	105	0.12	60	0.11	95	0.12	—	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-300 R	6640	—	125	0.12	75	0.11	115	0.12	—	—	—	—	—	3.05	3
	G8330	—	105	0.12	60	0.11	95	0.12	—	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-315 R	6640	—	125	0.12	75	0.11	115	0.12	—	—	—	—	—	3.20	3
	G8330	—	105	0.12	60	0.11	95	0.12	—	—	—	—	—	3.20	3



Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

X61 0602-080 L	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 L	6640	—	195	0.06	115	0.05	185	0.06	—	—	—	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	145	0.06	85	0.05	135	0.06	—	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 L	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	140	0.06	80	0.05	130	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L	6640	—	185	0.06	110	0.05	175	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	140	0.06	80	0.05	130	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

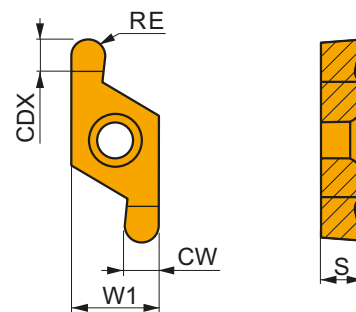
Обозначение		RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CDX (мм)		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)				
		0.13															Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.	
			X61 0602-150 L	6640	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55
			G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	1.55	1.6	
X61 0602-160 L			6640	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	1.65	1.7	
			G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	1.65	1.7	
X61 0602-185 L			6640	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	1.90	2	
			G8330	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	1.90	2	
X61 0602-200 L			G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	2.05	2.2		
X61 0602-215 L			6640	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4		
			G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4		
X61 0602-250 L			G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	2.55	2.6			
X61 0602-265 L			6640	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7		
			G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7		
X61 0602-300 L			6640	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	3.05	3		
			G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	3.05	3		
X61 0602-315 L			6640	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	3.20	3		
			G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	3.20	3		

NEW






X 61 R



	W1 (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	S (мм)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CDX (мм)		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)				
		1.0															Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.	
			X61 0602-R100 R	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	2.09	3
			G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3		
X61 0602-R150 R		1.5	6640	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	3.09	3		
			G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	3.09	3		
		1.0															Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.	
			X61 0602-R100 L	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3	
			G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3		
X61 0602-R150 L		1.5	6640	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	3.09	3		
			G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	3.09	3		

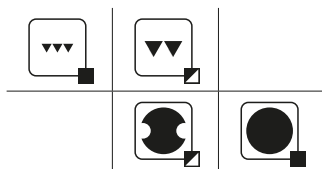
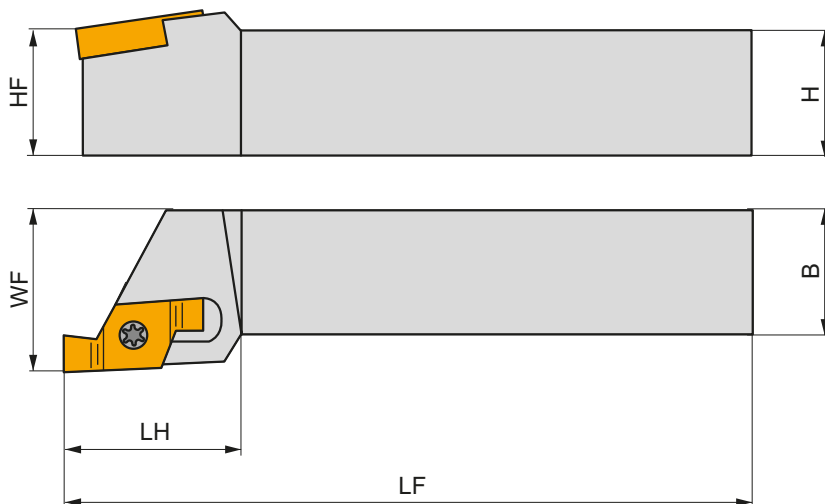
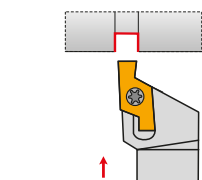
NEW**P61(RL) EXT**

PRAMET

S

**Державка для обработки наружных канавок с пластинами X61**

Державка с креплением двухсторонних пластин X61 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм. Подходит для обработки канавок под стопорные или уплотнительные кольца.



Обозначение	HF	H	B	WF	LF	LH	kg	G332	SV11
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
R P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	G332	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	G332	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	G332	SV11
L P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	G332	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	G332	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	G332	SV11



G332

X61 0602..



SV11

US 2003-T07P

0.8

M 2.5

6.5

FLAGT07P

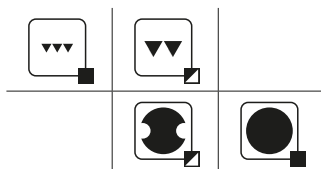
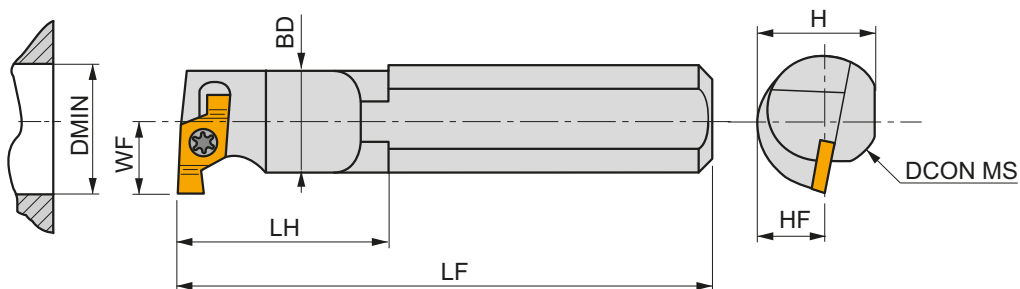
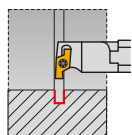
NEW**P61(RL) INT**

PRAMET

S

**Державка для обработки внутренних канавок с пластинами X61**

Державка с креплением двухсторонних пластин X61 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика $\varnothing 12 \dots 32$ мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия $\varnothing 16$ мм. Подходит для обработки канавок под стопорные или уплотнительные кольца.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)					
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11



GI332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5

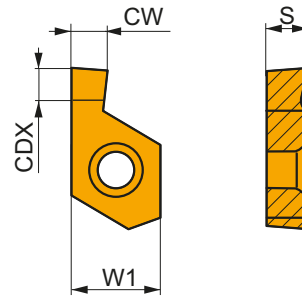


FLAG T07P

Левосторонняя пластина устанавливается на правостороннюю державку.

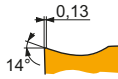
NEW**X 61-1****PRAMET**

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



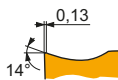
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CDX (мм)
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



Геометрия с правосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

X61 0602-080 R1	6640	—	■ 195	0.06	■ 115	0.05	■ 185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	6640	—	■ 195	0.06	■ 115	0.05	■ 185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	6640	—	■ 185	0.06	■ 110	0.05	■ 175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	6640	—	■ 185	0.06	■ 110	0.05	■ 175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	6640	—	■ 180	0.06	■ 105	0.05	■ 170	0.06	—	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	6640	—	■ 150	0.09	■ 90	0.08	■ 140	0.09	—	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 R1	6640	—	■ 145	0.09	■ 85	0.08	■ 135	0.09	—	—	—	—	—	—	2.20	2.2



Геометрия с левосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

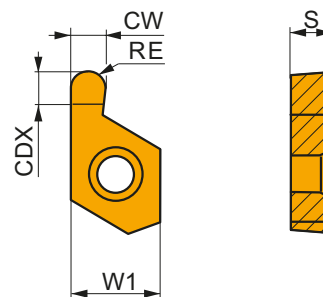
X61 0602-080 L1	6640	—	■ 195	0.06	■ 115	0.05	■ 185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	6640	—	■ 195	0.06	■ 115	0.05	■ 185	0.06	—	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	6640	—	■ 185	0.06	■ 110	0.05	■ 175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	6640	—	■ 185	0.06	■ 110	0.05	■ 175	0.06	—	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	6640	—	■ 180	0.06	■ 105	0.05	■ 170	0.06	—	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	6640	—	■ 150	0.09	■ 90	0.08	■ 140	0.09	—	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 L1	6640	—	■ 145	0.09	■ 85	0.08	■ 135	0.09	—	—	—	—	—	—	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

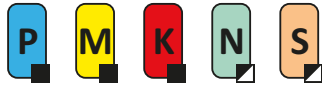
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CDX (мм)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		
															
		Геометрия с правосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.													
X61 0602-R050 R1	6640 0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	6640 1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8
															
		Геометрия с левосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.													
X61 0602-R050 L1	6640 0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	6640 1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8

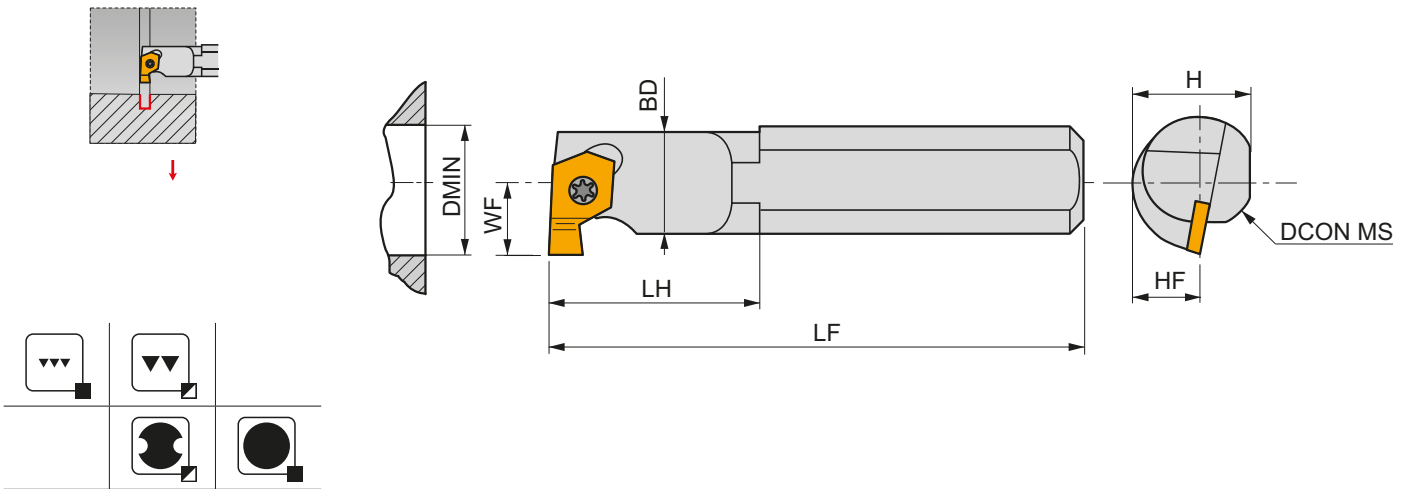
NEW**P61S(RL)-1 INT**

PRAMET

S

**Державка для обработки внутренних канавок с пластинами X61-1**

Державка с креплением односторонних пластин X61-1 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика $\varnothing 10 \dots 12$ мм. Минимальный диаметр отверстия $\varnothing 12,5$ мм. Подходит для обработки канавок под стопорные или уплотнительные кольца.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR	kg	G333	SV11
R P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	G333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	G333
L P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	G333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	G333

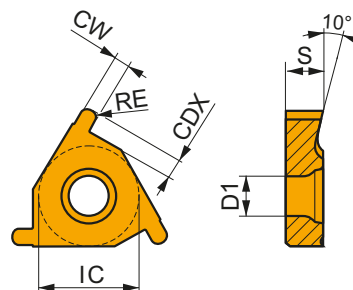
G333	X61 0602..-1
------	--------------

SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P
------	--------------	-----	-------	-----	-----------

Левосторонняя пластина устанавливается на правостороннюю державку.

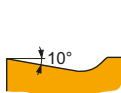
TN R EXT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



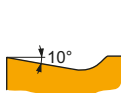
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CDX (мм)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)				



Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

TN 16ER-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16ER-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22ER-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2

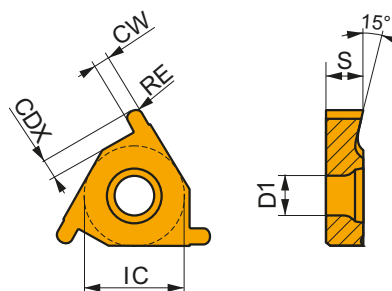


Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

TN 16EL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16EL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22EL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2

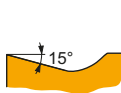
TN R INT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CDX (мм)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)				

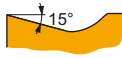


Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

TN 11NR-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16NR-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22NR-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CDX (мм)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)		



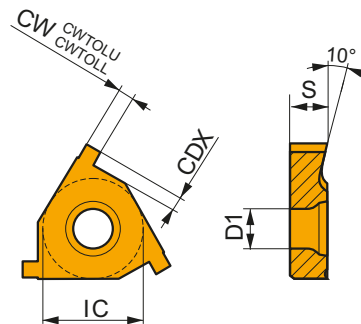
Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

TN 11NL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	3.00	2.2

TN ZZ EXT

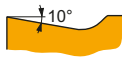
PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	S (мм)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



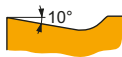
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	CDX (мм)
		vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)				



Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

TN 16ER090ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

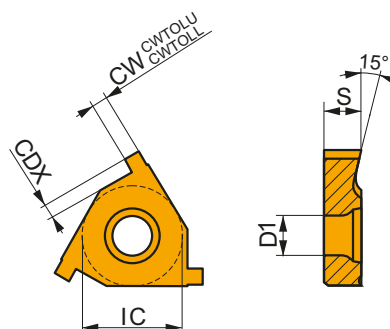


Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

TN 16EL090ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

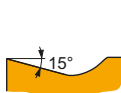
TN ZZ INT

	IC	D1	S
	(мм)	(мм)	(мм)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



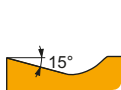
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f				
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

TN 11NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4



Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

TN 11NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)



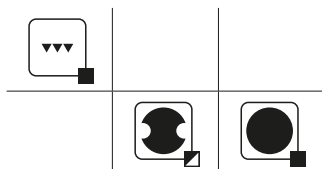
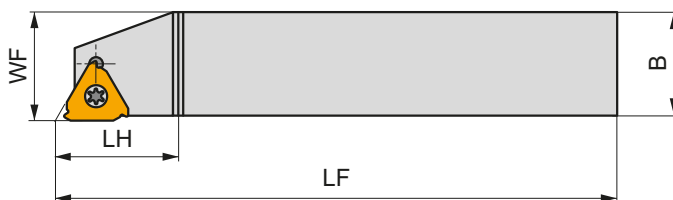
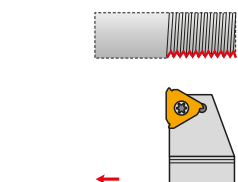
PRAMET

S



Державка для точения наружной резьбы (наружных канавок) с пластинами TN

Державка с креплением пластин для обработки резьбы или канавок TN 16, 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)



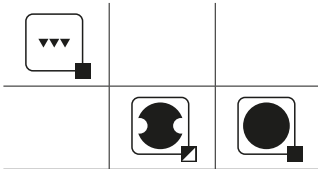
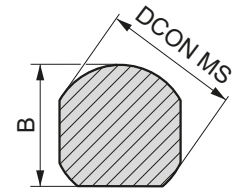
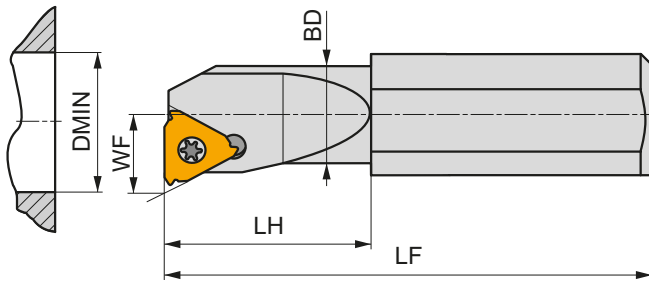
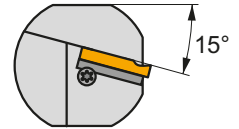
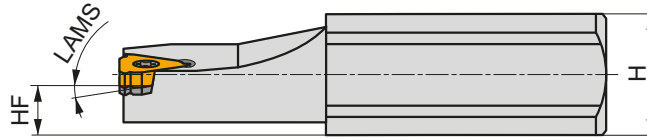
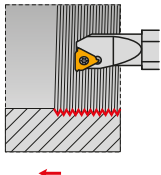
PRAMET

S

















Державка для точения внутренней резьбы (внутренних канавок) с пластинами TN

Державка с креплением пластин для обработки резьбы или канавок TN 11, 16, 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика $\varnothing 16 \dots 40$ мм. Минимальный диаметр отверстия $\varnothing 13$ мм.



Обозначение	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	–	GI085 Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	–	GI085 Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	–	GI022 Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	–	GI076 Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	–	GI076 Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	–	GI076 Z13
L SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	–	GI085 Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	–	GI085 Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	–	GI022 Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	–	GI076 Z14
SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	–	GI076 Z13
SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	–	GI076 Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		 Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

Выбор подкладной пластины

Угол наклона резьбы λ	Позитивный угол					Негативный угол		Для обработки канавок с пластинами TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Державка	Обозначение подкладной пластины							
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-










Державки обычно поставляются с подкладной пластиной, имеющей угол наклона $\lambda = 1.5^\circ$. Угол наклона можно регулировать сменными подкладными пластинами.

Подкладные пластины для резьбовых резцов SER-S, SIR-S имеют букву „S“ в обозначении.

**ТОЧЕНИЕ
РЕЗЬБЫ**

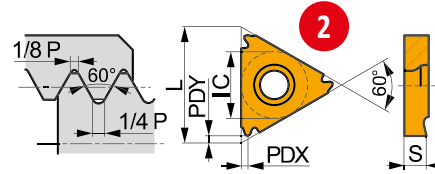


ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА – СОДЕРЖАНИЕ

 6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
 12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
 18		НАВИГАТОР
 57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 386		ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА
 482		ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ
 528		СТРОГАНИЕ
 536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

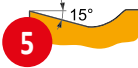
1 TN M INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
		Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)				



10. При с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.

TN 11NR050M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	—	40	—	0.50	—	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.75	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.75	—	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.00	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.25	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.25	—	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	2.00	—	0.9	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	2.00	—	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	—	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.75	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.75	—	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.00	—	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.25	—	0.8	0.8

TN 16NR075M:T8010

При заказе необходимо использовать полное обозначение пластины с геометрией и сплавом

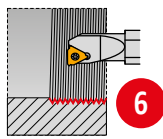
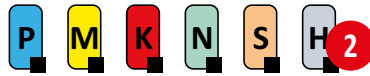
Марка твердого сплава

Разделительный знак – двоеточие

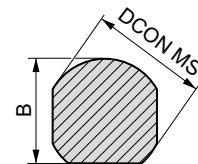
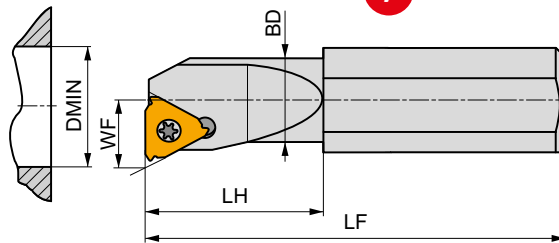
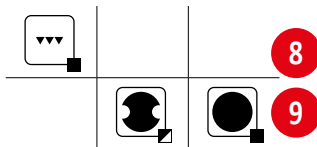
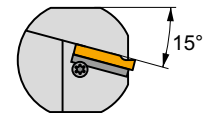
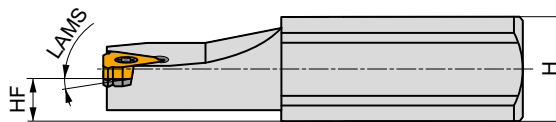
Обозначение пластины по ISO

Поз.	Описание	Поз.	Описание
1	Тип пластины	7	Обозначение
2	Схематический чертёж	8	Марка твердого сплава
3	Таблица размеров пластин, мм	9	Радиус при вершине, мм
4	Изображение	10	Описание геометрии
5	Профиль главной режущей кромки	11	Область применения
6	Пиктограммы: специфические особенности и тип режущей кромки		

1 SI(RL)



5



Обозначение	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13



17



GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	–	HS 0304	–	–	–	–	–	–
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	–	–	–	–	–	–	P-16

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться.

Поз.	Описание
1	Тип токарной державки
2	Группы обрабатываемых материалов
3	Система закрепления пластины
4	Изображение ¹⁾
5	Описание
6	Типовая схема обработки
7	Схематический чертёж
8	Достижимое качество обработанной поверхности
9	Характеристика условий обработки

Поз.	Описание
10	Технологические возможности
11	Конструкция по направлению (правое/левое/нейтральное)
12	Обозначение
13	Основные размеры (мм) и углы ²⁾
14	Внутренний подвод СОЖ
15	Комплект совместимых сменных пластин ³⁾
16	Комплект запасных частей ^{3), 4)}
17	Типоразмер совместимых пластин
18	Запасные части

¹⁾ Державки изображаются в правом исполнении (R)

²⁾ GAMO – передний угол резца (см. техническую часть)







LAMS – угол наклона режущей кромки (см. техническую часть)

³⁾ Номер группы пластин и запасных частей используется только в этом каталоге и не может быть использован для заказа.

⁴⁾ Запасные части и опциональные комплектующие изображены схематично. В некоторых случаях добавлена информация о крутящем моменте затяжки, длине и размере резьбы винтов.

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ – ПИКТОГРАММЫ






Применение

<input type="checkbox"/>	Основное применение		Чистовая обработка – очень хорошее качество поверхности		Стабильные условия обработки
<input checked="" type="checkbox"/>	Возможное применение		Получистовая обработка – хорошее качество поверхности		Нестабильные условия обработки
			Черновая обработка – нет требований по шероховатости		Крайне нестабильные условия обработки

Технологические возможности

	Наружное точение резьбы		Внутреннее точение резьбы
--	-------------------------	---	---------------------------

Особенности

	Первый выбор		Универсальное применение		Острые режущие кромки
	Для вязких материалов (длинная стружка)		Скругленные режущие кромки		

Прочее

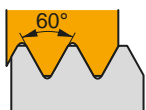
	Момент затяжки крепежных винтов, Н-м		Внутренний подвод СОЖ
--	--------------------------------------	---	-----------------------

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ – НАВИГАТОР

M

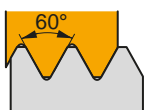
Полный
профиль

TN M EXT *NEW*



495

TN M INT *NEW*

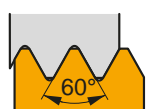


497

M

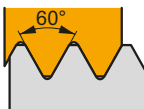
Неполный
профиль

TN 60° PP EXT



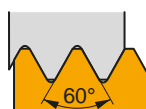
499

TN 60° PP INT



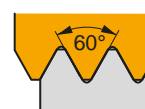
500

TN 60°-S PP EXT



501

TN 60°-S PP INT

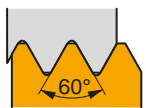


501

MJ

Полный
профиль

TN MJ EXT *NEW*

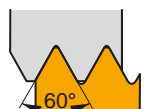


499

UN

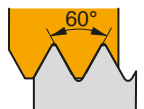
Полный
профиль

TN UN EXT



502

TN UN INT

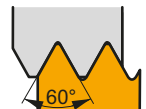


503

UNJ

Полный
профиль

TN UNJ EXT *NEW*



504

W

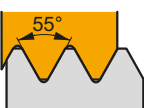
Полный
профиль

TN W EXT



505

TN W INT



506

W

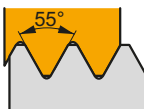
Неполный
профиль

TN 55° PP EXT



508

TN 55° PP INT



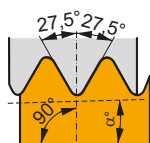
509

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ – НАВИГАТОР

BSPT

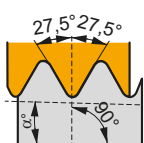
Полный
профиль

TN BSPT EXT



510

TN BSPT INT

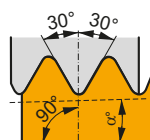


510

NPT

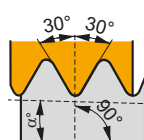
Полный
профиль

TN NPT EXT



511

TN NPT INT

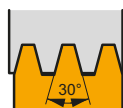


512

TR

Полный
профиль

TN TR EXT



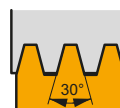
512

TN TR INT



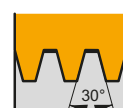
513

TN TR-S EXT



514

TN TR-S INT



514

ACME

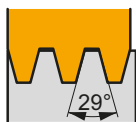
Полный
профиль

TN ACME EXT



515

TN ACME INT



516

STACME

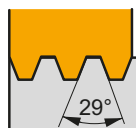
Полный
профиль

TN STACME EXT **NEW**



517

TN STACME INT **NEW**

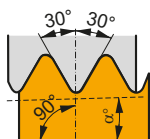


518

API RD

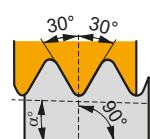
Полный
профиль

TN API RD EXT



519

TN API RD INT

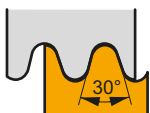


519

RD

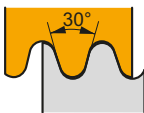
Полный
профиль

TN RD EXT



520

TN RD INT



520

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ – МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Поддача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T8010	P05 - P15	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	+++	Твердый сплав с очень высокой износостойкостью подходит для непрерывного точения резьбы с высокой скоростью и точностью на заготовках из конструкционных и нержавеющей сталей, а также жаропрочных сплавов.
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	+++	Универсальный твердый сплав для большинства обрабатываемых материалов и практически всех видов нарезания резьбы. Имеет высокую прочность и надежность. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
H15 - H25	■									
HF7	M10 - M20	■				X	Серый	субмикронный Н	++	Непокрытый твердый сплав был разработан преимущественно для обработки цветных сплавов. Однако его можно использовать для обработки других материалов кроме стали. Сплав применяется в точении, фрезеровании и растачивании.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

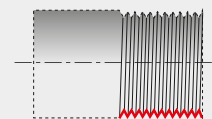
Субстрат

субмикронный Н Мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 1 мкм)

Покрытие

PVD Покрытие PVD, нанесенное при помощи физического осаждения из газовой фазы при низкой температуре

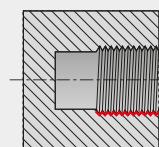
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ



SE(RL)	
TN..	
16 22	
←	
	20×20 32×25
522	495 – 521

SE(RL)-S	
TN..	
22	
←	
	25×25 32×25
523	495 – 521

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

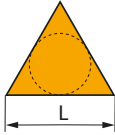
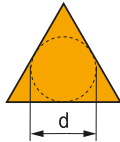


SI(RL)	
TN..	
11 16 22	
←	
	13 48
524	495 – 521

SI(RL)-S	
TN..	
22	
←	
	39 48
526	495 – 521

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8
T	N	16	E	R	175	M	–	P1
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	8
T	N	16	E	R	120	W	–	P1

1	1	2	2	3	3	4	4		
Форма пластины		Задний угол пластины		Длина режущей кромки				Обработка	
T		N						E	Наружная обработка
				L		d = IC			
				(мм)	(")	(мм)	(")		
				11	.433"	6,350	1/4"		
				16	.650"	9,525	3/8"	N	Внутренняя обработка
				22	.866"	12,7	1/2"		

5	5	6	6	7	7		
Направление обработки		Шаг резьбы		Профиль резьбы			
R	Правое		Шаг резьбы мм × 100	M	Метрический 60°	TR	Трапецидальный TR 30° ISO 2901/3–1977
L	Левое	6		MJ	SEA MA1370	UN	Американский UN 60° ISO 5864–1978
N	Нейтральное	Количество витков		W	Whitworth 55° ISO 228–1982	UNJ	SEA AS8879
		Количество витков на дюйм × 10					

8	8
Стружколомающая геометрия	
P1	Прямого прессования
AL	Для цветных сплавов

RD	Круглый 30°	ACME	ACME 29° ANSI B1.5–1988
BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	STACME	ASME/ANSI B1.8-1988
NPT	ANSI B1.1–1983	API RD	API

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

ISO	1	2	3	–	4	5	6	7	–	8
ANSI	1	2	3	–	4	5	6	7	–	8
ISO	S	E	R	–	S	2525	M	16	–	
ANSI	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

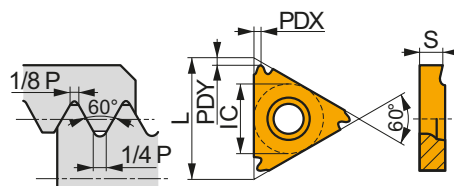
1		2		3		4			
Система крепления		Обработка		Направление обработки		Конструкция			
C		E	Наружная	R	Правое	Наружная резьба		–	Стандартная
P						Внутренняя резьба			
M		I	Внутренняя	L	Левое	Наружная резьба		S	Специальная
S						Внутренняя резьба			

5		6		7		7		
Размеры державки (мм)		Общая длина резца (мм)		Длина режущей кромки		Длина режущей кромки		
Наружная обработка	2525	25 × 25 мм			LF (мм)	d = IC		
Внутренняя обработка	1416	Высота державки – 14 мм Диаметр хвостовика Ø16 мм				K	125	
				L	140	6.350	1/4"	11
				M	150	9.525	3/8"	16
				N	160	12.700	1/2"	22
				P	170			
				Q	180			
				R	200			
				S	250			
				T	300			

5		6		8		8			
Размеры державки (")		Общая длина резца (")		Угол подъема витков λ		Угол подъема витков λ			
	10	5/8"	5/8"		LF (")	0	Угол подъема витков λ = 0°		
	12	3/4"	3/4"					C	5.000"
	16	1"	1"					D	6.000"
	85	1"	1 1/4"					E	7.000"
	86	1"	1 1/2"					F	8.000"
	20	1 1/4"	1 1/4"					K	5.000"
	Для квадратного сечения державки номер означает шестнадцатую долю дюйма. Для прямоугольного сечения державки первая цифра означает восьмую часть дюйма ширины, а вторая цифра - четвертая часть дюйма высоты державки.			LF (")	1	Угол подъема витков λ = 1°			
	08	DCON (")					M	6.000"	
	10	.500"					P	6.250"	
	12	.625"					Q	7.250"	
	16	.750"					R	8.000"	
	20	1.000"					S	10.000"	
24	1.250"		T	12.000"					
20	1.250"		U	14.000"					
24	1.500"				2	Угол подъема витков λ = 2°			

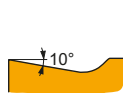
TN M EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



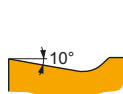
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)	Vc	
												(м/мин)	(м/мин)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.

TN 16ER050M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16ER075M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16ER080M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	0.80	-	0.6	0.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16ER100M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER175M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	1.75	-	1.5	1.2	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16ER200M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	2.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16ER250M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	2.50	-	1.5	1.2	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16ER300M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	3.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16ER350M	T8030 ¹⁾	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.50	-	1.7	1.2
TN 22ER350M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	3.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22ER400M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	4.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22ER450M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	4.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22ER500M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	5.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.00	-	2.5	1.8

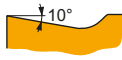


Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.

TN 16EL050M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16EL075M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16EL080M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16EL100M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16EL125M	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	☑	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.25	-	0.8	0.8

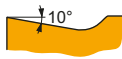
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



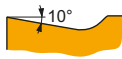
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.

TN 16EL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.00	–	2.5	1.8



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки наружной метрической резьбы без удара.

TN 16ER100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2



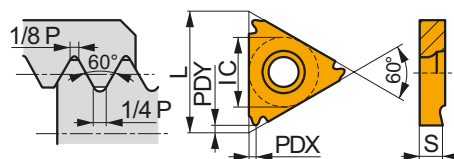
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.

TN 16ER050M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

¹⁾ Необходима модификация державки.

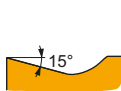
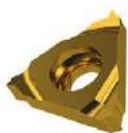
TN M INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)

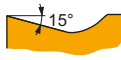


Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.

TN 11NR050M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	3.50	–	2.5	1.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.

TN 11NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	5.00	–	2.5	1.8



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки внутренней метрической резьбы без удара.

TN 11NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2



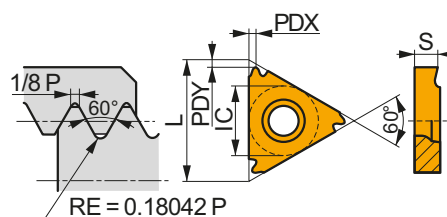
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.

TN 16NR050M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

¹⁾ Необходима модификация державки.

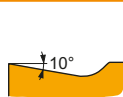
TN MJ EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)

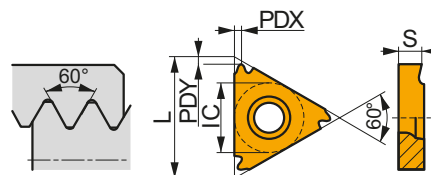


Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы формы "J" с радиусным профилем без удара.

TN 16ER100MJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.50	—	0.8	0.8

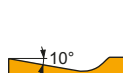
TN 60° PP EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN (мм)	TPIX (мм)	PDX (мм)	PDY (мм)

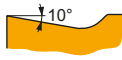


Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 16ERA60	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60	T8010	—	175	105	165	—	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)



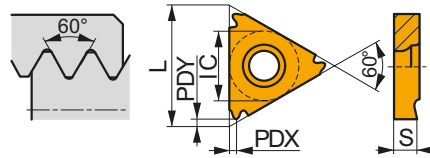
Геометрия с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 16ELA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60° PP INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 11NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

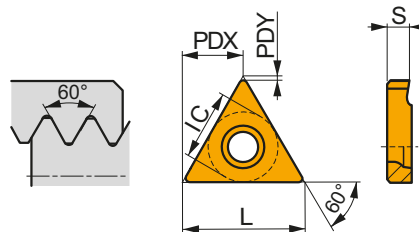


Геометрия с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 11NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

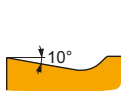
TN 60°-S PP EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
22	12.700	22.00	4.60



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN (мм)	TPIX (мм)	PDX (мм)	PDY (мм)
		Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)						

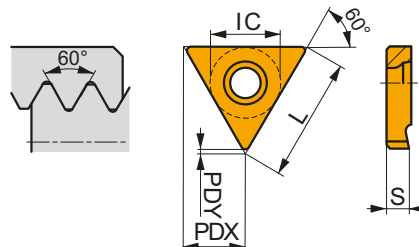


Геометрия с частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 22EN350-500M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

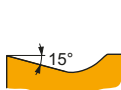
TN 60°-S PP INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
22	12.700	22.00	4.60



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN (мм)	TPIX (мм)	PDX (мм)	PDY (мм)
		Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)						

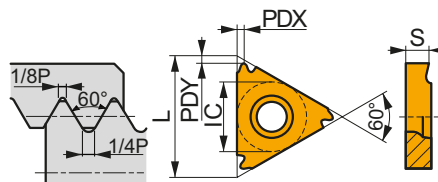


Геометрия с частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 22NN350-500M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

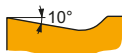
TN UN EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы без удара.

TN 16ER320UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.8

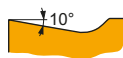


Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы без удара.

TN 16EL320UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.8

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



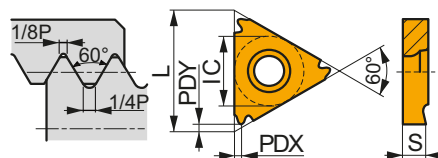
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки наружной унифицированной резьбы без удара.

TN 16ER200UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN UN INT



	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

TN 16NR320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	5.0	2.5	1.8

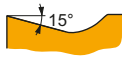


Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

TN 16NL320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
--------------	-------	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	------	-----	-----

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

TN 16NL280UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	6.0	2.5	1.8



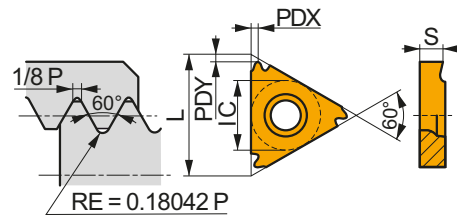
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

TN 16NR200UN-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	8.0	1.5	1.2

TN UNJ EXT

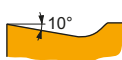
PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.







Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы формы "J" с радиусным профилем без удара.


TN 16ER320UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	12.0	1.5	1.2

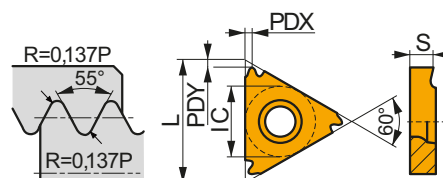
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P		M		K		N		S		H		TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			Vc (м/мин)		Vc (м/мин)		Vc (м/мин)		Vc (м/мин)		Vc (м/мин)		Vc (м/мин)					
						Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы формы "J" с радиусным профилем без удара.												
TN 16EL320UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	32.0	0.8	0.8	
TN 16EL280UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8	
TN 16EL240UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8	
TN 16EL200UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8	
TN 16EL180UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8	
TN 16EL160UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	1.5	1.2	
TN 16EL120UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2	







TN W EXT



	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

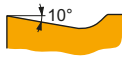


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P		M		K		N		S		H		TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			Vc (м/мин)		Vc (м/мин)		Vc (м/мин)		Vc (м/мин)		Vc (м/мин)							
						Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.												
TN 16ER280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8	
TN 16ER260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	26.0	0.8	0.8	
TN 16ER240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8	
TN 16ER200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8	
TN 16ER190W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8	
TN 16ER180W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8	
TN 16ER160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8	
TN 16ER140W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2	
TN 16ER120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2	
TN 16ER110W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2	
TN 16ER100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2	
TN 16ER090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	9.0	1.5	1.2	
TN 16ER080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2	
TN 22ER070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8	
TN 22ER060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8	
TN 22ER050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.0	2.5	1.7	

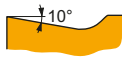
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16EL280W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.7



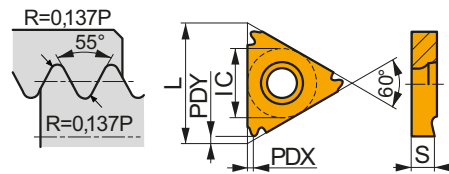
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16ER190W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN W INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 11NR190W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	14.0	0.9	0.7
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY	vc	
												(м/мин)	(м/мин)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16NR190W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7



Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 11NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7

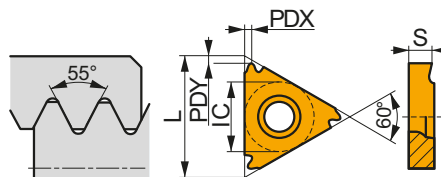


Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 11NR190W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16ERA55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	T8010	–	■ 175	▣ 105	■ 165	–	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	T8010	–	■ 175	▣ 105	■ 165	–	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

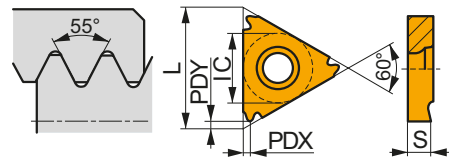


Геометрия с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16ELA55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

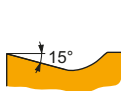
TN 55° PP INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



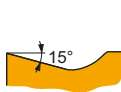
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 11NRA55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

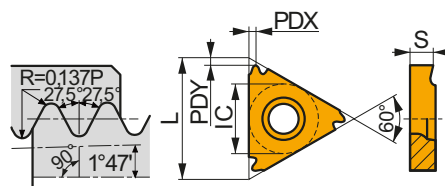


Геометрия с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 11NLA55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

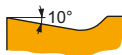
TN BSPT EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной конической трубной резьбы BSPT без удара.

TN 16ER280BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2

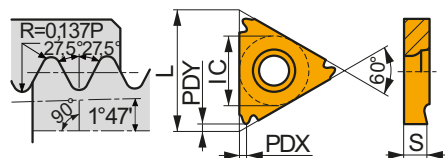


Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной конической трубной резьбы BSPT без удара.

TN 16EL280BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN BSPT INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней конической трубной резьбы BSPT без удара.

TN 16NR280BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	1.5	1.2

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней конической трубной резьбы BSPT без удара.

TN 16NR140BSPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	11.0	1.5	1.2



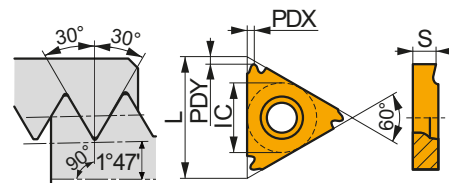
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней конической трубной резьбы BSPT без удара.

TN 16NL280BSPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN NPT EXT



	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)

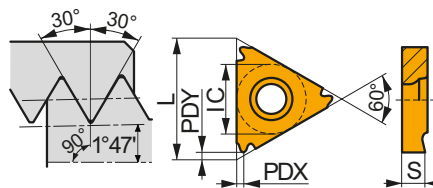


Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы NPT без удара.

TN 16ER270NPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	T8010	–	■ 175	▣ 105	■ 165	–	▣ 40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	T8010	–	■ 175	▣ 105	■ 165	–	▣ 40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	8.0	1.6	1.1

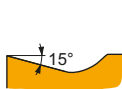
TN NPT INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)

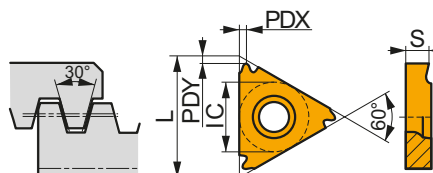


Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы NPT без удара.

TN 11NR180NPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	14.0	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	11.5	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.6	1.1

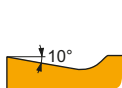
TN TR EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)

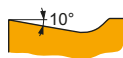


Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трапецидальной резьбы без удара.

TN 16ER150TR	T8030	—	160	95	150	480	40	1.50	—	0.8	0.9
TN 16ER200TR	T8030	—	160	95	150	480	40	2.00	—	1.5	1.3
TN 16ER300TR	T8030	—	160	95	150	480	40	3.00	—	1.6	1.3
TN 22ER400TR	T8030	—	160	95	150	480	40	4.00	—	2.2	1.8
TN 22ER500TR	T8030	—	160	95	150	480	40	5.00	—	2.2	1.8

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



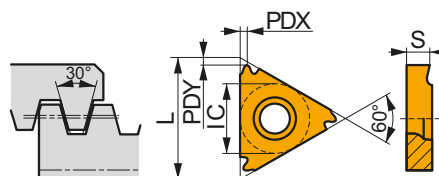
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трапецидальной резьбы без удара.

TN 16EL150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16EL200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16EL300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8

TN TR INT



	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трапецидальной резьбы без удара.

TN 16NR150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8



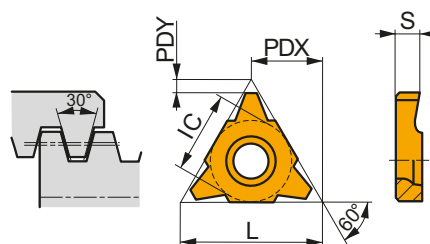
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трапецидальной резьбы без удара.

TN 16NL150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NL200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NL300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NL400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NL500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8

TN TR-S EXT

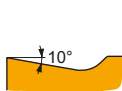
PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
22	12.700	22.00	4.60



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



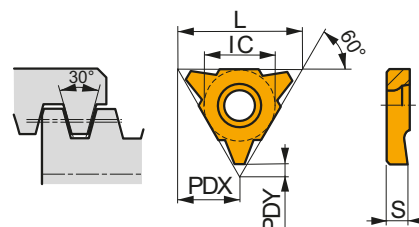
Геометрия с полным профилем для обработки наружной трапецидальной резьбы без удара.

TN 22EN600TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	6.00	—	11.0	1.9
TN 22EN700TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	7.00	—	11.0	2.3

TN TR-S INT

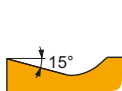
PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
22	12.700	22.00	4.60



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)

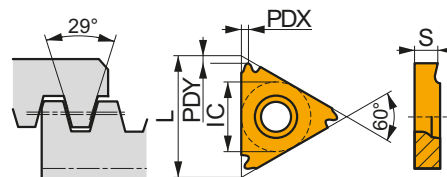


Геометрия с полным профилем для обработки внутренней трапецидальной резьбы без удара.

TN 22NN600TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	6.00	—	11.0	1.9
TN 22NN700TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	7.00	—	11.0	2.3

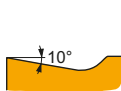
TN ACME EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



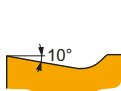
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы ACME без удара.

TN 16ER120ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0

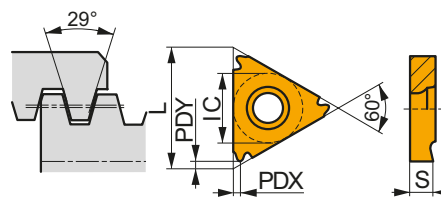


Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы ACME без удара.

TN 16EL120ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы ACME без удара.

TN 16NR120ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0



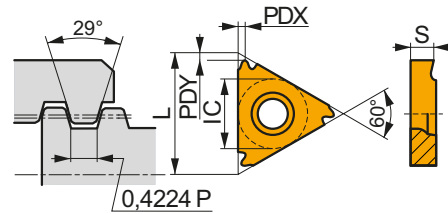
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы ACME без удара.

TN 16NL120ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.3	2.0

¹⁾ Необходима модификация державки.

TN STACME EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



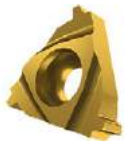
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P	M	K	N	S	H	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной укороченной трапецидальной резьбы ACME без удара.

TN 16ER160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.4	1.3

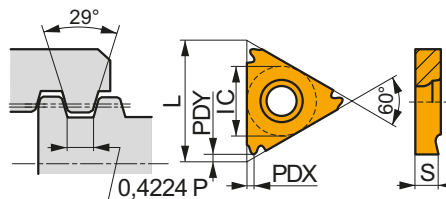


Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной укороченной трапецидальной резьбы ACME без удара.

TN 16EL160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.4	1.3

TN STACME INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней укороченной трапецидальной резьбы АСМЕ без удара.

TN 16NR160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.3	1.3



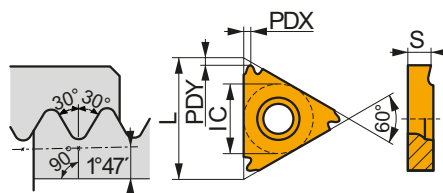
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней укороченной трапецидальной резьбы АСМЕ без удара.

TN 16NL160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.3	1.3

¹⁾ Необходима модификация державки.

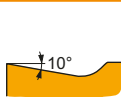
TN API RD EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)

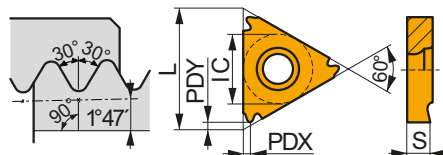


Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы API без удара.

TN 16ER100API-RD01	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2

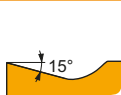
TN API RD INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)

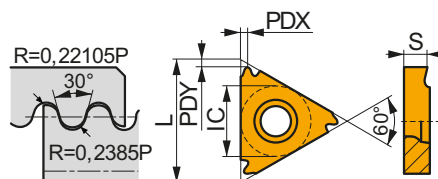


Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы API без удара.

TN 16NR100API-RD01	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN RD EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной круглой резьбы без удара.

TN 16ER100RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8



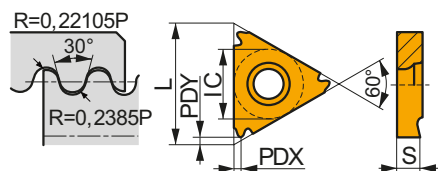
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной круглой резьбы без удара.

TN 16EL100RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Необходима модификация державки.

TN RD INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней круглой резьбы без удара.

TN 16NR100RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)							TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней круглой резьбы без удара.

TN 16NR060RD	T8030¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8



Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней круглой резьбы без удара.

TN 16NL100RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	T8030¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Необходима модификация державки.

SE(RL)



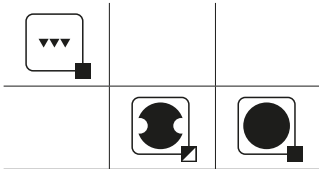
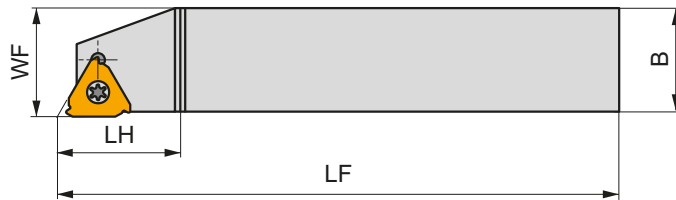
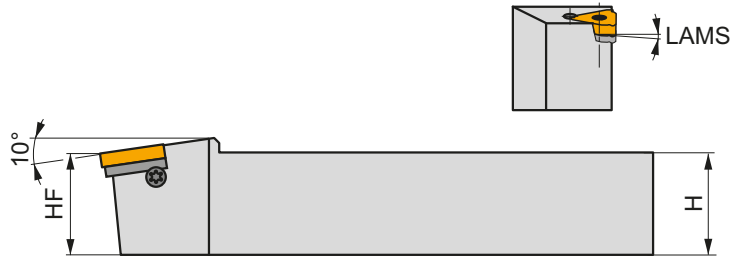
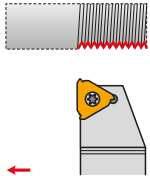
PRAMET

S



Державка для точения наружной резьбы с пластинами TN

Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 16, 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

SE(RL)-S



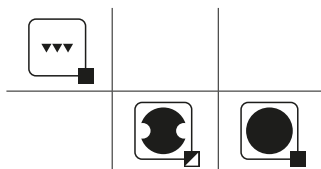
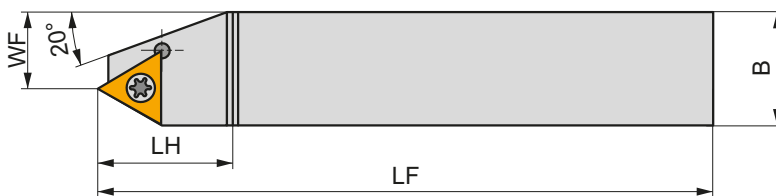
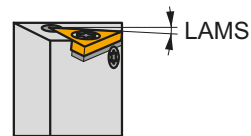
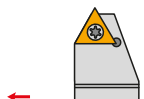
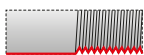
PRAMET

S



Державка для точения наружной резьбы с нейтральными пластинами TN 22

Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм и 32x25 мм.



Обозначение	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	—	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	—	GI086	Z15
L SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	—	GI086	Z15
SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	—	GI086	Z15



GI086



TN 22EN..



Z15



US 4514A-T20



5.0



M 4.5



14



SP 0405



FLAG T20



604

SI(RL)



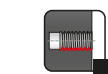
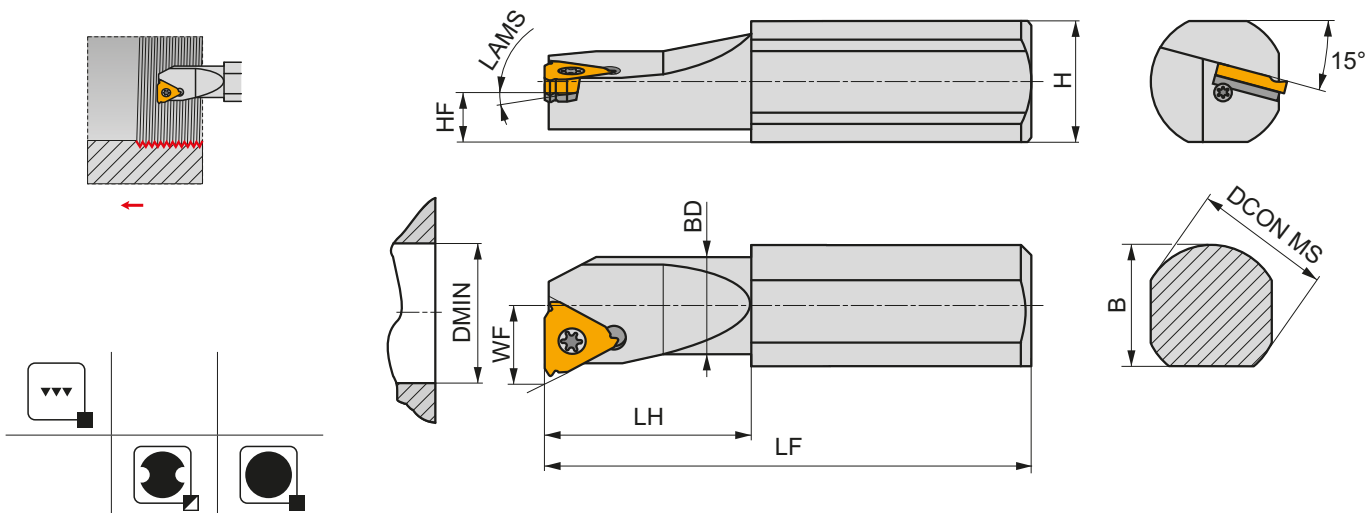
PRAMET

S

















Державка для точения внутренней резьбы с пластинами TN

Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 11, 16, 22 винтов и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...40 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø13 мм.



Обозначение	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	–	GI085 Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	–	GI085 Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	–	GI022 Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	–	GI076 Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	–	GI076 Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	–	GI076 Z13
L SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	–	GI085 Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	–	GI085 Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	–	GI022 Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	–	GI076 Z14
SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	–	GI076 Z13
SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	–	GI076 Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

SI(RL)-S



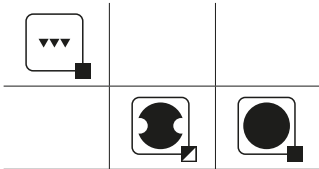
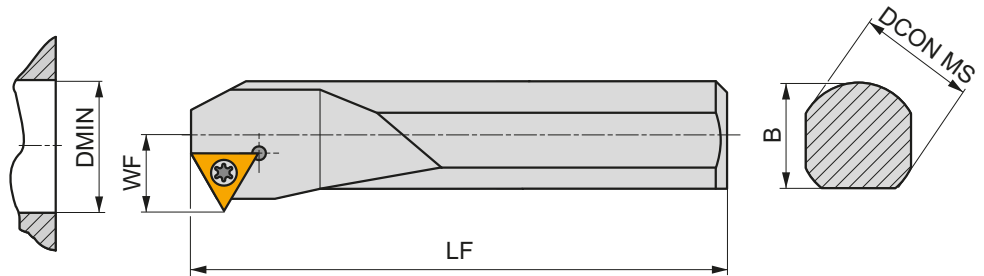
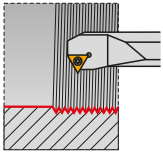
PRAMET

S



Державка для точения внутренней резьбы с нейтральными пластинами TN 22

Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø32...40 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø39 мм.



Обозначение	B	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	—	G1107	Z15
	SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	300	—		
L SIL-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	—	G1107	Z15
	SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	300	—		

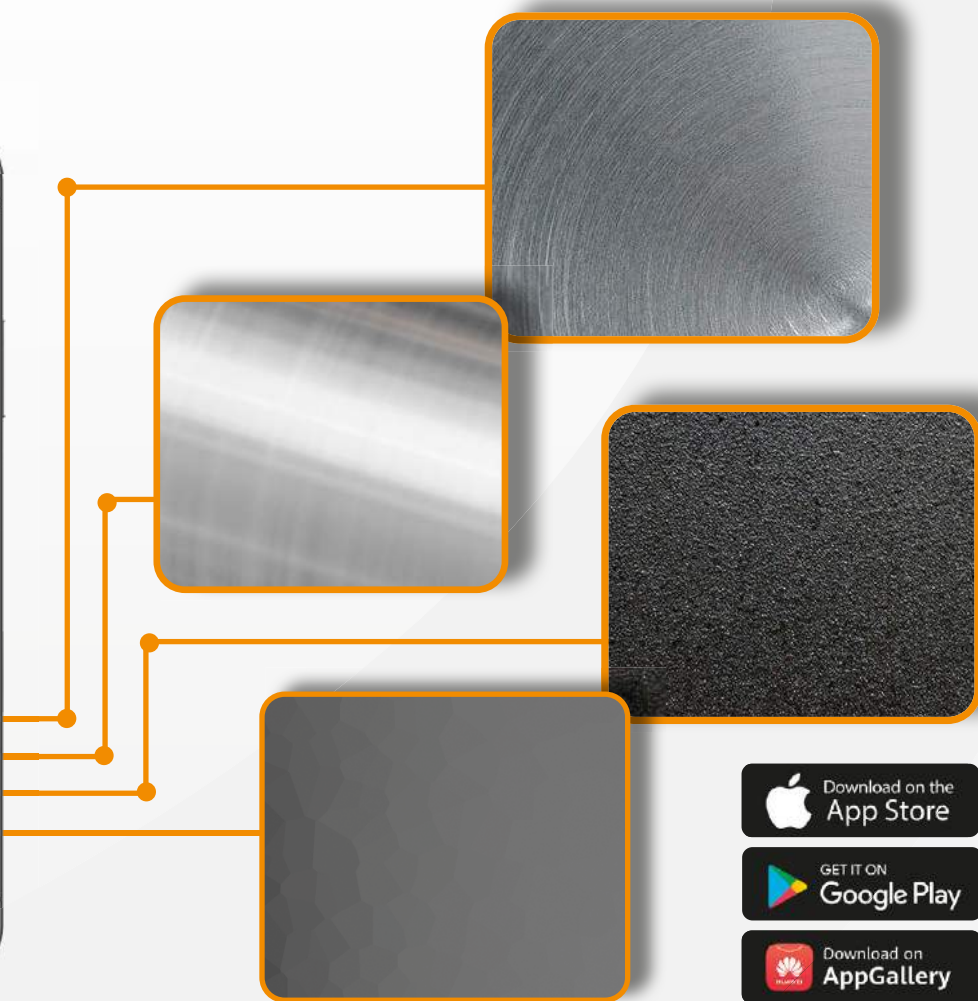
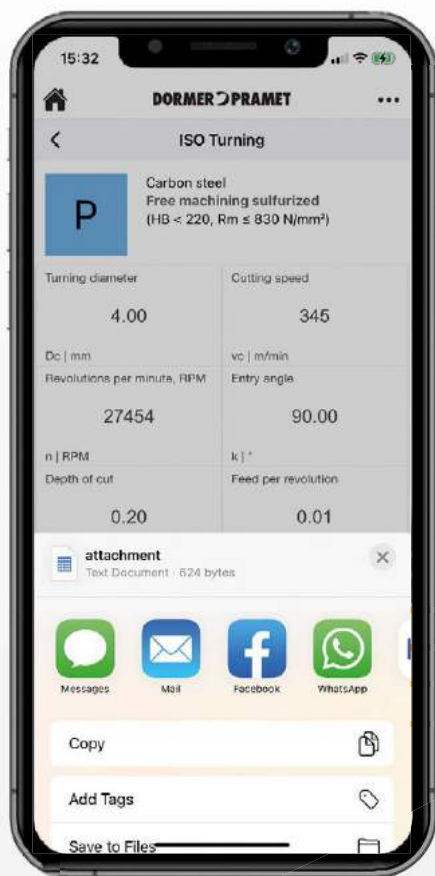
G1107	TN 22NN..

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604



ЛЮБОЙ МАТЕРИАЛ










В нашем приложении Calculator можно рассчитать параметры для любого обрабатываемого материала: от мягких цветных сплавов до труднообрабатываемых жаропрочных сплавов или закаленных сталей. **Simply Reliable.**



СТРОГАНИЕ











ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА – СОДЕРЖАНИЕ




 6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
 12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
 18		НАВИГАТОР
 57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 386		ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА
 482		ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ
 528		СТРОГАНИЕ
 536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СТРОГАНИЕ – ПИКТОГРАММЫ

Применение

	Основное применение		Чистовая обработка – очень хорошее качество поверхности		Стабильные условия обработки
	Возможное применение		Получистовая обработка – хорошее качество поверхности		Нестабильные условия обработки
			Черновая обработка – нет требований по шероховатости		Крайне нестабильные условия обработки





Особенности

	Обработка внутреннего паза		Универсальное применение		Острые режущие кромки
--	----------------------------	---	--------------------------	---	-----------------------


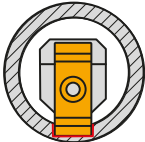


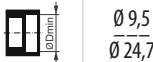
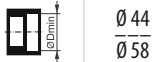




Прочее

	Момент затяжки крепежных винтов, Н·м		Внутренний подвод СОЖ
--	--------------------------------------	---	-----------------------

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ СТРОГАНИЯ – НАВИГАТОР

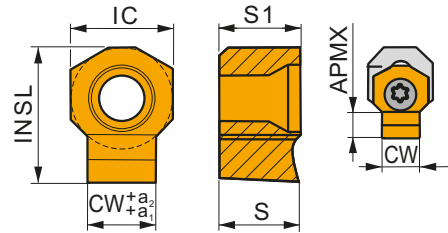
HZ	HZ-2
	
 531	 532

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ СТРОГАНИЯ – НАВИГАТОР

PHZ		PHZ-2	
	HZ		HZ/2..
			
	03		14
	04		16
	05		18
	06		20
	08 10 12		
 $\varnothing 9,5$ $\varnothing 24,7$	 $\varnothing 44$ $\varnothing 58$		
 533	 531	 534	 532

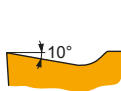
HZ

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P		M		K		N		S		H		CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)
		vc (м/мин)	fz (мм/зуб)	vc (м/мин)	fz (мм/зуб)	vc (м/мин)	fz (мм/зуб)	vc (м/мин)	fz (мм/зуб)	vc (м/мин)	fz (мм/зуб)	vc (м/мин)	fz (мм/зуб)			

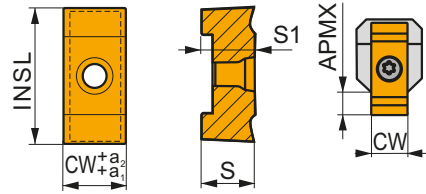


Позитивная геометрия для строгания пазов (одна режущая кромка).

HZ 1006-60 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	-0.04	-0.01

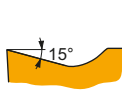
HZ-2

	INSL	APMX	S	S1	CW
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
		vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
	(мм)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(мм)	(мм)	(мм)



Позитивная геометрия для строгания пазов (две режущие кромки).

HZ/2 14-14 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	-0.07	-0.02

PHZ



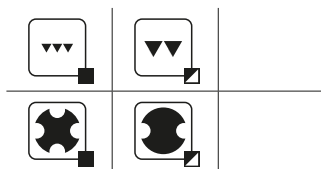
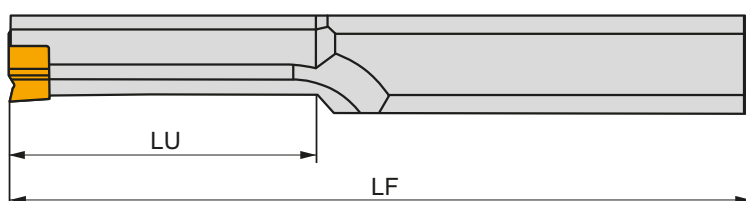
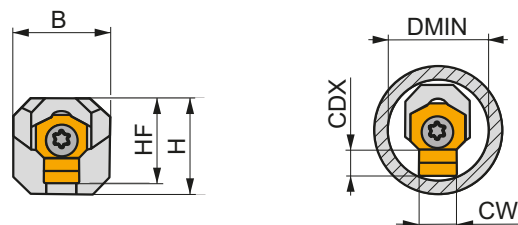
PRAMET

S



Державка для строгания пазов с пластинами HZ

Державка с креплением односторонних пластин HZ и HZ90 винтом и нейтральной конструкцией для строгания пазов максимальной шириной 12 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø9,5 мм.



Обозначение	H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX	kg	G	SH	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
N	PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	4 (5)	10.9 (11.1)	2.5 (3)	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	—	200	60	4 (5)	14	2.5 (3)	0.19	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	—	220	—	6 (8)	17.8 (18.2)	4.2 (5.2)	0.40	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	—	250	—	10 (12)	24.2 (24.7)	6.2 (7.2)	0.65	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	—
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

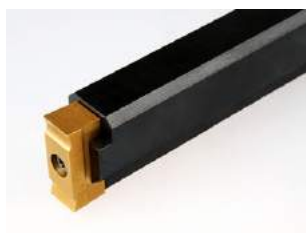
		Nm			
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2



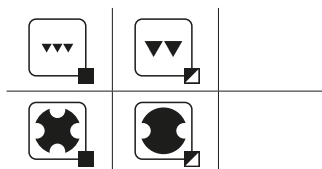
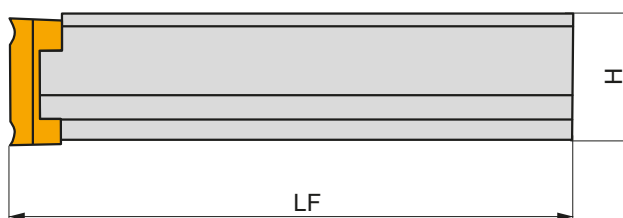
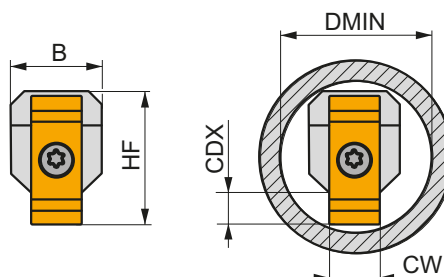
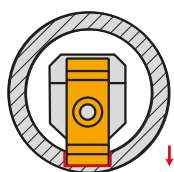
PRAMET

S



Державка для строгания пазов с пластинами HZ/2

Державка с креплением двухсторонних пластин HZ/2 винтом и нейтральной конструкцией для строгания пазов максимальной шириной 20 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø44 мм.



Обозначение	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg	G1235	G1241	SH23	SH24
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
N PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	14 (16)	44	8 (9)	1.86	G1235	SH23		
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	18 (20)	58	12 (13)	G1241	SH24		

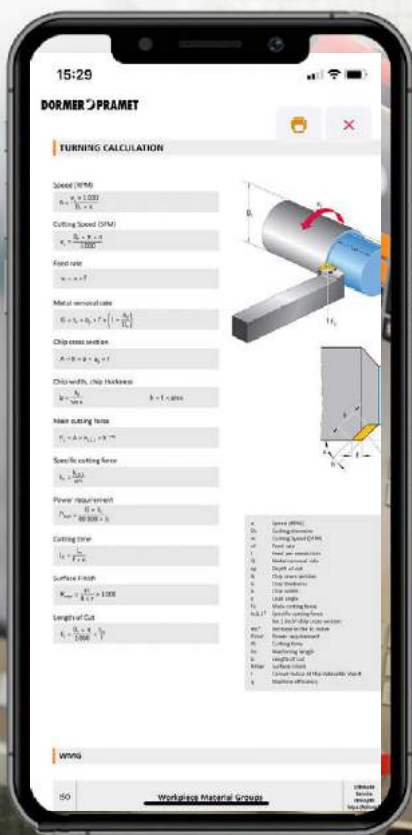
G1235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
G1241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124



ПОМОЩЬ ПОД РУКОЙ

Наша команда всегда готова помочь в решении технологических проблем. Для связи с нами используйте раздел контактов на нашем сайте, в приложении и в социальных сетях. **Simply Reliable.**



**ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ**



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА – СОДЕРЖАНИЕ

6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
18		НАВИГАТОР
57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
386		ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА
482		ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ
528		СТРОГАНИЕ
536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

ISO Выбор материала и геометрии режущего инструмента для широкого диапазона материалов заготовок

Общее определение материала заготовки
конструкционные стали,
нержавеющие стали, ...

P M K N S H

Подгруппа Более точный выбор инструмента с учетом структурных особенностей материалов заготовок

Определение по структуре и составу материала заготовки

углеродистые стали,
легированные стали, ...

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG Выбор режимов резания в диапазоне значений $\pm 10\%$

Определение по твердости или пределу прочности заготовки

160 < 220 НВ, 620 < 900 МПа, ...

P

P1

P1.1

P1.2

P1.3

P2

P2.1

P2.2

P2.3

P3

P3.1

P3.2

P3.3

P4

P4.1

P4.2

P4.3

КЛАССИФИКАЦИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ DORMER PRAMET

Группы обрабатываемых материалов «WMG» используются для простого и надежного выбора режущего инструмента с оптимальными режимами резания для конкретной заготовки. Dormer Pramet разделяет основные материалы заготовок на шесть групп по цвету:

- **Синий:** конструкционные стали (P группа)
- **Желтый:** нержавеющие стали (M группа)
- **Красный:** чугун (K группа)
- **Зеленый:** цветные сплавы (N группа)
- **Коричневый:** жаропрочные и титановые сплавы (S группа)
- **Серый:** твердые материалы (H группа)

Каждая из этих групп делится на подгруппы с учетом состава и структуры материала. Так, например, группа конструкционных сталей P делится на четыре подгруппы:

- P1 – **автоматные стали**
- P2 – **углеродистые стали**
- P3 – **легированные стали**
- P4 – **инструментальные стали**

Окончательное деление учитывает свойства материала заготовки: твердость и предел прочности. Это делается для более точной рекомендации по выбору инструмента и режимов резания.

Таблица на следующей странице дает описание каждой группы обрабатываемых материалов с обозначениями.

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

Группа ISO	Подгруппа	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	$K_{\text{вс}}$	Примеры материалов
P Конструкционные стали (содержание легирующих элементов ≤ 10%; твердость < 45HRC)	P1 Автоматные стали (углеродистые стали с увеличенной обрабатываемостью резанием)	P1.1 Сповышенным содержанием серы; твердость < 240 HB	1.33	A11, A12 (AISI 1108, EN 15S22, DIN 1.0723, SS 1922, ČSN 11120, BS 210A15, UNE F.210F, GB Y15, AFNOR 10F1, UNI CF10S20)
		P1.2 Сповышенным содержанием серы и фосфора; твердость < 180 HB	1.49	A30, A35 (AISI 1211, EN 11SMn30, DIN 1.0715, SS 1912, ČSN 11109, BS 230M7, UNE F.2111, GB Y15, AFNOR S250, UNI CF9SMn28)
		P1.3 Сповышенным содержанием серы, фосфора и свинца; твердость < 180 HB	1.53	AC14, AC40 (AISI 12L13, EN 11SMnPb30, DIN 1.0718, SS 1914, ČSN 12110, BS 210M16, UNE F.2114, GB Y15Pb, AFNOR S250Pb, UNI CF10SPb20)
	P2 Нелегированные стали (низко-, средне- и высокоуглеродистые стали)	P2.1 Содержание углерода < 0,25%; твердость < 180 HB	1.14	Ст1кп, Ст2кп, Ст3кп (AISI 1015, EN C15, DIN 1.0401, SS 1350, ČSN 11301, BS 080A15, UNE F.111, GB 15, AFNOR C18RR, UNI Fe360)
		P2.2 Содержание углерода < 0,55%; твердость < 240 HB	1.00	Сталь 40, Сталь 45 (AISI 1030, EN C30, DIN 1.0528, SS 1550, ČSN 12031, BS 080M32, UNE F.1130, GB 30, AFNOR AF50C30, UNI Fe590)
		P2.3 Содержание углерода > 0,55%; твердость < 300 HB	0.89	Сталь 58, Сталь 60 (AISI 1060, EN C60, DIN 1.0601, SS 1655, ČSN 12061, BS 080A62, UNE F.113, GB 60, AFNOR 1C60, UNI C60)
	P3 Легированные стали (углеродистые стали со степенью легирования ≤ 10 %)	P3.1 Отожженные; твердость < 180 HB	0.92	15T, 15X (AISI 5015, EN 16Mo3, DIN 1.5415, SS 2912, ČSN 15020, BS 1501-240, UNE F.2601, GB 16Mo, AFNOR 15D3, UNI 16Mo3KW)
		P3.2 Закаленные и отпущенные; твердость 180 – 260 HB	0.74	16XCH, 20XΦA, 40X (AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, UNI 42CrMo4)
		P3.3 Закаленные и отпущенные; твердость 260 – 360 HB	0.63	60C2A, 50XΦA (AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, UNI 42CrMo4)
	P4 Инструментальные стали (твердые стали для инструмента, штампов и пресс-форм)	P4.1 Отожженные; твердость < 26 HRC	0.55	Y8T, Y10, Y12A (AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, UNI X155CrVMo121KU)
		P4.2 Закаленные и отпущенные; твердость 26 – 39 HRC	0.47	XB40, 6X4M2ΦC, XBГ (AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, UNI X155CrVMo121KU)
		P4.3 Закаленные и отпущенные; твердость 39 – 45 HRC	0.38	75XCMΦ, 90XMMΦ (AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, UNI X155CrVMo121KU)

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

Группа ISO	Подгруппа	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	k_{vg}	Примеры материалов
M Нержавеющие стали (содержание хрома $\geq 11\%$)	M1 Ферритные нержавеющие стали (неупрочняемые термобработкой стали с повышенным содержанием хрома)	M1.1 Твердость < 160 HB	1.22	04X17T, 08X13 (AISI 5429, EN X7Cr14, DIN 1.4001, SS 2326, BS 434517, UNE F.3401, AFNOR Z8C12, UNI X6CrTi12)
		M1.2 Твердость 160 – 220 HB	1.03	08X18ГБ, 12X17 (AISI 446, EN X10CrAl24, DIN 1.4762, SS 2322, ČSN 17113, BS 430517, UNE F.3154, GB 10Cr17, AFNOR Z10CA524, UNI X16Cr26)
	M2 Мартенситные нержавеющие стали (упрочняемые термобработкой стали с повышенным содержанием хрома)	M2.1 Отожженные; твердость < 200 HB	1.08	15X11M0, 20X13 (AISI 430F, EN X14CrMo517, DIN 1.4104, SS 2383, ČSN 17140, BS 410S21, UNE F.3117, AFNOR Z10CF17, UNI X10Cr517)
		M2.2 Закаленные и отпущенные; твердость 200 – 280 HB	0.89	30X13, 40X13 (AISI 440C, EN X105CrMo17, DIN 1.4125, SS 2385, ČSN 17023, BS 425C11, UNE F.3402, GB 102Cr17Mo, AFNOR Z100CD17, UNI GX6CrNi 13 04)
	M3 Аустенитные нержавеющие стали (с повышенным содержанием хрома и никеля)	M2.3 После старения; твердость 280 – 380 HB	0.75	65X13, 95X18 (AISI 420, EN X45Cr13, DIN 1.4034, ČSN 17029, BS 425C11, UNE F.3405, AFNOR Z44C14, UNI X30Cr13)
		M3.1 Твердость < 200 HB	1.00	02X18H11, 06X18H11 (AISI 304, EN X5CrNi18-12, DIN 1.4303, SS 2352, ČSN 17249, BS 305S17, UNE F.3513, GB 10Cr18Ni12, AFNOR Z8CN18.12, UNI X7CrNi18 10)
		M3.2 Твердость 200 – 260 HB	0.86	08X18H10, 12X18H10T (AISI 309, EN X15CrNi20-12, DIN 1.4828, ČSN 17251, BS 309S24, UNE F.3312, GB 1Cr23Ni13, AFNOR Z15CNS20.12, UNI 16CrNi23 14)
	M4 Аустенитно-ферритные (дуплекс) или супераустенитные нержавеющие стали, аустенитные дисперсионно твердеющие нержавеющие стали	M3.3 Твердость 260 – 300 HB	0.77	10X17H13M3T, 20X13H4F9 (AISI 5848, EN X45CrNiW18-9, DIN 1.4873, BS 331S40, UNE F.3211, AFNOR Z35CNWS14-4, UNI X45CrNiW 18 9)
M4.1 Твердость < 300 HB		0.75	03X22H6M2, 08X21H6M2T (AISI 329, EN X1-NiCrMoCu25-20-5, DIN 1.4539, SS 2562, ČSN 17265, BS 318S13, UNE F.3552, GB 022Cr25NiMo2N, AFNOR Z1NCDU25.20)	
M4.2 Твердость 300 – 380 HB		0.64	03X21H21M4F6 (AISI 631 (17-7PH), EN X7CrNiAl17-7, DIN 1.4568, SS 2388, ČSN 17465, BS 301S13, UNE F.3217, GB 07Cr17Ni7Al, AFNOR Z9CNAl17-07, UNI X53CrMnNiN21 9)	

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

Группа ISO	Подгруппа	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	$K_{\text{вс}}$	Примеры материалов
К Чугун (содержание углерода > 2,14%)	K1 Серый чугун (с пластинчатым графитом)	K1.1 Ферритный или феррито-перлитный; твердость < 180 HB	1.35	C110, C115 (ASTM A48 Grade 20 (F11401), EN-JL-100, DIN GG-10 (0.6010), SS 01110, STN 422410, BS Grade 150, UNE FG10, GB HAT 100, AFNOR Ff10D, UNI G10)
		K1.2 Феррито-перлитный или перлитный; твердость 180 – 240 HB	1.00	C120, C125 (ASTM A48 Grade 30 (F12101), EN-JL-1030, DIN GG-20 (0.6020), SS 0120, STN 422420, BS Grade 220, UNE FG20, GB HT200, AFNOR Ff20D, UNI G20)
		K1.3 Перлитный; твердость 240 – 280 HB	0.75	C130, C135 (ASTM A48 Grade 50 (F13501), EN-JL-1060, DIN GG-35 (0.6035), SS 0135, STN 422435, BS Grade 350, UNE FG35, GB HAT300, AFNOR Ff35D, UNI G35)
	K2 Ковкий чугун (с компактным хлопьевидным графитом)	K2.1 Ферритный; твердость < 160 HB	1.39	K130-6, K135-10 (ASTM A602 Grade M3210 (F20000), EN-JM-1130, DIN GTS-35 (0.8135), SS 0815, BS B340/12, UNE Type A, AFNOR MN 35-10)
		K2.2 Ферритный или перлитный; твердость 160 – 200 HB	1.13	K145-7, K150-5 (ASTM A602 Grade M4504 (F20001), EN-JM-1040, DIN GTS-50-05 (0.8045), BS P50-05, AFNOR MB 45-7)
		K2.3 Перлитный; твердость 200 – 240 HB	0.90	K160-3, K170-2 (ASTM A602 Grade M7002 (F20004), EN-JM-1140, DIN GTS-45 (0.8145), SS 0854, STN 422540, BS P 45-06, UNE Typ B, AFNOR MP 50-5, UNI G1M 45)
	K3 Высокопрочный чугун (с шаровидным графитом)	K3.1 Ферритный; твердость < 180 HB	1.23	B135, B140 (ASTM A536 Grade 60-40-18 (F32800), EN-JS-1030, DIN GGG-40 (0.7040), SS 0717, STN 422304, BS 420/12, UNE FGE 42-12, GB QT 400, AFNOR FGS 400-12)
		K3.2 Ферритный или перлитный; твердость 180 – 220 HB	0.94	B150, B160 (ASTM A536 Grade 80-55-06 (F33800), EN-JS-1050, DIN GGG-50 (0.7050), SS 0727, STN 422305, BS 500/7, UNE FGE 50-7, GB QT 500-7, AFNOR FGS 500-7)
		K3.3 Перлитный; твердость 220 – 260 HB	0.76	B170, B180 (ASTM A536 Grade 100-70-03 (F34800), EN-JS-1060, DIN GGG-60 (0.7060), SS 0732, STN 422306, BS 600/3, UNE FGE 60-3, GB QT 600-3, AFNOR FGS 600-3)
	K4 Аустенитный чугун	K4.1 Аустенитный серый чугун; твердость < 180 HB	1.14	CH117Ш, CH15ДЗШ (ASTM A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000), EN-JL-3011, DIN GGL-NiMn 13 7 (0.6652), SS 0523, BS Grade F1, AFNOR FGL-Ni13Mn7)
		K4.2 Аустенитный высокопрочный чугун; твердость 180 – 240 HB	0.86	CH19X3Ш, CH20D2Ш (ASTM A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001), EN-JS-3021, DIN GGG-NiMn 23 4, SS 0776, BS Grade S2M, AFNOR FGS Ni23 Mn4)
		K4.3 Аустенитный высокопрочный чугун; твердость 240 – 280 HB	0.63	CH22C (ASTM A897 Grade 110-70-11)
	K5 Чугун с вермикулярным графитом	K4.4 Аустенитный высокопрочный чугун; твердость 280 – 320 HB	0.54	CH28 (ASTM A897 Grade 125-80-10, EN-JS-1100, DIN GGG-90 (5.3400))
		K4.5 Аустенитный высокопрочный чугун; твердость 320 – 360 HB	0.45	CH32 (ASTM A897 Grade 2 (150-110-07), EN-JS-1110, DIN GGG-100 (5.3403))
		K5.1 Ферритный; твердость < 180 HB	1.29	CH130 (ASTM A842 Grade 300, EN-GIV-300, DIN GGV 30)
K5	K5.2 Феррито-перлитный; твердость 180 – 220 HB	0.97	CH140 (ASTM A842 Grade 350, EN-GIV-350, DIN GGV 35 (5.2200))	
	K5.3 Перлитный; твердость 220 – 260 HB	0.75	CH145 (ASTM A842 Grade 450, EN-GIV-450, DIN GGV 45)	

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

Группа ISO	Подгруппа	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	k _{вг}	Примеры материалов
N1	Деформируемые алюминиевые сплавы	N1.1 Чистый алюминий и деформируемые алюминиевые сплавы; твердость < 60 HB	1.33	A7, A35 (UNS A91200, EN AL99.6, DIN 3.0205, SS 4010, STN 424009, BS 1C, UNE L-3001, GB L5, AFNOR A4, UNI 3567)
		N1.2 Деформируемые алюминиевые сплавы; твердость 60 – 100 HB	1.00	AD35, AMg2 (UNS A93004, EN AlMn0.5Mg0.5, DIN 3.0505, SS 4054, STN 424432, BS N31, UNE L-3831, GB LF2, AFNOR A-M1, UNI 3568)
		N1.3 Деформируемые алюминиевые сплавы; твердость 100 – 150 HB	0.67	AK6, D16 (UNS A95083, EN AlMg4.5Mn0.7, DIN 3.3547, SS 4140, STN 424415, BS N8, UNE L-3321, GB AlMg4.5Mn, AFNOR A-G4.5Mn, UNI P-AlMg4.4)
N2	Алюминиевые литейные сплавы	N2.1 Твердость < 75 HB	0.67	Al16, AMr6П (UNS A02080, EN AlCu45, BS LM11, STN 424331, UNE Al Si1 Cu, UNI G-AlSi7Mg)
		N2.2 Твердость 75 – 90 HB	0.60	AK5M4, AM5 (UNS A02420, EN AlCu4Ni2Mg2, SS AlSi7MgFe, BS LM6, STN 424519, UNE Al-7SiMg, AFNOR A-57G, UNI G-AlSi7Mg)
		N2.3 Твердость 90 – 140 HB	0.43	AM4.5Kd, BAП12 (UNS A03360, EN G-ALCu4NiMg2, SS AlSi10Mg, STN 424336, BS LM 30, AFNOR A-510G, UNI G-AlSi9Mg)
N3	Медные сплавы	N3.1 Легкообрабатываемые медные сплавы	0.70	M16, M3p (UNS C14700, EN CuPbP, DIN 2.1498, STN 423214, BS C111, AFNOR CuZn35Pb2, UNI CuS(P0.01))
		N3.2 Медные сплавы с хорошей и средней обрабатываемостью, образующие короткую стружку	0.41	L60, ПЛ40С (UNS C81540, EN CuNi2SiGr, DIN 2.0857, STN 423220, BS NS113, UNE CuSn12, AFNOR CuZn40, UNI P-CuZn-40)
		N3.3 Медные сплавы со средней и плохой обрабатываемостью, образующие длинную стружку	0.21	БрА9Ж4, БрНБТ (UNS C10100, EN CuAg0.1, DIN 2.1203, SS 5010, UNE CUSi3Mn1, AFNOR Cu-C2, UNI Cu-OF)
N4	Полимеры (синтетические или полусинтетические материалы)	N4.1 Термопластичные полимеры	0.70	Акрил, эластомер, полиэстер, ППФЭ (ABS, Акрил, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, ME, MPE, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol)
		N4.2 Термореактивные полимеры	0.27	Эпоксидные и полиэфирные смолы (Aramid, Epoxu, Fluoropolymer, Methacrylate, Melamine, Phenolic Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane)
		N4.3 Армированные полимеры или композиционные материалы	0.29	Стеклопластик, углепластик, текстолит (CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC)
N5	Графит	N5.1	1.0	TCM-1, ЭУ3-М, ГТ-2 (CGM-1, CM-00, GM-10, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01RO, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650)

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

Группа ISO	Подгруппа	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	$K_{\text{вг}}$	Примеры материалов		
S Жаропрочные и титановые сплавы (сплавы с более высокой жаропрочностью и жаростойкостью в сравнении с нержавеющей сталими)	S1	Чистый титан и титановые сплавы	Твердость 200 – 280 HB	1.94	BT1-0, BT1-1 (UNS R50250 (Grade 1), EN Ti 99.6, DIN 3.7035, BS TA.2, UNE Ti-Po2, AFNOR T-40, AISI R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TA2)	
					S1.1	Твердость < 200 HB
					S1.2	Твердость 200 – 280 HB
	S2	Жаропрочные сплавы на основе железа	Твердость 280 – 360 HB	1.44	BT16, BT22 (UNS R54250 (Grade 38), EN TiAl6V4, DIN 3.7165, ČSN TiAl6VELI, BStA. 13, UNE Ti-P63, AFNOR T-A6V, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, T15553)	
					S1.3	Твердость 280 – 360 HB
					S2.1	Твердость < 200 HB
	S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля	Твердость 200 – 280 HB	1.17	45X14H14B2M, 16X11H2B2MΦ (UNS N19907, EN X6NiCrTiMoYB25-15-2, DIN 1.4980, 5S 2570, BS HR52, AFNOR Z6NCTDV25.15B, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascology)	
					S2.2	Твердость 200 – 280 HB
					S3.1	Твердость < 280 HB
	S4	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	Твердость 240 – 320 HB	0.83	XH70Ю (ЭИ652), XH60BT (ЭИ868), (UNS A09706 (Inconel 706), EN NiCr25FeAl, DIN 2.4856, BS HR 6, ČSN Inconel 625, UNE F.3313, GB 1Cr16Ni35, AFNOR NC22FeDNB, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625)	
					S3.2	Твердость 280 – 360 HB
					S4.1	Твердость < 240 HB
S4	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	Твердость 240 – 320 HB	0.67	ЛК4 (UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, AISI Haynes 25, Stellite 21, Stellite 31)		
				S4.2	Твердость 240 – 320 HB	








ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

Группа ISO	Подгруппа	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	k_{vc}	Примеры материалов
H1	Закаленный и отпущенный чугун	H1.1 Твердость < 440 HB	1.52	ЧХЗ, ЧЮХШ (UNS F45001, EN-GJS-1050-6, DIN 5.3406, SS 0512, BS Grade 2A)
		H2.1 Твердость < 55 HRC	0.90	ЧХ16 (UNS F45003, EN-GJS-1400-1, DIN 5.3405, SS 0457, BS Grade 3D)
H2	Закаленный чугун	H2.2 Твердость > 55 HRC	0.77	ЧС13 (UNS F45003, EN-G-X260NiCr4-2, DIN 0.9620, SS 0466, BS Grade S)
		H3.1 Твердость < 51 HRC	1.00	5XHB (AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, UNI 35CrMo4KB)
H3	Закаленные стали <55HRC	H3.2 Твердость 51 – 55 HRC	0.82	75XM (AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, UNI 35CrMo4KB)
		H4.1 Твердость 55 – 59 HRC	0.64	11M50, 9XB (UNST31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, UNI 95MnWCr5KU)
H4	Закаленные стали >55HRC	H4.2 Твердость > 59 HRC	0.54	30XH2MA (UNST31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, UNI 95MnWCr5KU)


Н
Твердые материалы
 (любые металлы и их сплавы с твердостью > 45 HRC)

ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ

Поправочный коэффициент C_{VCO} на скорость резания в зависимости от условий обработки

 															
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Геометрии для тонкого точения (FF, FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Геометрии для чистового точения (NF, SF...)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
Геометрии для получистового точения (FM, M, NM, NMR, SM...)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
Геометрии для черного точения (RM, NRM, NR, R...)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
Геометрии для тяжелого черного точения (HR, HR2, NR2, OR...) 45 мин стойкости	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Поправочный коэффициент C_{VCT} на скорость резания в зависимости от требуемой стойкости

	мин	10	15	20	30	45	60
	Операции общей обработки (чистовые и черновые операции)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76
Операции тяжелой обработки (тяжелые черновые операции)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Дополнительный поправочный коэффициент C_{VCA} на скорость резания, учитывающий условия обработки

Условия обработки	C_{VCA}
Состояние заготовки (твердая корка после заготовительных операций литья или обработки давлением)	0.70
Внутреннее точение	0.75
Радиальная обработка канавок и отрезка	0.88
Обработка торцевых канавок	0.80
Прерывистое резание	0.80
Нестабильные условия обработки	0.85
Обычные условия обработки	1.00
Стабильные условия обработки	1.20

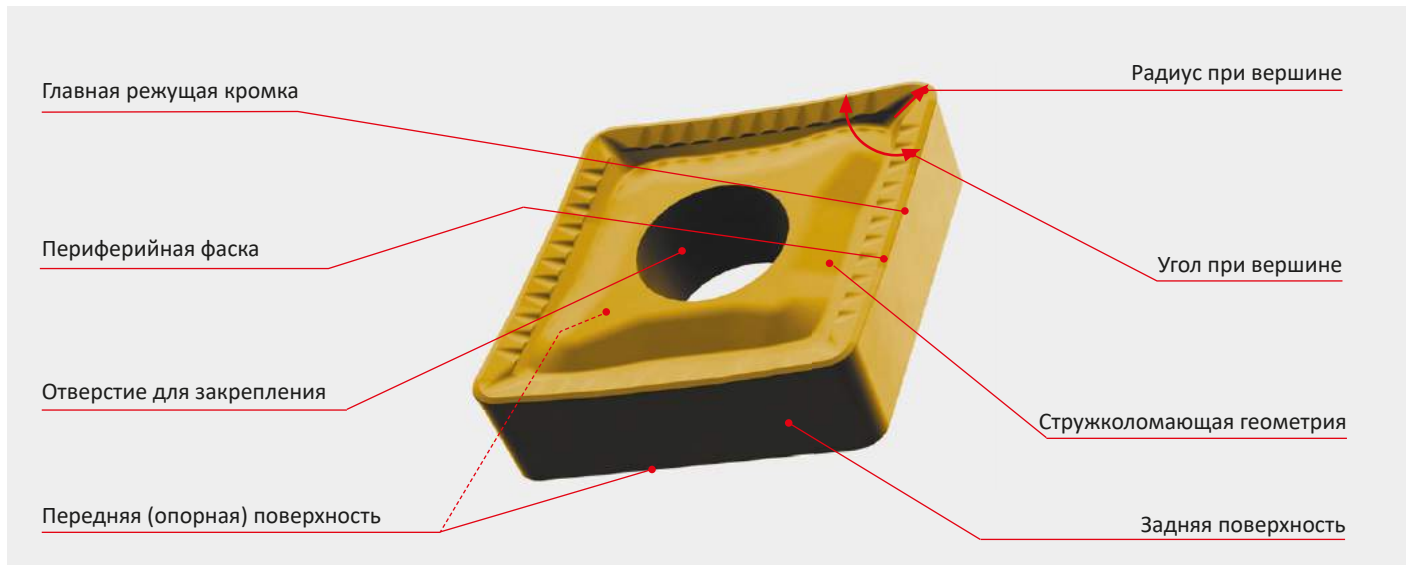
Результирующая скорость резания v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VCO} \cdot C_{VCT} \cdot C_{VCA}$$

k_{vG} – коэффициент материала заготовки

v_c – начальное значение скорости резания

Элементы сменной пластины



Радиус при вершине в большинстве случаев определяет минимальную глубину резания, которая будет рекомендоваться для обработки; в совокупности со значением подачи радиус формирует чистоту обработанной поверхности.

Главная режущая кромка располагается на пересечении передней и главной задней поверхности.

Угол при вершине определяет количество и длину режущих кромок, прочность пластины, технологические возможности инструмента, сопротивление резанию, распределение тепла и т.д.

Периферийная фаска находится в зоне режущих кромок пластины. Ширина и угол фаски определяют остроту и прочность режущих кромок, а также являются ограничивающим фактором для выбора минимальной подачи.

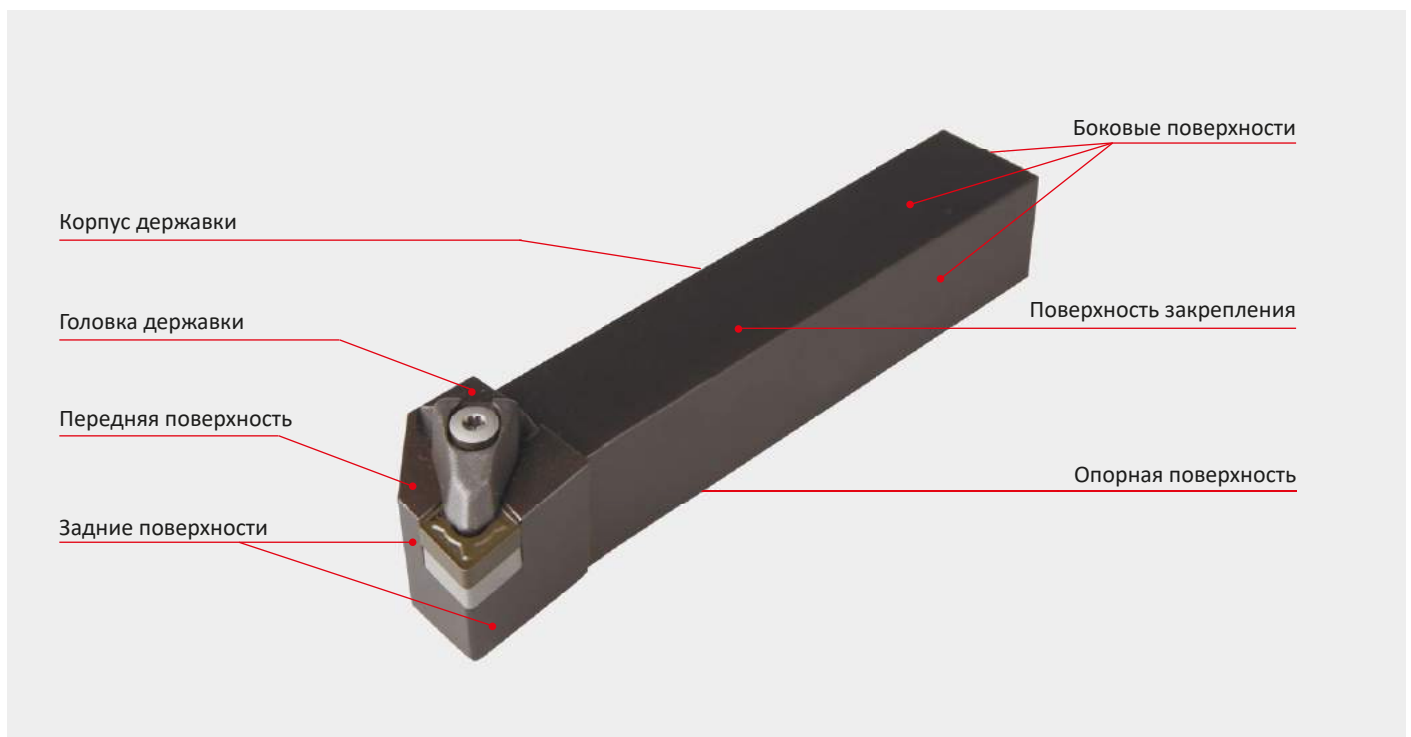
Стружколомающая геометрия необходима для эффективного дробления стружки при резании пластичных материалов; наряду

с фаской создает область применения пластины с точки зрения режимов резания.

Отверстие для закрепления необходимо для той или иной системы закрепления инструмента. Пластины без отверстия предназначены для системы закрепления ISO C. Пластины с цилиндрическим отверстием – ISO P, M, D (в большинстве случаев задний угол пластины 0°). Если отверстие выполнено в виде воронки, а пластина позитивная и имеет задний угол, то такая пластина является односторонней и может быть закреплена винтом по системе ISO S.

Опорная поверхность пластины может иметь конструкцию со стружколомающей геометрией, в таком случае такая пластина будет двухсторонней. Односторонние пластины имеют развитую опорную поверхность большой площади для более надежного прилегания пластины в условиях обработки с повышенной нагрузкой.

Элементы державки



Токарный инструмент состоит из двух частей:

1) корпус

- опорные поверхности;
- поверхность закрепления;
- боковые поверхности.

Для наружного точения державка обычно имеет прямоугольное сечение. Для внутреннего точения державка имеет круглое сечение. Державки ПКФ (соединение полигональный конус - фланец) имеют специальную форму хвостовика для быстрой и надежной установки державки в суппорте станка.

2) головка

- передняя поверхность;
- задние поверхности.

Державка имеет систему закрепления сменных пластин со стороны передней поверхности (для радиальных пластин) и со стороны задней поверхности (для тангенциальных пластин).

Различают несколько разновидностей головок:

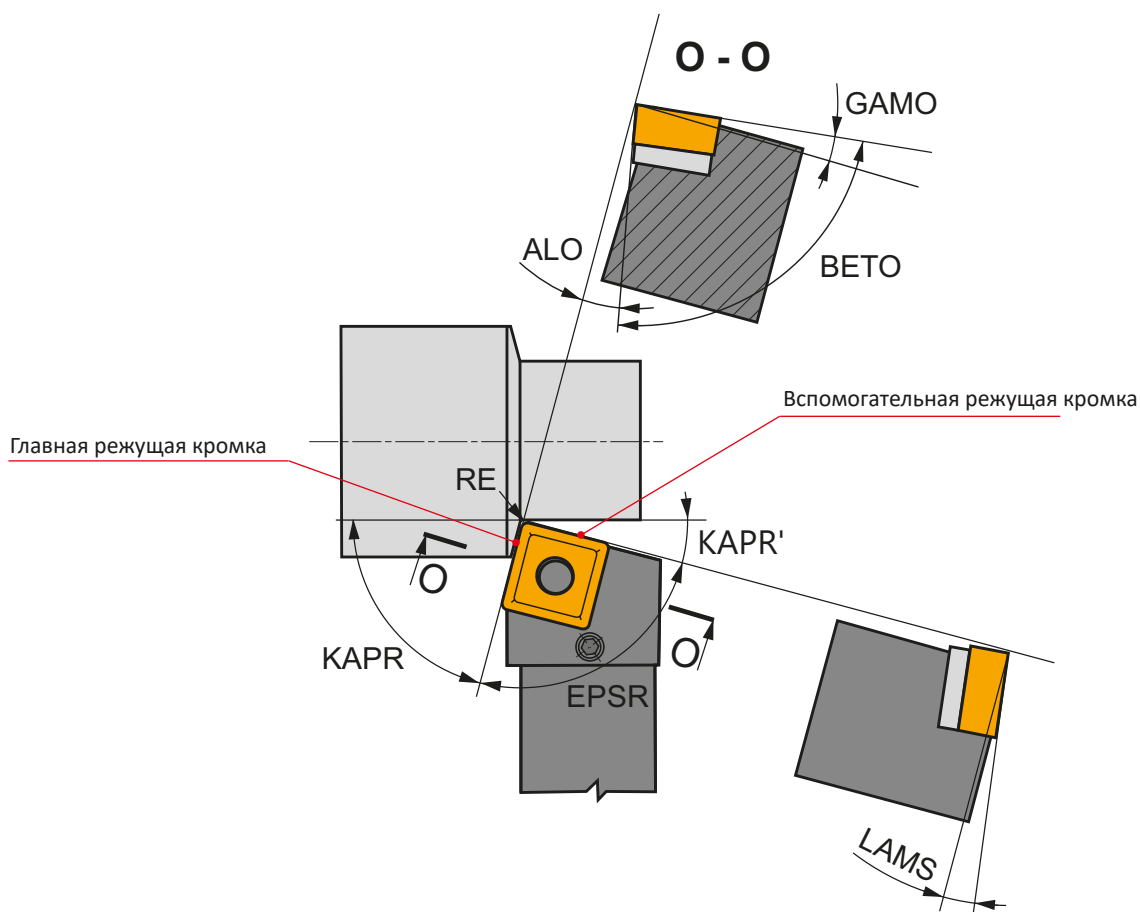
- прямые для обработки в разных направлениях;
- боковые с правосторонней или левосторонней конструкцией;
- отогнутые с правосторонней или левосторонней конструкцией (позволяют получить доступ к труднодоступным местам заготовки).

Конструктивные (инструментальные) углы резца

Положение режущей кромки инструмента в отношении заготовки и ее геометрия определены углами, которые образуют поверхности режущей пластины с определенными вспомогательными плоскостями. Углы на режущей кромке инструмента определяются в двух системах координат:

- инструментальной
- рабочей

а) инструментальная (статическая) система координат, которая применяется для определения геометрии режущей кромки при конструировании, производстве и контроле, причем отдельные углы, определенные в настоящей системе, называются углами резания инструмента. К ним относятся углы, которые прямо определены стандартом ISO в соответствии с формой сменной режущей пластины.



б) рабочая система координат, по которой определяется геометрия инструмента в процессе токарной обработки. Эти углы называют рабочими углами, и они зависят, прежде всего, от положения режущей пластины в державке.

Например, у режущей пластины SNUN... задний угол $AN=0^\circ$ и передний угол $GAMP=0^\circ$, но она закреплена в резце под углом, в результате чего возникает рабочий задний угол $ALO=6^\circ$ и рабочий передний угол $GAMO=-6^\circ$. Геометрия режущих пластин в значительной мере влияет на рабочие углы. Процесс резания определяется рабочими углами.

Основные углы инструмента указаны на рисунке в основной плоскости инструмента и в нормальной плоскости инструмента (плоскость расположена перпендикулярно к режущей кромке – разрез O-O).

Передний угол $GAMO$ имеет существенное влияние на процесс резания. От его величины зависит характер и размер пластических деформаций в процессе резания. Передний угол определяет также величину усилий резания и уровень тепловой нагрузки на режущую кромку. У инструмента со сменными пластинами для токарной и для фрезерной обработки его величина лежит в относительно широком диапазоне $GAMO=+25^\circ \dots -15^\circ$. Положительный передний угол улучшает условия образования стружки, уменьшает величину усилия резания и уровень температур в зоне резания. Отрицательный передний угол, наоборот – повышает прочность режущей кромки, но, одновременно, усилия резания и температуру.

Задний угол ALO оказывает влияние на величину трения между задней поверхностью пластины и обрабатываемой

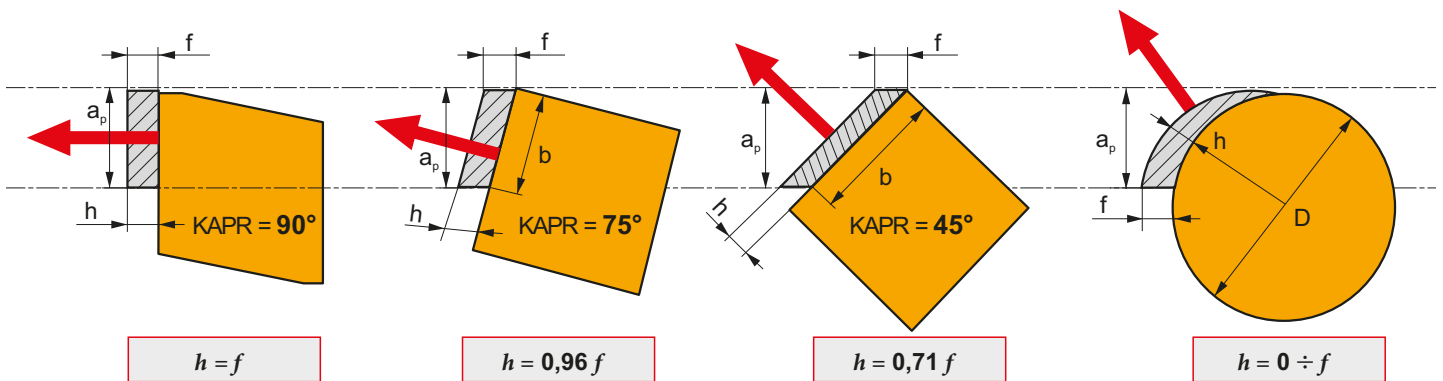
поверхностью. С увеличением угла ALO трение снижается, и в результате этого уменьшается износ по задней поверхности.

Угол заострения $BETO$ – это угол режущего клина пластины. С увеличением угла $BETO$ повышается прочность режущей кромки (устойчивость режущей кромки к ударам), но одновременно возрастает сопротивление резанию.

Угол наклона режущей кромки $LAMS$ определяет зону “первого контакта” режущей кромки с заготовкой, что имеет важное значение особенно при прерывистом резании. В случае положительных величин $LAMS$ это место располагается ближе к вершине режущей пластины. Отрицательный угол $LAMS$ “отдаляет” зону первого контакта от вершины и таким образом повышает устойчивость режущего клина к механическим ударам. Кроме того, угол $LAMS$ влияет и на направление отвода стружки. Если угол $LAMS$ отрицательный (вершина является самой низкой точкой режущей пластины), то стружка отводится в направлении к обработанной поверхности. Если угол $LAMS$ положительный, то стружка отводится от обработанной поверхности.

Главный угол в плане $KAPR$ оказывает влияние в основном на форму сечения стружки. С понижением угла (при определенной подаче f и глубине резания a_p) стружка образуется более тонкой и широкой, и, наоборот – при $KAPR = 90^\circ$, толщина стружки равна подаче $h = f$ и ширина стружки равна глубине резания $b = a_p$.

Вспомогательный угол в плане $KAPR'$ вместе с радиусом закругления вершины RE определяет качество обработанной поверхности.



Влияние геометрии режущего инструмента

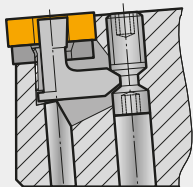
Параметр	Изменение	Износ по задней поверхности	Кратерный износ	Пластическая деформация	Сопротивление износу в плохих условиях обработки	Качество обработанной поверхности	Силы резания	Склонность к вибрациям	Средняя температура в зоне резания	Формирование стружки
Главный угол в плане	Меньше 90°	Немного повышается	Немного снижается	Снижается	Немного повышается	Эффект не доказан	Немного повышаются	Возрастает	Повышается	Стружка тоньше и шире
Вспомогательный угол в плане	Меньше	Немного повышается	Эффект не доказан	Немного повышается	Немного повышается	Улучшается	Немного повышаются	Возрастает	Повышается	Незначительный эффект
Угол при вершине	Больше	Эффект не доказан	Эффект не доказан	Снижается	Повышается	Эффект не доказан	Немного повышаются	Возрастает	Повышается	Незначительный эффект
Радиус при вершине	Больше	Немного снижается	Немного снижается	Снижается	Повышается	Улучшается	Повышаются	Возрастает	Повышается	Мягкое формирование (в большей степени зависит от стружколомающей геометрии)
Задний угол	Больше (более позитивный)	Снижается	Эффект не доказан	Немного снижается	Снижается	Улучшается	Снижаются	Снижается	Снижается	Эффект не доказан
Передний угол	Больше (более позитивный)	Немного снижается	Снижается	Немного снижается	Снижается	Эффект не доказан	Снижаются	Снижается	Снижается	Стружка оказывается менее сжатой, но нагрузка смещается ближе к режущей кромке
Угол заострения режущей кромки	Меньше (более позитивный)	Эффект не доказан	Снижается	Немного снижается	Снижается	Эффект не доказан	Снижаются	Снижается	Снижается	Лучший отвод стружки от заготовки
Ширина фаски режущей кромки	Больше	Немного повышается	Немного повышается	Немного повышается	Повышается	Эффект не доказан	Повышаются	Возрастает	Повышается	Стружка оказывается более сжатой, но нагрузка распределяется более широко по передней поверхности
Угол фаски режущей кромки	Меньше (более позитивный)	Немного снижается	Немного снижается	Немного снижается	Снижается	Эффект не доказан	Снижаются	Снижается	Снижается	Стружка оказывается менее сжатой

Что влияет на силы резания и каким образом?

Условия	Углеродистая сталь (HB230)	Нержавеющая сталь (HB145)	Серый чугун (HB130)
Скорость резания $f = 0.2$ мм/об $a_p = 2$ мм $KAPR 90^\circ$ $RE 0.4$	<p>Силы резания, Н</p> <p>Скорость резания V_c, м/мин</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>Скорость резания V_c, м/мин</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>Скорость резания V_c, м/мин</p>
Глубина резания $V_c = 100$ м/мин $a_p = 0.2$ мм/об $KAPR 90^\circ$ $RE 0.4$	<p>Силы резания, Н</p> <p>Глубина резания a_p, мм</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>Глубина резания a_p, мм</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>Глубина резания a_p, мм</p>
Подача $V_c = 100$ м/мин $a_p = 2$ мм $KAPR 90^\circ$ $RE 0.4$	<p>Силы резания, Н</p> <p>Подача f_0, мм/об</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>Подача f_0, мм/об</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>Подача f_0, мм/об</p>
Радиус при вершине $V_c = 100$ м/мин $f = 0.2$ мм/об $a_p = 1.2$ мм $KAPR 90^\circ$	<p>Силы резания, Н</p> <p>Радиус при вершине RE, мм</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>Радиус при вершине RE, мм</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>Радиус при вершине RE, мм</p>
Главный угол в плане $V_c = 100$ м/мин $f = 0.2$ мм/об $a_p = 2$ мм $KAPR 45^\circ, 60^\circ, 75^\circ, 90^\circ$ (значения по оси x) $RE 0.4$	<p>Силы резания, Н</p> <p>KAPR</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>KAPR</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>KAPR</p>
Передний угол $V_c = 100$ м/мин $f = 0.2$ мм/об $a_p = 2$ мм $KAPR 90^\circ$ $RE 0.4$	<p>Силы резания, Н</p> <p>GAMO</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>GAMO</p>	<p>Силы резания, Н</p> <p>GAMO</p>

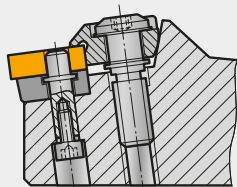
Выбор системы закрепления пластины

В ассортименте PRAMET есть токарные державки различных конструкций и размеров для обработки наружных и внутренних поверхностей заготовок. Все токарные державки можно классифицировать по системе закрепления сменных пластин. Шесть основных групп схематически представлены ниже.



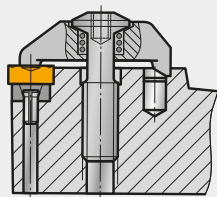
ISO P

Система закрепления негативных пластин с цилиндрическим отверстием, со стружколомающей геометрией и без стружколомающей геометрии. Закрепление пластины достигается при помощи углового рычага при затяжке винта, расположенного в стороне от сменной пластины. Такая система позволяет надежно базировать и закреплять пластины для наружной черновой или чистовой обработки различных заготовок. Также державки с такой системой закрепления пластин можно применять для внутренней обработки отверстий больших диаметров.



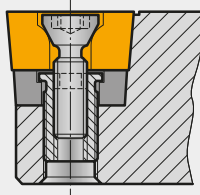
ISO M

Эта система используется для закрепления режущих пластин того же типа, что и система ISO P. В этом случае пластина устанавливается на прочный штифт, к которому она прижимается прихватом с клиновым элементом. Эта система закрепления подходит в основном для державок с предполагаемой повышенной динамической нагрузкой. Такие державки используются почти исключительно для наружной токарной обработки.



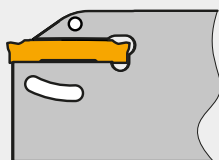
ISO C

Эта система предназначена для закрепления как негативных, так и позитивных пластин без отверстий, со стружколомающей геометрией и без. Пластина фиксируется в гнезде державки с помощью качающегося прихвата. Державки с этой системой закрепления используются для обработки наружных и внутренних поверхностей. В настоящее время система закрепления C теряет свое значение. Особенно в державках для внутренней токарной обработки она успешно заменяется системой S.



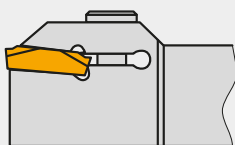
ISO S

Эта система закрепления в основном используется для державок с малым поперечным сечением, предназначенных как для обработки наружных, так и внутренних поверхностей. В этом случае зажим осуществляется специальным винтом, проходящим через воронкообразное отверстие пластины. При затягивании этого винта пластина надежно фиксируется в посадочном месте державки. Это решение особенно удобно, поскольку для схода стружки нет дополнительных препятствий.



ISO X

Эта маркировка означает инструмент с так называемой специальной системой зажима (т.е. она различается у отдельных производителей и поставщиков режущего инструмента). В нашем случае под этой маркировкой идут державки, которые используют сопротивление резанию для закрепления пластины в самоблокирующемся пружинном креплении. Эта система закрепления используется для инструмента, предназначенного для обработки канавок и отрезки.

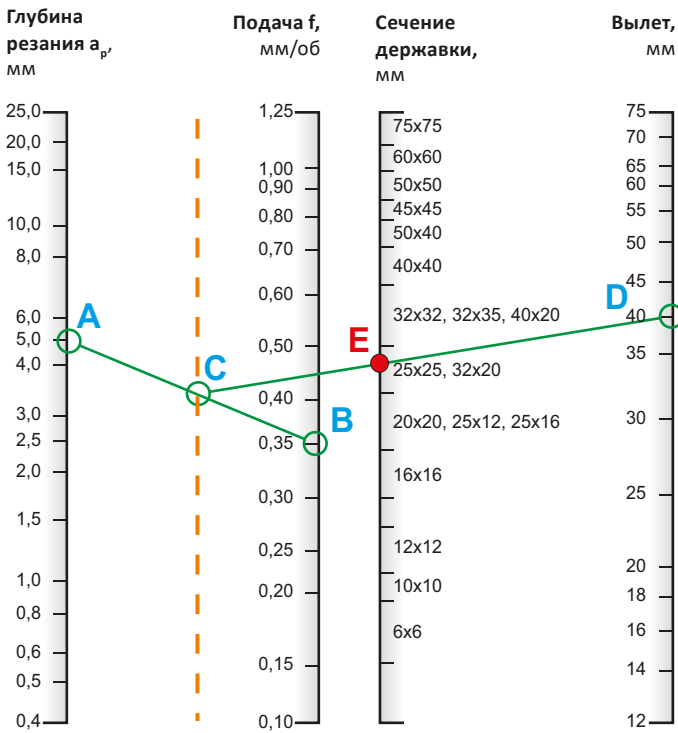


ISO G

Эта система закрепления используется в инструменте для обработки канавок (продольное точение) и отрезки. Пластина устанавливается в посадочное место державки и закрепляется прихватом сверху. Контактная поверхность в посадочном месте и в зажиме имеет такую форму, которая препятствует перемещению пластины под действием боковой нагрузки.

Выбор сечения токарной державки

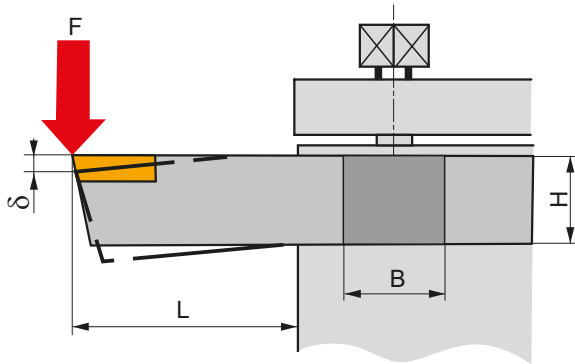
Державки для наружной обработки (прямоугольное сечение)



К сожалению, аналогичная схема для выбора диаметра режущего инструмента для внутренней обработки невозможна, так как при внутреннем точении процесс осложняется стружкой. Из-за большого вылета следует выбирать державку с максимально возможным диаметром, но если диаметр державки близок к диаметру обрабатываемого отверстия, то могут возникнуть проблемы с удалением стружки. Обычно стружка попадает между стенкой отверстия и державкой, повреждая формируемую поверхность.

Как правило, если используется инструмент со стальным корпусом, то вылет не должен превышать $4xD$, а если используется инструмент с корпусом из твердого сплава, то максимальный вылет может составлять $6xD$. Важно помнить, что для всех типов державок часть для закрепления в суппорте станка должна быть не менее $3xD$.

Следует использовать **максимально возможное сечение державки** с учетом возможностей закрепления и других ограничений.

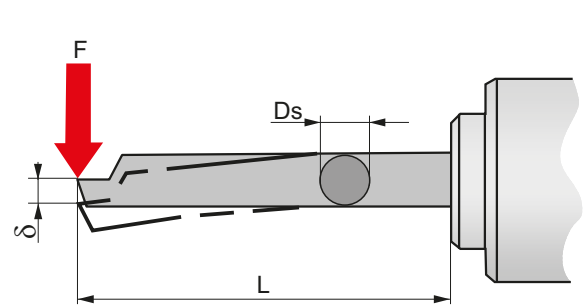


Напряжения при изгибе

Деформация державки

$$\sigma = \frac{6 \cdot F \cdot L}{B \cdot H^2} \text{ (МПа)}$$

$$\delta = \frac{4 \cdot F \cdot L^3}{E \cdot B \cdot H^3} \text{ (мм)}$$



Напряжения при изгибе

Деформация державки

$$\sigma = \frac{32 \cdot F \cdot L}{\pi \cdot D_s^3} \text{ (МПа)}$$

$$\delta = \frac{64 \cdot F \cdot L^3}{3 \cdot \pi \cdot E \cdot D_s^4} \text{ (мм)}$$

σ	Напряжения при изгибе, МПа
F	Сила резания, Н
L	Вылет инструмента, мм
B	Ширина державки, мм
H	Высота державки, мм
D_s	Диаметр державки, мм
E	Модуль упругости, МПа

Материал	Мпа	кгс/мм ²
Сталь	210.000	21.000
Твердый сплав	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

Уменьшение вылета на **50%** снижает деформации на **88%**.
Увеличение сечения на **1/3** снижает деформации на **68%**.

ВЫБОР СМЕННОЙ ПЛАСТИНЫ

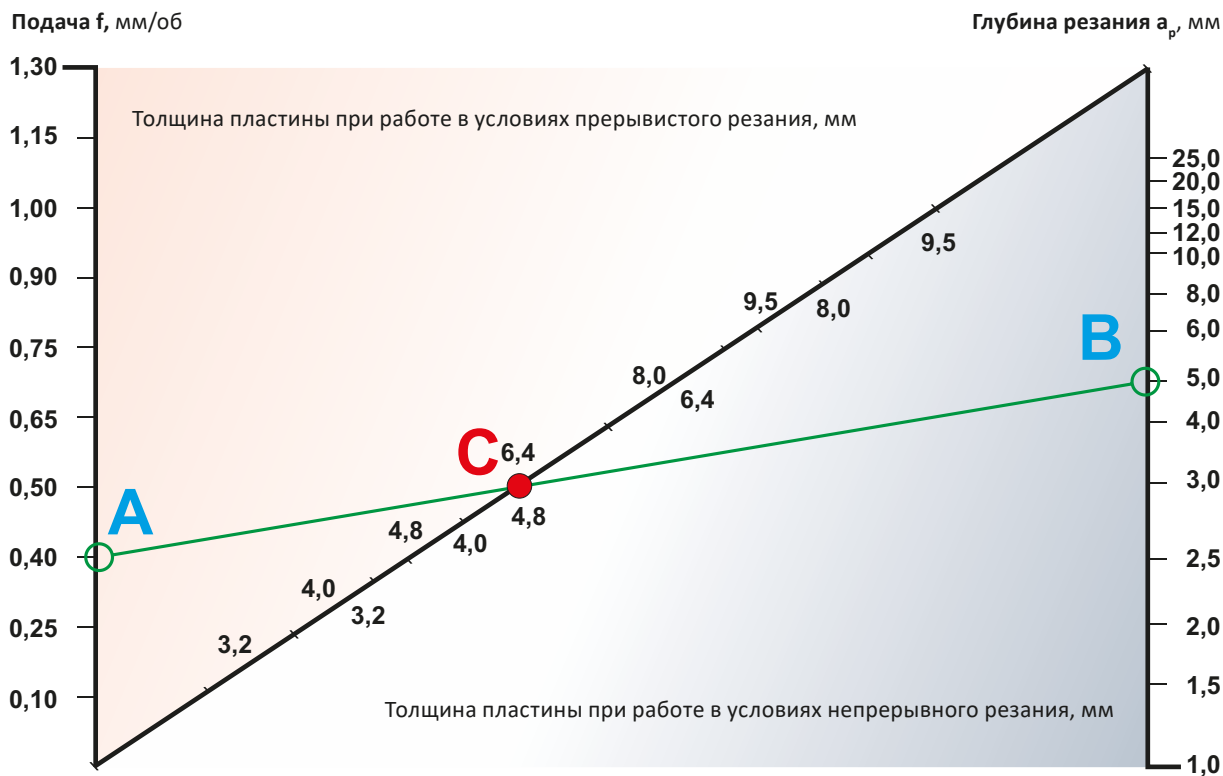
Выбор формы и размера режущей пластины

Приоритет выбора	Форма пластины	Угол при вершине	Размер пластины		Максимальная длина режущей кромки L_{max}		Черновая обработка	Получистовая обработка	Чистовая обработка	Профилирование	Подрезание торца	Универсальное применение	Обработка при низкой жесткости	Обработка твердых материалов	Прерывистое резание		
			ISO	ANSI	(мм)	(")											
<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: 80%; text-align: center;"> Снижение вибраций и отжатый. Возможность профилирования заготовки. </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 80%;"> <div style="text-align: center;"> </div> <div style="text-align: center;"> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 80%; margin-bottom: 10px;"> <div style="text-align: center;"> </div> <div style="text-align: center;"> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 80%;"> <div style="text-align: center;"> </div> <div style="text-align: center;"> </div> </div> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; margin-top: 10px; width: 80%; text-align: center;"> Повышение прочности пластины. Возможность обработки с ударом. </div> </div>	V	35°	11	2	0.25L	2.80	.110"										
			13			3.30	.130"		■	■	■	■					
	16		3	4.20		.165"											
	D	55°	07	2	0.25L	2.00	.078"										
			11	3		2.90	.114"		■	■	■	■	■	■			
	T	60°	11	2	0.33L	3.60	.141"										
			16	3		5.50	.216"		■	■	■	■	■	■	■		
			22	4		7.30	.287"		■	■	■	■	■	■	■		
	W	80°	06	3	0.50L	3.30	.129"										
			08	4		4.40	.173"		■	■	■	■	■	■	■	■	
	C	80°	06	2	0.66L	4.20	.165"										
			09	3		6.40	.251"										
			12	4		8.50	.334"										
			16	5		10.60	.417"										
			19	6		12.70	.500"										
	S	90°	09	3	0.66L	6.30	.248"										
			12	4		8.40	.330"										
			15	5		10.40	.409"		■	■							
			19	6		12.60	.496"										
	C	100°	12	4	0.66L	8.50	.334"										
19			6	12.70		.500"											
25			8	16.50		.649"											
R		06		0.40D	2.40	.094"											
		08			3.20	.125"											
		10			4.00	.157"											
		12			4.80	.188"											
		15			6.00	.236"											
		16			6.40	.251"											
		19			7.60	.299"											
		20			8.00	.315"											
		25			10.00	.393"											
		32			12.80	.503"											

ВЫБОР СМЕННОЙ ПЛАСТИНЫ

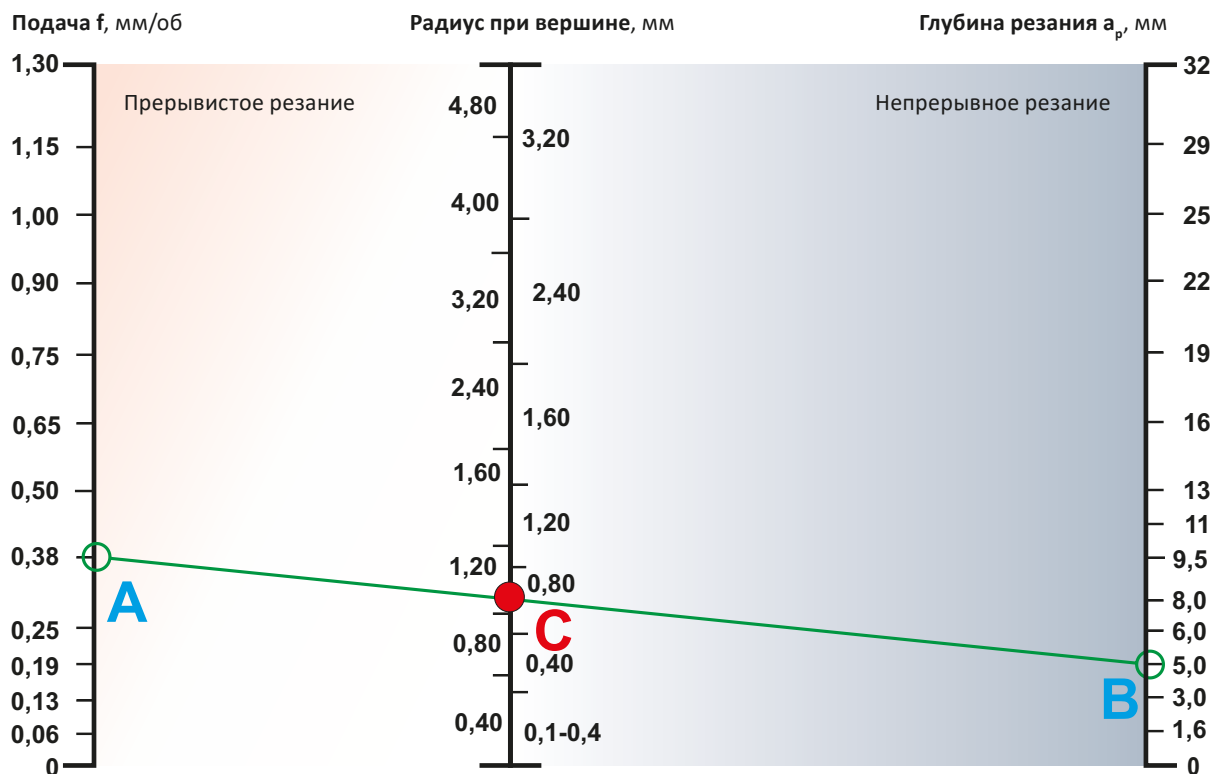
Выбор оптимальной толщины пластины

Этот выбор рекомендуется только для операций прерывистого резания и при работе пластин с высокими нагрузками.



Выбор радиуса при вершине пластины

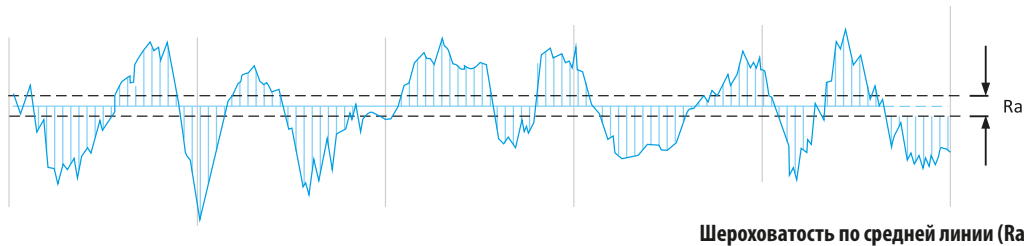
Этот выбор рекомендуется только для операций прерывистого резания и при работе пластин с высокими нагрузками.



КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ

Радиус при вершине пластины, подача и вспомогательный угол в плане являются основными критериями формирования шероховатости обработанной поверхности заготовки. Однако тип обрабатываемого материала и другие условия резания также влияют на чистоту поверхности.

В начале раздела указаны основные параметры шероховатости.



Шероховатость по средней линии (R_a)

R_a – средняя шероховатость

Значение R_a известно как среднее арифметическое (AA) или среднее значение средней линии (CLA) шероховатости. Это средняя шероховатость в области между профилем шероховатости и его средней линией. Графически R_a – это площадь между профилем шероховатости и его центральной линией, деленная на базовую длину. Длина оценки обычно составляет пять образцов, как показано на графике.

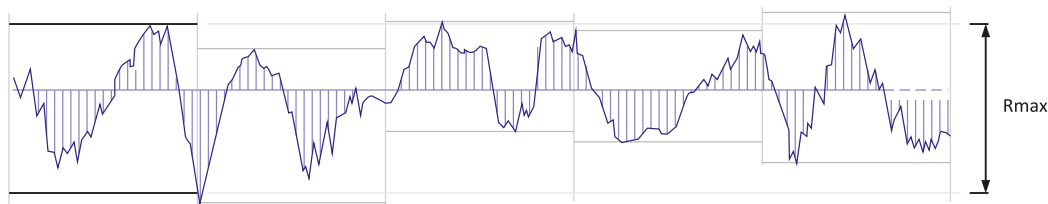
R_a является наиболее часто используемым параметром шероховатости поверхности и хорошей отправной точкой для оценки качества даже при отсутствии обозначений параметров (требуемая чистота поверхности). Однако, хотя R_a является распространенным параметром, этого не достаточно для полной характеристики шероховатости поверхности. В зависимости от области применения поверхности с одинаковой шероховатостью могут работать по-разному. Шероховатость поверхности можно проанализировать тремя другими способами:



Общая высота профиля микронеровностей (R_t)

R_t – общая высота профиля микронеровностей

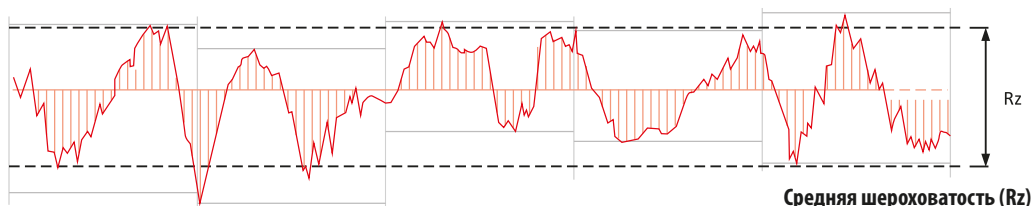
Разница между высотой наивысшего пика и глубиной самой глубокой впадины в пределах оценочной длины, как показано на графике.



Максимальная высота микронеровностей (R_{max})

R_{max} – максимальное расстояние от наивысшего пика до самой нижней впадины на всей длине профиля

R_{max} – это самая большая единичная глубина шероховатости, измеренная в пределах одной из длин образца. Значение R_{max} особенно чувствительно к аномалиям поверхности, таким как царапины и заусенцы, которые могут быть не очевидны при измерениях R_a .



Средняя шероховатость (R_z)

R_z – средняя шероховатость

R_z часто предпочитают R_a в Европе и особенно в Германии. При измерении R_z используется среднее значение по 10 основным точкам. В то время как значение R_a относительно нечувствительно к нескольким экстремальным пикам шероховатости, значение R_z довольно чувствительно, поскольку оно предназначено для измерения именно этих экстремальных пиков.

КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ

Значения шероховатости поверхности

Стандартные значения шероховатости используются повсеместно на чертежах машиностроительных изделий. В прошлом использовались классы точности поверхностей, но они не отражали чистоту поверхности в полной мере.

Ra, мкм	Rz, мкм	RzJIS, мкм	Класс точности	Класс точности
0.025	0.1	0.1	N1	VVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	V
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

Символ треугольника чистоты поверхности был удален из стандарта JIS в переиздании 1994 года.

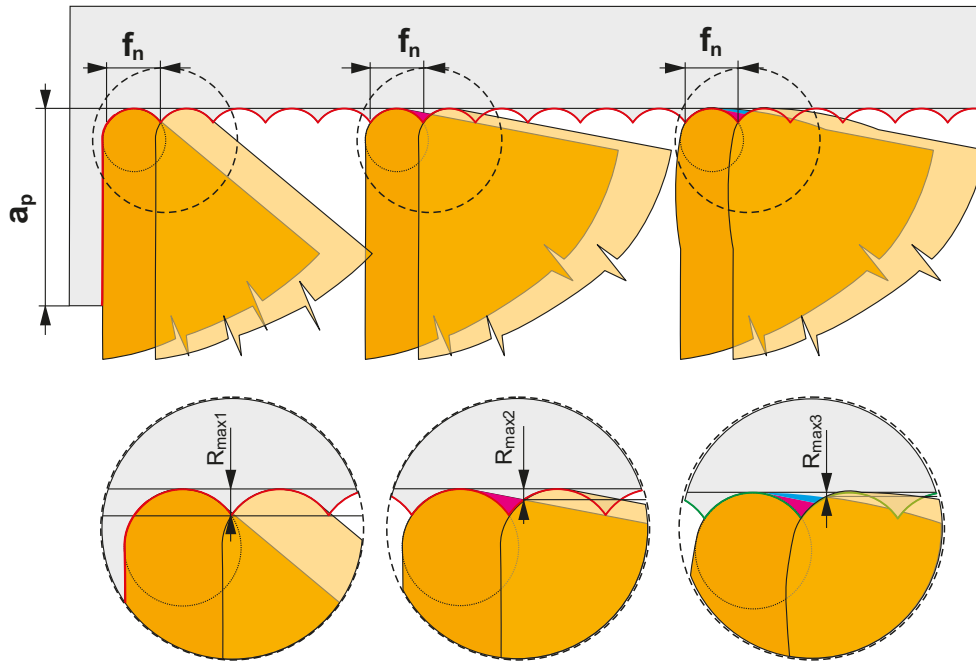
В широком обращении можно найти образцы шероховатости, где качество поверхности можно проверить визуально, если нет доступного электронного оборудования. Но это будет всего лишь относительное сравнение, а не измерение.



КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ

Величины шероховатости R_z и R_n приведенные в таблице, справедливы для пластин форм Т..., С..., D..., К..., V..., для которых вспомогательный угол в плане $KAPR'$ имеет достаточно большую величину. При токарной обработке режущими пластинами форм С..., W..., и, в особенности, пластинами с геометрией WIPER (главный угол в плане $KAPR = 90^\circ \dots 95^\circ$), достигаются, как

правило, более низкие значения шероховатости по сравнению с приведенными в таблице. Причина заключается в малой величине вспомогательного угла в плане $KAPR'$. В этом случае происходит "сглаживание" неровностей и, следовательно, уменьшение шероховатости обработанной поверхности, что и изображено на рисунке ниже ($R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$).



КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ

Шероховатость поверхности при точении R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8 \cdot RE} \cdot 1000$$

f →	Радиус при вершине RE																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Шероховатость R_{max} , мкм																		
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

Опасность жёсткого стружкообразования

КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ

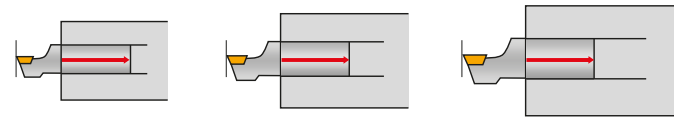
Шероховатость поверхности при точении R_a

$$R_a = 43,9 \frac{f^{1,88}}{RE^{0,97}}$$

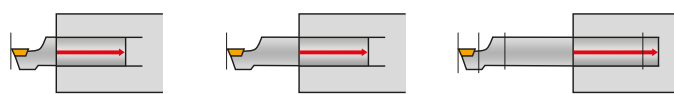
f ⇒	Радиус при вершине RE																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Шероховатость R_a , мкм																		
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20												83	79	67	63	57	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33



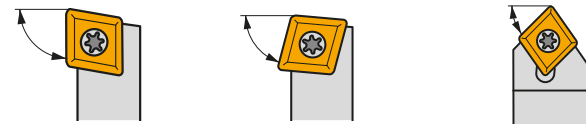
Трудность стружкообразования – необходимо уделять большое внимание правильному стружкообразованию (стружка должна легко перемещаться от точки резания и, в то же время, иметь минимально возможную пластическую деформацию, то есть минимально возможные силы резания).



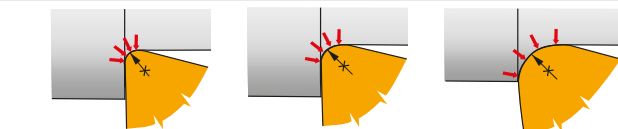
Поперечное сечение корпуса инструмента (жесткость закрепления) – жесткость закрепления инструмента особенно важна. Рекомендуется использовать режущий инструмент с максимально возможным поперечным сечением корпуса. Предпочтительно использовать державки ПКФ.



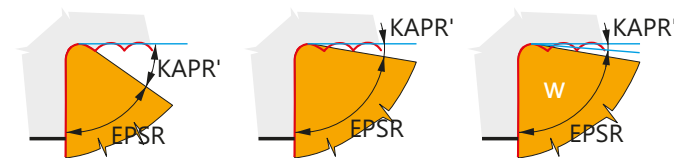
Вылет (жесткость закрепления) – вылет инструмента оказывает большое влияние на жесткость всей системы. Рекомендуется всегда использовать режущий инструмент с минимальным вылетом.



Угол в плане – силы резания целесообразно направлять в осевом направлении, так как радиальные силы резания приводят к большим отжатам и вибрациям. Применение инструмента с углом в плане около 90° позволит направить большую часть нагрузки вдоль оси шпинделя.



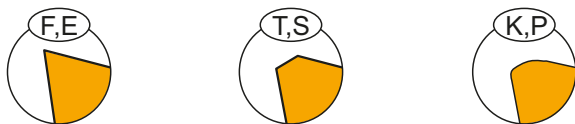
Радиус при вершине пластины – если есть риск появления вибрации, рекомендуется выбирать пластину с минимально возможным радиусом при вершине пластины.



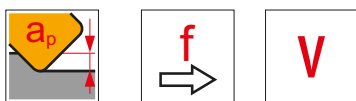
Угол при вершине и вспомогательный угол в плане – в этом случае рекомендуется выбирать пластину с минимально возможным углом при вершине: V (35°), D или K (55°), T (60°). Применение пластин формы С или W с геометрией WIPER не рекомендуется. Следует обратить внимание на то, что это не всегда справедливо (если в процессе обработки возникают торсионные колебания, то применение этих пластин может быть полезным).



Геометрия – при токарной обработке нежестких тонкостенных заготовок рекомендуется выбирать позитивные пластины с острой геометрией, затем негативные пластины с острой геометрией, и только если нет другого выбора, следует выбирать негативные пластины с нейтральной или негативной геометрией.



Микрогеометрия (конструкция режущей кромки) – чтобы снизить риск вибрации, необходимо выбирать пластины с максимально острой геометрией режущей кромки. Если используются пластины с фаской на режущей кромке, то фаска должна быть как можно более узкой и позитивной. Очень важно, чтобы инструмент создавал как можно меньшее сопротивление резанию.



Условия резания:

- 1) При выборе глубины резания всегда необходимо следить за тем, чтобы глубина резания была больше радиуса пластины.
 - 2) При выборе подачи важно учитывать, что удельное сопротивление резанию увеличивается с уменьшением толщины стружки, т.е. использование слишком низких подач (менее 0,1 мм/об) не рекомендуется.
 - 3) В случае появления вибрации также может помочь изменение скорости резания (+/-), что связано с собственной частотой станка.
- ПРИМЕЧАНИЕ: Часто помогает уменьшение глубины резания (не меньше радиуса при вершине) и увеличение подачи.

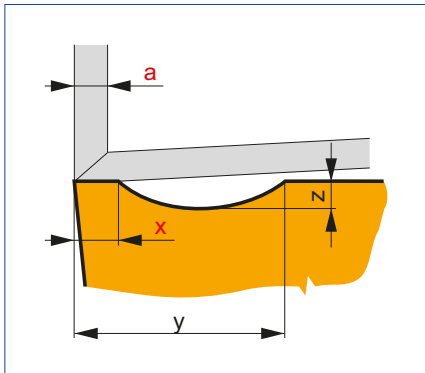


Нельзя использовать изношенные пластины – износ по задней поверхности приводит к увеличению сил резания и, как следствие, повышению риска вибрации. Если закрепление инструмента позволяет, следует сместить режущую кромку над осью (при наружном точении) на примерно 2% от диаметра заготовки.

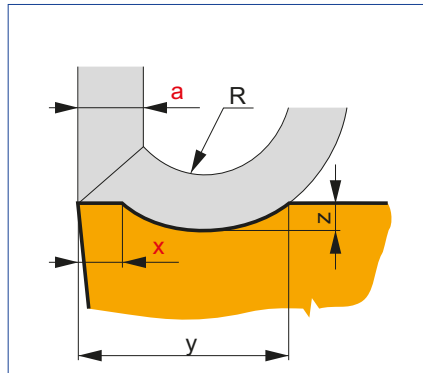
Выбор стружколомающей геометрии

Форма стружки зависит от нескольких факторов: свойств обрабатываемого материала (прочности, вязкости и микроструктуры), свойств сплава пластины, особенно фрикционных свойств (на передней поверхности), геометрии режущей кромки, условий резания и типа стружколомающей геометрии, а также от статических и динамических свойств станка. Практически все эти факторы в процессе резания определяют форму стружки (дробящее действие, сливная стружка или стружка

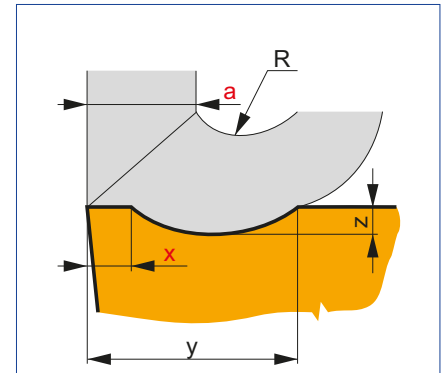
надлома, которая может скапливаться в зоне обработки или в других элементах станка). Каждая стружколомающая геометрия работает в определенном диапазоне подачи и глубины резания. Минимальная подача, при которой работает стружколомающая геометрия, зависит от ширины и угла фаски "x". Максимальная подача зависит от расстояния между режущей кромкой до конца стружколомающей геометрии и от глубины "z".



Толщина снимаемой стружки "a" в случае, если главный угол в плане $KAPR=90^\circ$, равна подаче на оборот и меньше ширины защитной фаски "x". Зона контакта сходящей стружки и пластины ограничивается только этой фаской, стружка не может попасть в стружколомающую канавку и, следовательно, не может быть сформирована.

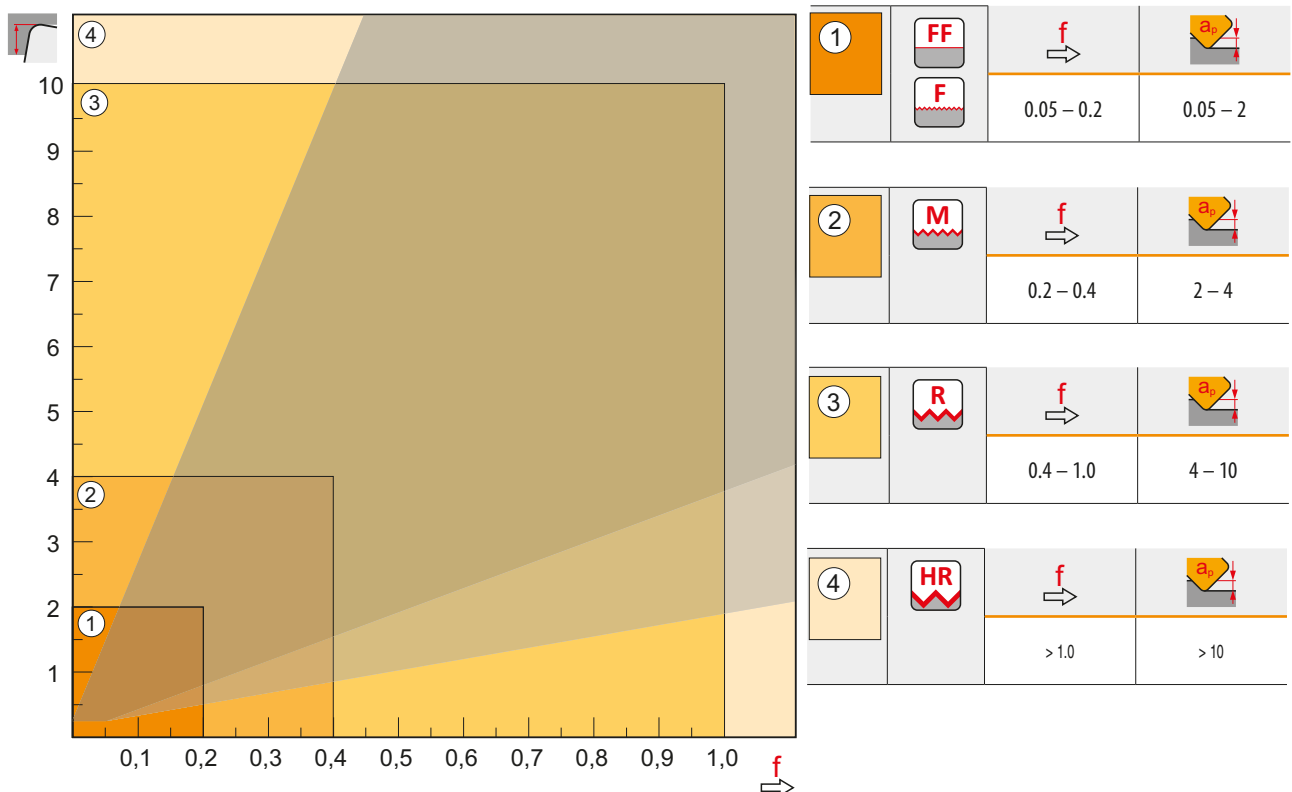


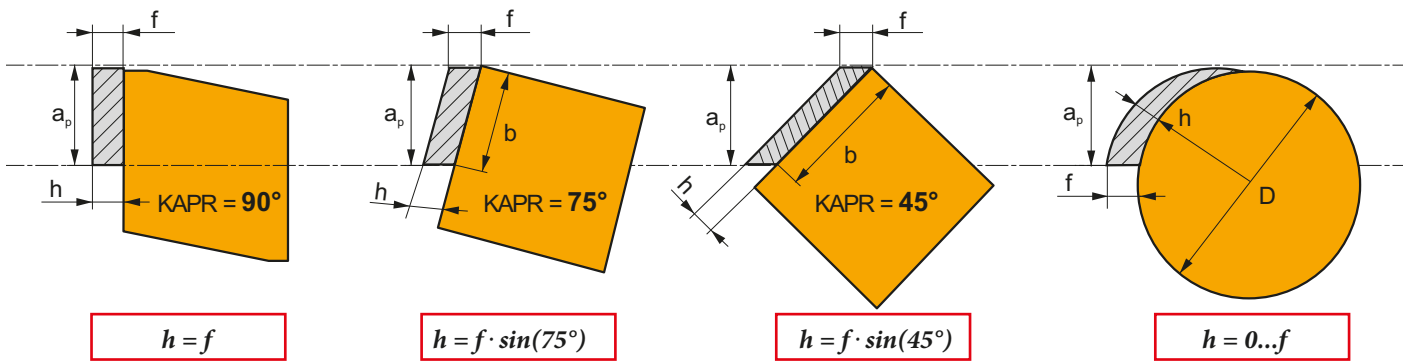
В случае работы на более высокой подаче, когда $x < a$ (f), сходящая стружка попадает в стружколомающую геометрию, которая формирует ее ("сгибает") под определенным радиусом R . Эффективность геометрии повышается.



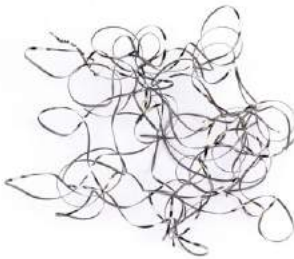

При $x \ll a$ происходит чрезмерное и "жесткое" дробление стружки, а при дальнейшем увеличении подачи стружка уже не попадает в стружколомающую геометрию, при этом ее форма не изменяется – процесс дробления стружки не происходит.

Каждая стружколомающая геометрия работает в определенном диапазоне режимов резания. Стружколомающие геометрии создаются таким образом, чтобы иметь пересечение областей надежного стружколомания между собой. Таким образом, полностью перекрывается весь диапазон возможных режимов обработки: сочетаний определенных величин глубины резания и подачи.





Оптимальное сочетание глубины резания и подачи варьируется для каждого материала заготовки. В следующей таблице показаны диапазоны оптимальных соотношений b (ширина стружки) к h (толщина стружки). Для углов в плане, близких к 90° , это, по сути, отношение глубины резания к подаче.

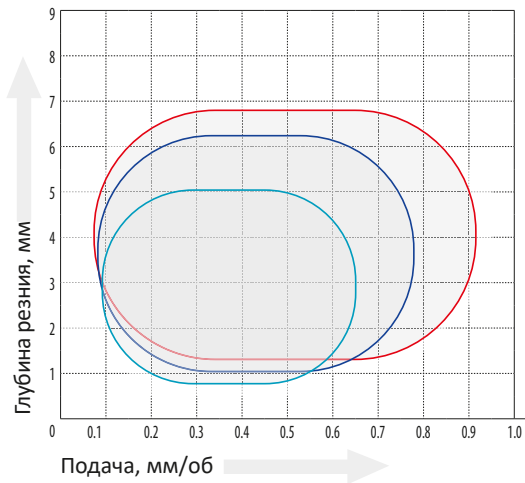
Материал		мин. b/h	макс. b/h	
P		5	15	
M	8	12		
K	3	30		
N	9	11		
S	Квадратное сечение стружки $b=h$	8	12	
H		5	20	
				Сечение стружки в виде ленты $b/h > 30$

Как следует из таблицы, при выборе режимов резания следует избегать так называемой квадратной стружки, то есть значений, при которых ширина близка к толщине стружки. Также следует избегать и стружки в виде ленты, то есть резания с большой глубиной в сочетании с низкой подачей. Приведенная выше таблица показывает, что наиболее проблемное стружкообразование возникает при обработке цветных сплавов, в частности алюминиевых сплавов с низким содержанием кремния. Далее трудности с формированием

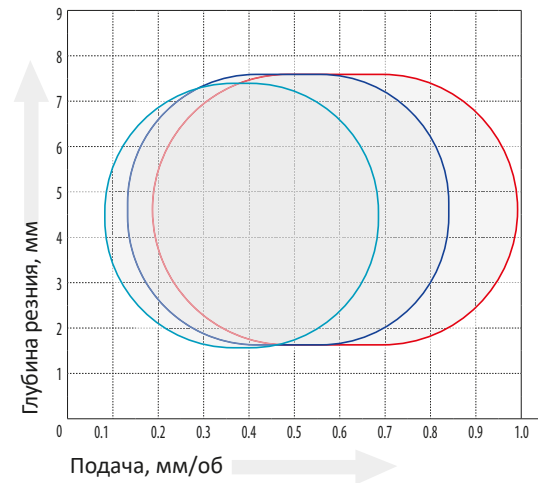
стружки могут возникнуть при обработке жаропрочных сплавов и нержавеющей сталей (особенно аустенитных и дуплексных сталей). Наилучшая ситуация с формированием стружки возникает при обработке хрупких материалов, например чугуна или твердых закаленных сталей.

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

Также следует иметь в виду, что диаграмма стружкообразования немного смещается в сторону большей глубины резания (вверх) при увеличении длины режущей кромки (размера пластины) и в сторону более высоких подач (вправо) с увеличением радиуса при вершине.



- Пластина с диаметром вписанной окружности IC = 19.050 мм
- Пластина с диаметром вписанной окружности IC = 15.875 мм
- Пластина с диаметром вписанной окружности IC = 12.700 мм



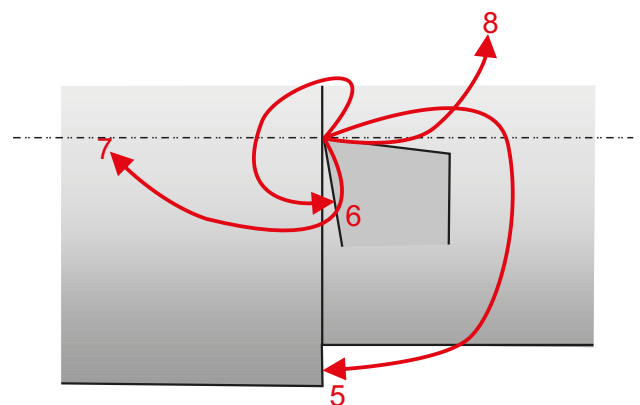
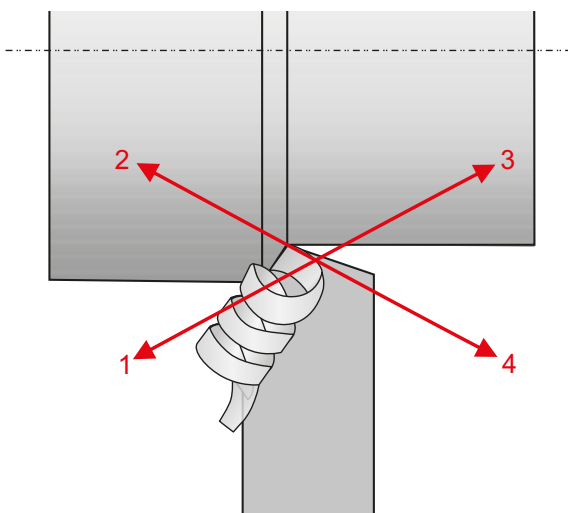
- Пластина с радиусом при вершине RE = 1.6 мм
- Пластина с радиусом при вершине RE = 1.2 мм
- Пластина с радиусом при вершине RE = 0.8 мм

Помимо формы стружки также очень важно направление ее удаления. На следующем рисунке показаны основные направления отвода стружки:

- 1 – от заготовки в направлении подачи
- 2 – к заготовке в направлении подачи
- 3 – к заготовке против направления подачи
- 4 – от заготовки против направления подачи

- 5 – ломание стружки о поверхность обработки
- 6 – ломание стружки об инструмент
- 7 – ломание стружки о необработанную поверхность
- 8 – ломание стружки об обработанную поверхность

Очевидно, что направления, которые могут повредить уже обработанную поверхность недопустимы.



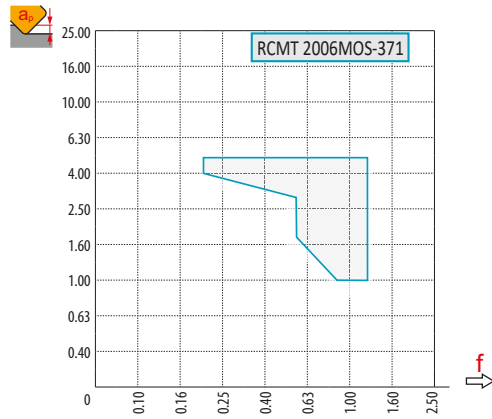
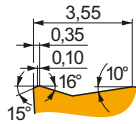
В следующем разделе все геометрии токарных пластин представлены в структурированном виде для более точного выбора.

ОБЗОР ГЕОМЕТРИЙ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ Система закрепления ISO S		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ Система закрепления ISO P, M, D		ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ Система закрепления ISO X, G	
371 (RCMT)	565	000 (LNUX)	575	GM (GL.D)	586
372 (RCMT)	565	002 (LNUX)	575	MM (GL.D)	586
...W	565	003 (LNUX)	575	PM (GL. D)	586
AL	565	08 (RNMG)	575	PR (GL. D)	586
DR4 (SCMT)	566	81 (RNMG)	576	13 CM (LCMF)	587
FF	566	432 (LNMX)	576	13 F (LCM.)	587
FF2	566	923	576	13 MP (LCM.)	587
FM	566	...A	576	16 CM (LCM.)	587
FM (RCMT)	567	DR	577	16 F (LCM.)	588
FM2	567	FF	577	16 M (LCM.)	588
NF1	567	FM	577	16 MP (LCM.)	588
NF2	567	HR	577	20 F1 (LCMF)	588
OR (SCMT)	568	HR2	578	20 M2 (LCMF)	589
RF	568	KR	578	30 F (LCM.)	589
RM	568	M	578	F1 (LFMX)	589
RM3	568	NF	578	F2 (LFMX)	589
SF2	569	NM	579	M2 (LFMX)	590
SF3	569	NMR	579	LFUX	590
SI	569	NR	579	TN. EXT	591
SR (SCMT)	569	NRM	579	TN. INT	591
UR (RCMT)	570	NR2	580	X61	591
UR	570	OR	580	X61 R	591
W-FM	570	OR1	580		
W-UR	570	R	580		
46	571	RM	581		
47	571	SF	581		
48	571	SI	581		
61	571	SM	581		
.PUN	572	SR	582		
		W-MR	582		
		W-F	582		
		W-M	582		
		W-NM	583		
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ Система закрепления ISO P, M, D		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ Система закрепления ISO C			
31 (RCMX)	573	22	584		
321 (RCMX)	573	32	584		
331 (RCMX)	573	72	584		
361 (RCMX)	573	73	584		
RF1 (RCMX)	574	74	585		
RM1 (RCMX)	574				
RM2 (RCM.)	574				
RR2 (RCM.)	574				

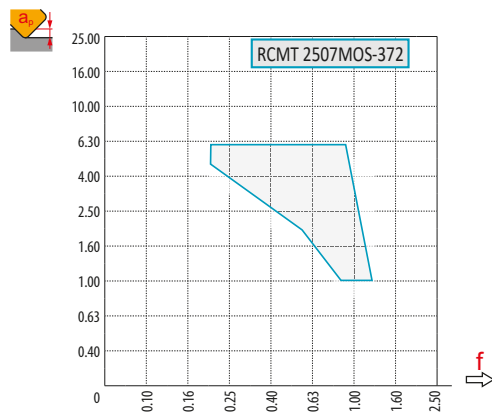
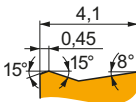
ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO S

371 (RCMT)



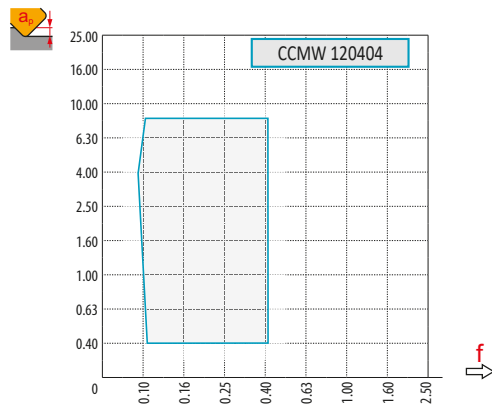
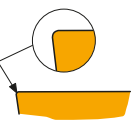
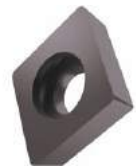
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 5.0				
?	RCMT				

372 (RCMT)



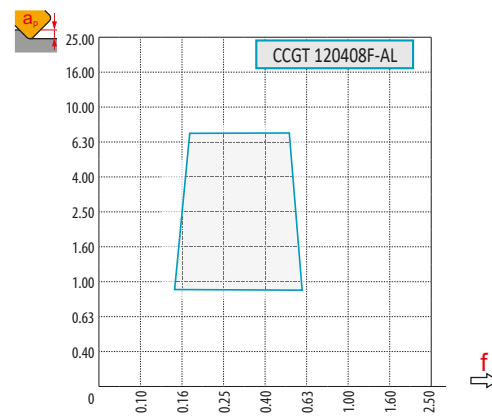
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 6.0				
?	RCMT				

...W



P	M	K	N	S	H
		■			■
f	0.05 – 0.60				
a_p	0.4 – 8.4				
?	CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW				

AL



P	M	K	N	S	H
			■		■
f	0.05 – 0.60				
a_p	0.2 – 7.0				
?	CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT				

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO S

DR4 (SCMT)

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f: 0.70 – 1.40					
a _p : 4.0 – 18.0					

? SCMT

FF

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f: 0.05 – 0.23					
a _p : 0.2 – 2.0					

? CCMT, DCMT

FF2

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f: 0.02 – 0.28					
a _p : 0.20 – 3.0					

? CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT

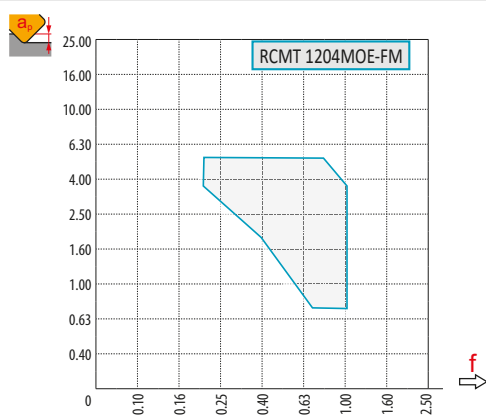
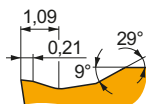
FM

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣	■	■
f: 0.05 – 0.45					
a _p : 0.2 – 4.0					

? CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT

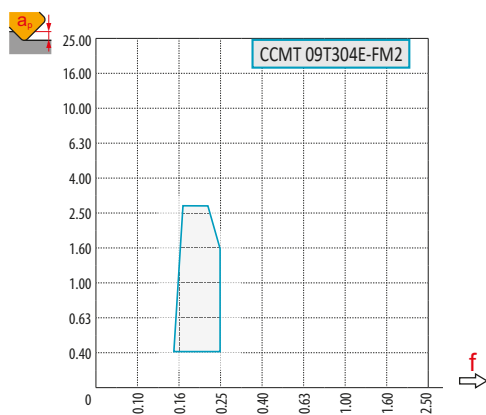
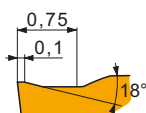
ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO S

FM (RCMT)



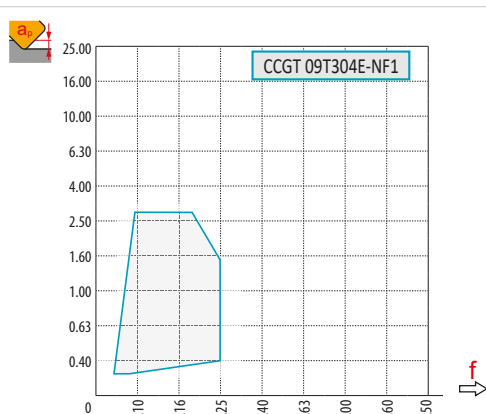
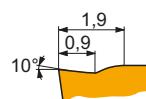
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣	■	■
f	0.10 – 1.0				
a_p	0.3 – 5.0				
?	RCMT				

FM2



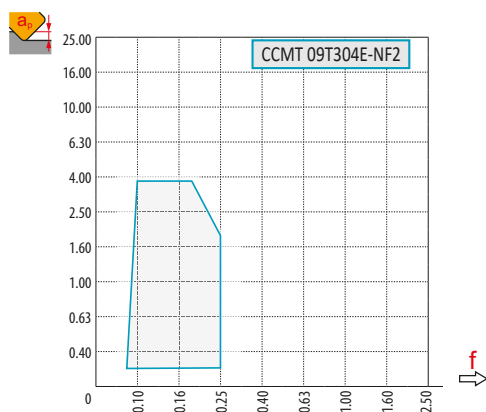
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.04 – 0.4				
a_p	0.2 – 4.0				
?	CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT				

NF1



P	M	K	N	S	H
■	■	■	▣	■	▣
f	0.04 – 0.35				
a_p	0.3 – 3.5				
?	CCGT, DCGT, SCGT, TCGT				

NF2



P	M	K	N	S	H
▣	■	▣	▣	■	■
f	0.05 – 0.45				
a_p	0.2 – 4.0				
?	CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT				

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO S

OR (SCMT)

0,5-1,25
0,2-0,4
15°
10-14

SCMT 250924E-OR
SCMT 380932E-OR

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.60 – 2.00			
a _p		3.0 – 24.0			

SCMT

RF

0,1 R

l. C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5

CCMT 09T304E-RF

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.10 – 0.60			
a _p		0.8 – 8.0			

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT

RM

0,27
0,22
17°

CCMT 120408E-RM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.10 – 0.50			
a _p		0.8 – 4.5			

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT

RM3

0,25
5°
20°


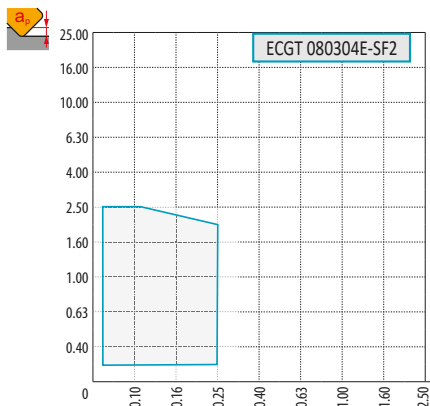
CCMT 120408E-RM3

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.15 – 0.90			
a _p		0.4 – 6.00			

CCMT, SCMT, TCMT, RCMT

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO S


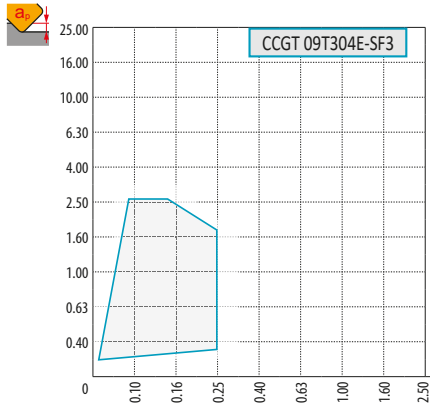
SF2

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0.02 – 0.28				
a_p	0.1 – 2.5				

? ECGT, VCGT


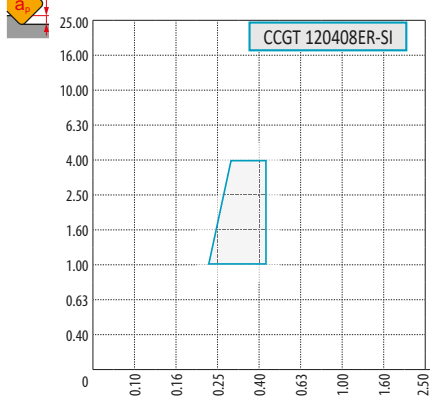
SF3

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.02 – 0.35				
a_p	0.2 – 4.00				

? CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT


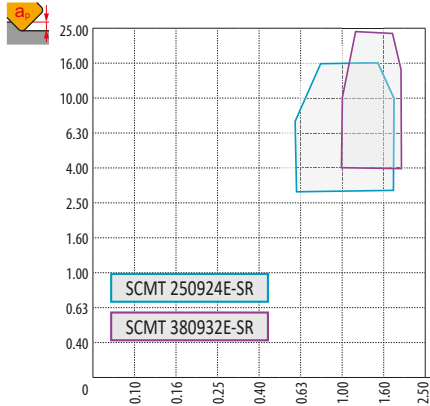
SI

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0.08 – 0.45				
a_p	0.4 – 4.0				

? CCGT, TCGT

SR (SCMT)

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0.60 – 2.0				
a_p	3.0 – 24.0				

? SCMT

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO S

UR (RCMT)

RCMT 10T3M0E-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.15 – 1.00				
a_p	0.5 – 5.0				

? RCMT

UR

CCMT 120408E-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.40				
a_p	1.0 – 4.0				

? CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT

W-FM

CCMT 09T304W-FM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.1 – 0.4				
a_p	0.3 – 3.0				

? CCMT, DCMX

W-UR


CCMT 09T308W-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.08 – 0.5				
a_p	0.4 – 3.0				

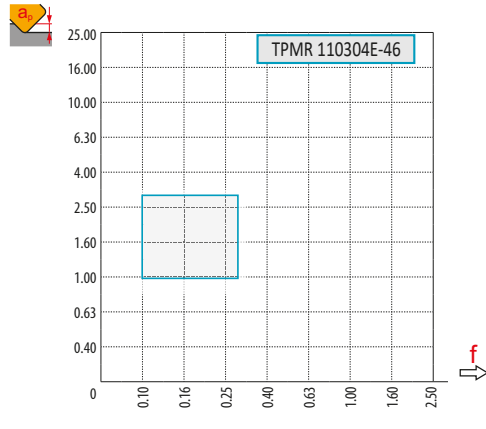
? CCMT

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO C

46





0,1 R1




TPMR 110304E-46

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.30				
a_p	1.0 – 3.0				

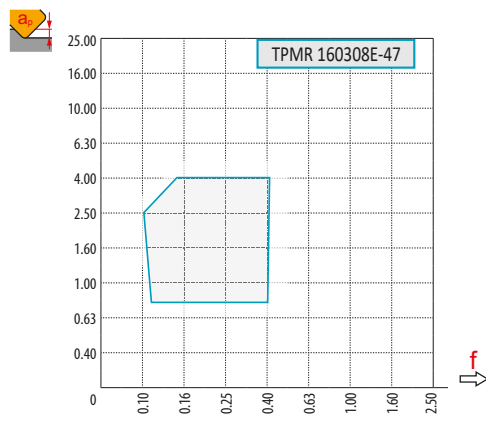



? SPMR, TPMR

47





0,1 R1,5




TPMR 160308E-47

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.40				
a_p	0.8 – 4.0				

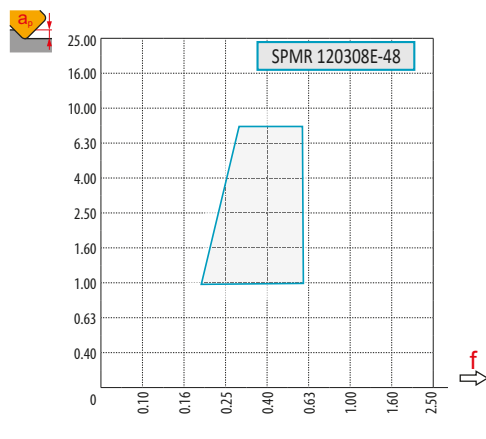



? TPMR

48





0,1 R2,5




SPMR 120308E-48

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.20 – 0.60				
a_p	1.0 – 8.0				

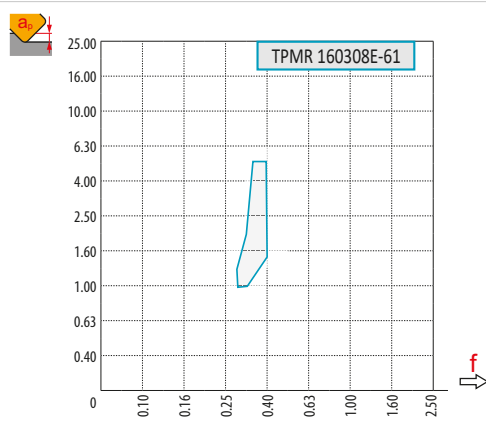



? SPMR

61





0,1 10°



TPMR 160308E-61

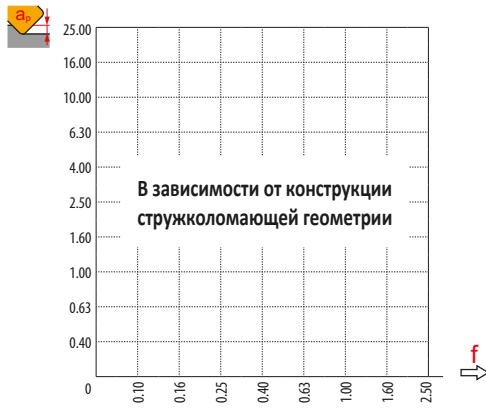
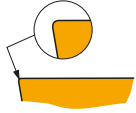
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.30 – 0.40				
a_p	1.0 – 5.3				

? TPMR

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO C

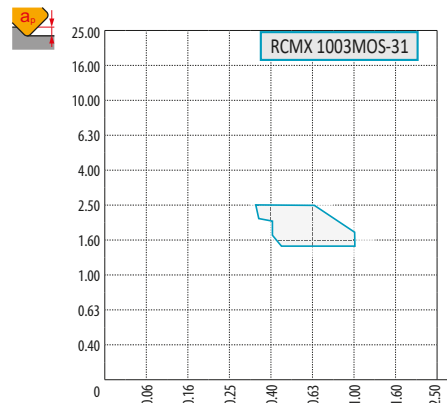
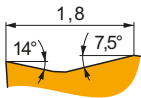
.PUN



P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.10 – 0.60				
a_p	0.4 – 17.5				
TPUN, SPUN					

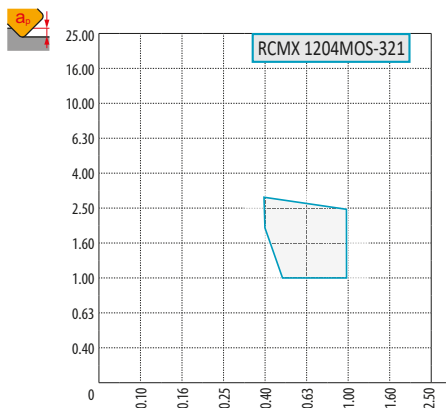
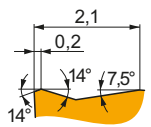
ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D

31 (RCMX)



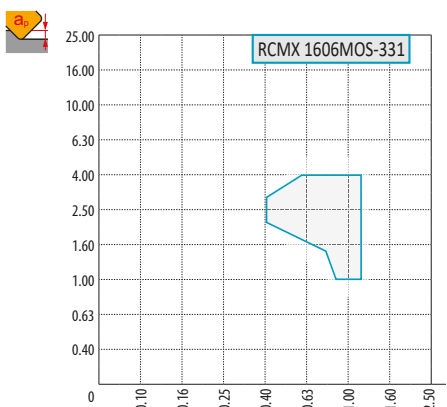
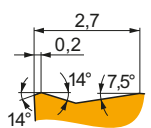
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.00				
a_p	1.5 – 2.5				
?	RCMX				

321 (RCMX)



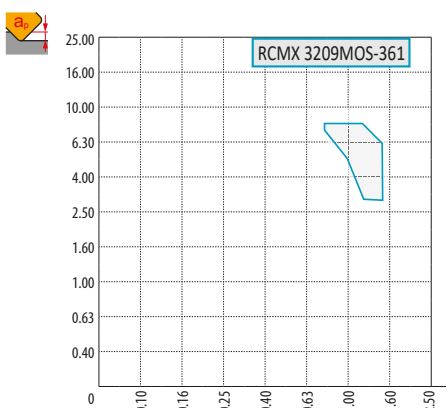
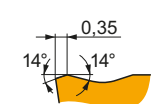
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.00				
a_p	1.0 – 3.0				
?	RCMX				

331 (RCMX)



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.20				
a_p	1.0 – 4.0				
?	RCMX				


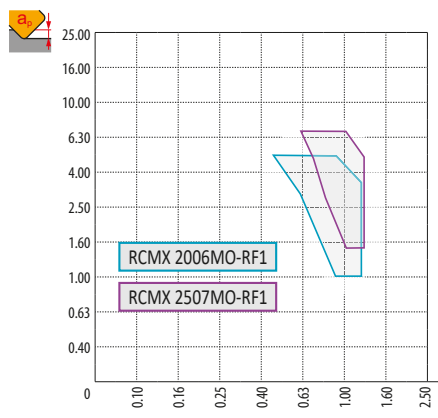
361 (RCMX)






P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.80 – 1.50				
a_p	3.0 – 8.0				
?	RCMX				


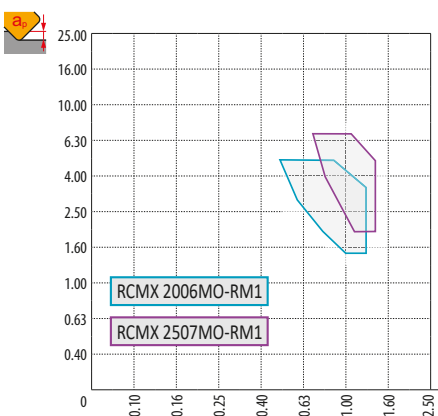
ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D




RF1 (RCMX)


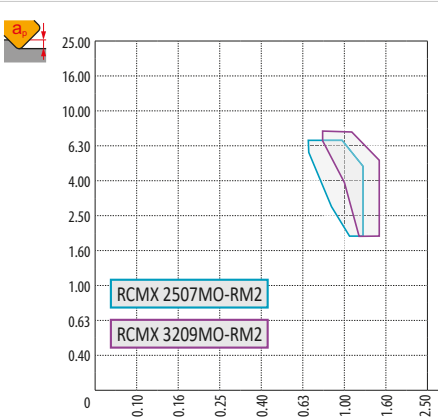
P	M	K	N	S	H
■		▣			
f	0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)				
a_p	1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)				
					
					
 RCMX 20, RCMX 25					




RM1 (RCMX)


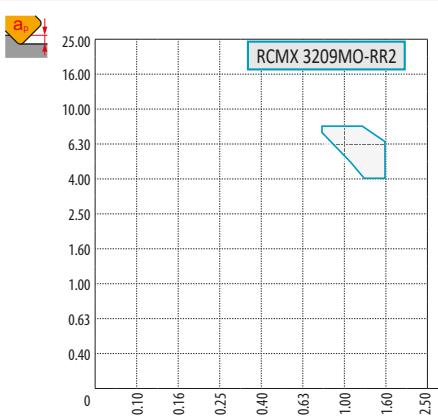
P	M	K	N	S	H
■		▣			
f	0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)				
a_p	1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)				
					
					
 RCMX 20, RCMX 25					




RM2 (RCM.)

P	M	K	N	S	H
■		▣			
f	0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)				
a_p	2.0 – 7.0 (8.0)				
					
					
 RCMX 25, RCMX 32					

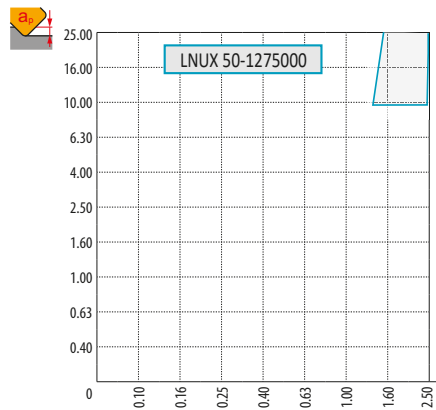
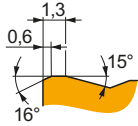
RR2 (RCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			▣
f	0.80 – 1.60				
a_p	4.0 – 8.0				
					
					
 RCMX 32					

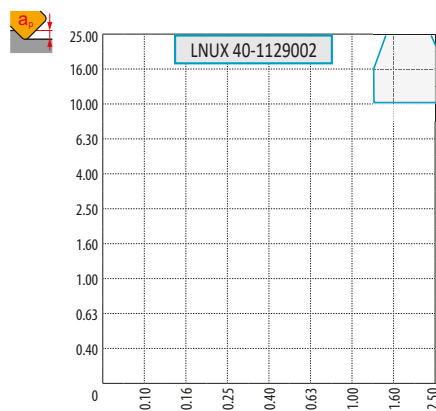
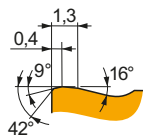
ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D

000 (LNUX)



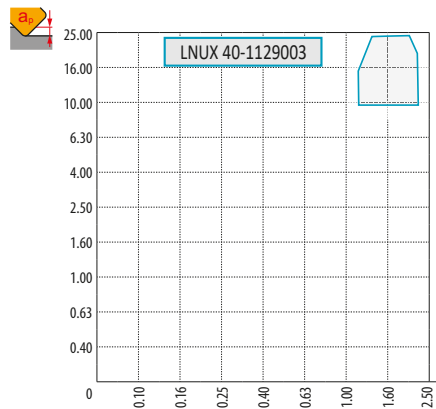
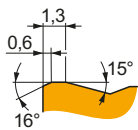
P	M	K	N	S	H
■		■			
	1.20 – 2.50				
	10.0 – 36.0				
	LNUX 50				

002 (LNUX)



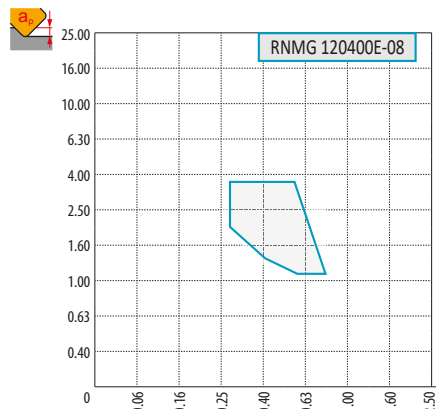
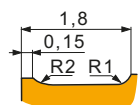
P	M	K	N	S	H
■		■			
	1.30 – 2.60				
	10.0 – 27.0				
	LNUX 40				

003 (LNUX)



P	M	K	N	S	H
■		■			
	1.20 – 2.50				
	10.0 – 27.0				
	LNUX 40				

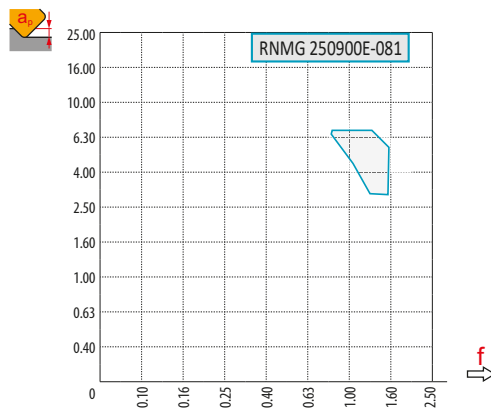
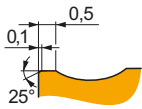
08 (RNMG)



P	M	K	N	S	H
▣		▣			▣
	0.30 – 0.80				
	1.0 – 4.0				
	RNMG				

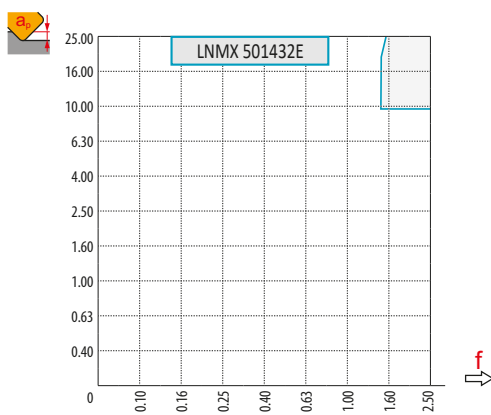
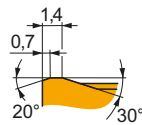
ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D

81 (RNMG)



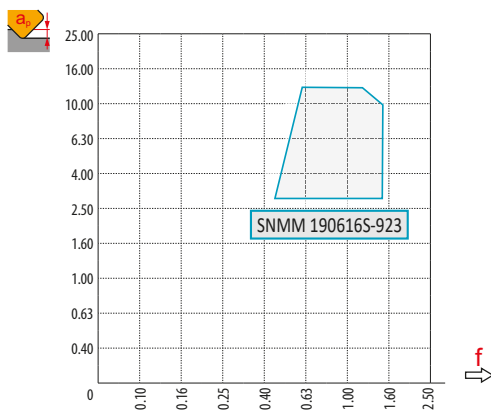
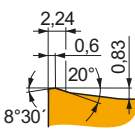
P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.80 – 1.20				
a_p	3.0 – 7.0				
?	RNMG				

432 (LNMX)



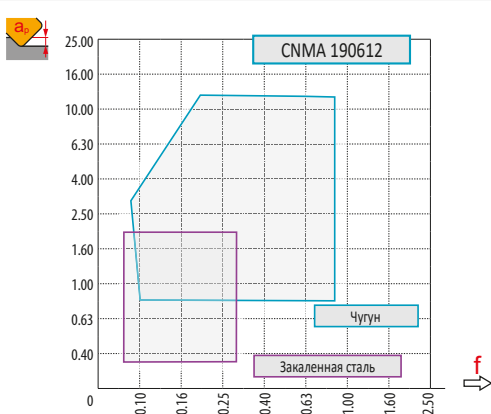
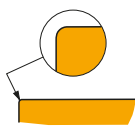
P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			
f	1.50 – 2.60				
a_p	10.0 – 35.0				
?	LNMX 50				

923



P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
f	0.45 – 1.50				
a_p	3.0 – 16.0				
?	CNMM, SNMM				


...A



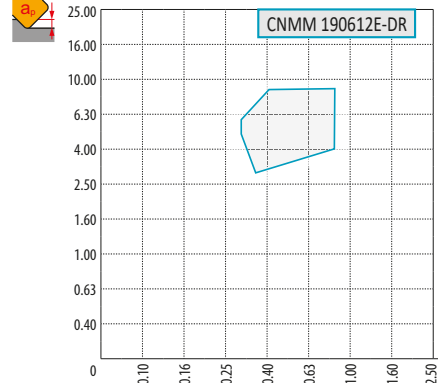
P	M	K	N	S	H
		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.10 – 1.10				
a_p	0.8 – 12.7				
?	CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA				

ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D



DR



CNMM 190612E-DR




P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	0.30 – 0.85				
a_p	2.5 – 9.0				

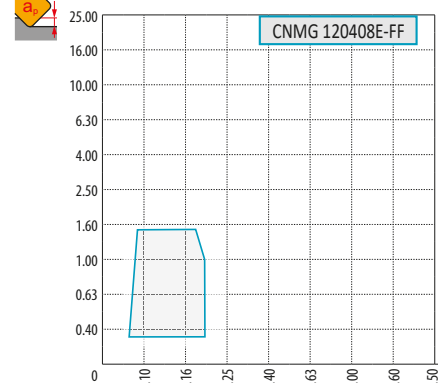



? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM



FF



CNMG 120408E-FF




P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	0.06 – 0.25				
a_p	0.2 – 1.6				

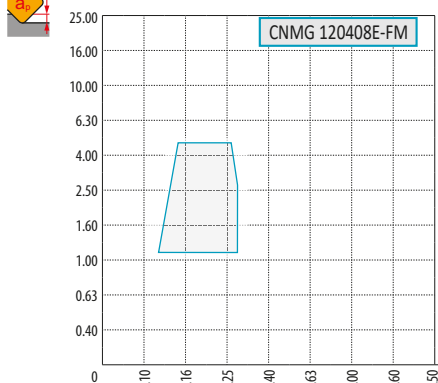



? CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG



FM



CNMG 120408E-FM




P	M	K	N	S	H
■	■	■		■	
f	0.1 – 0.5				
a_p	0.4 – 5.0				

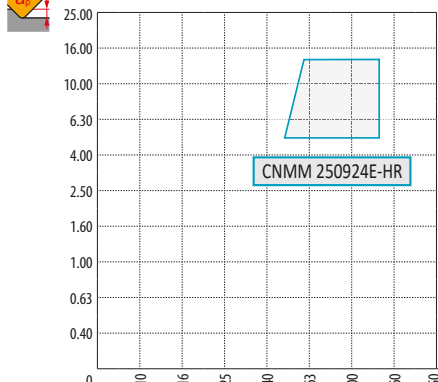



? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG



HR



CNMM 250924E-HR




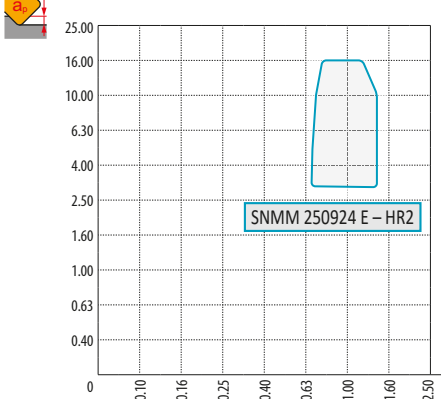
P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	0.50 – 1.40				
a_p	5.0 – 14.0				







? CNMM, SNMM, TNMM


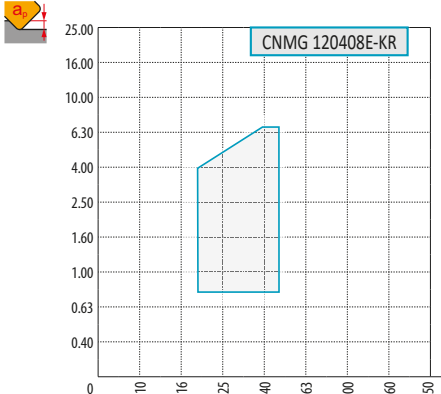
ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D




HR2


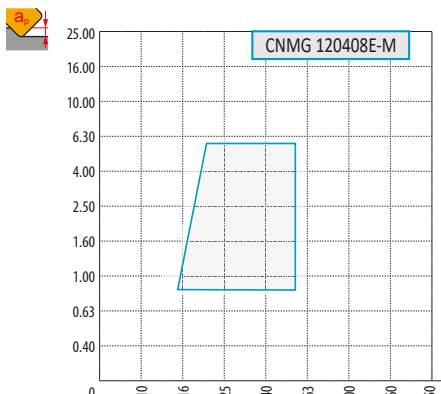
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.5 – 1.4				
a_p	3.0 – 16.0				
					
					
 CNMM, SNMM					




KR


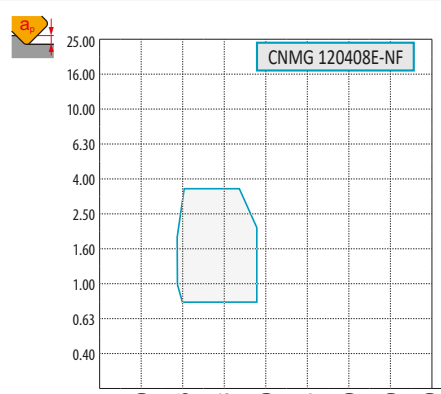
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	▣
f	0.2 – 0.7				
a_p	0.4 – 7				
					
					
 CNMG, SNMG, TNMG, WNMG					




M

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	▣
f	0.17 – 0.80				
a_p	0.8 – 8.0				
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					


NF

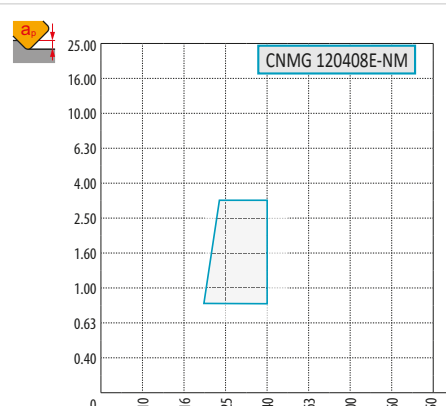
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣	▣	■
f	0.1 – 0.35				
a_p	0.4 – 4.0				
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D

NM




30° 0.25




CNMG 120408E-NM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.15 – 0.55			
a _p		0.5 – 8.0			

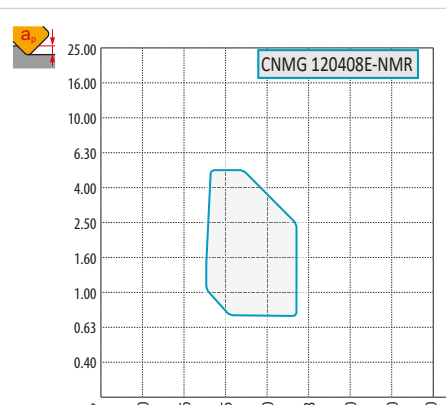


? CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NMR




22° 0.31




CNMG 120408E-NMR

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.18 – 0.70			
a _p		0.4 – 8.0			

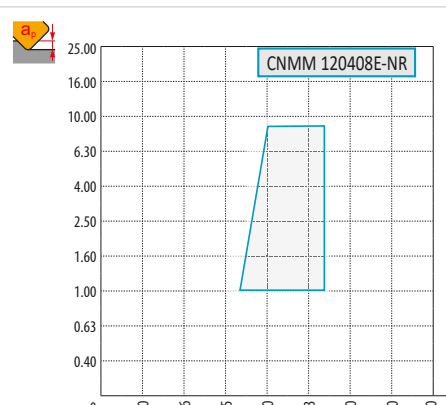


? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NR




0.25 23°




CNMM 120408E-NR

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.25 – 0.80			
a _p		1.0 – 9.0			

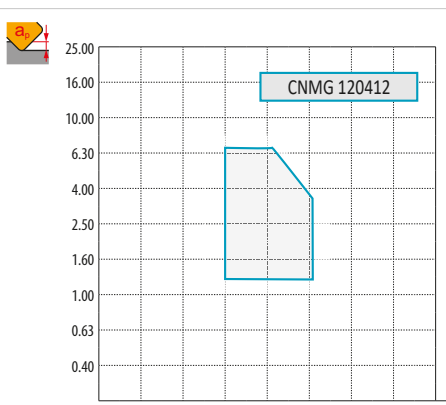


? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

NRM




0.32 24°




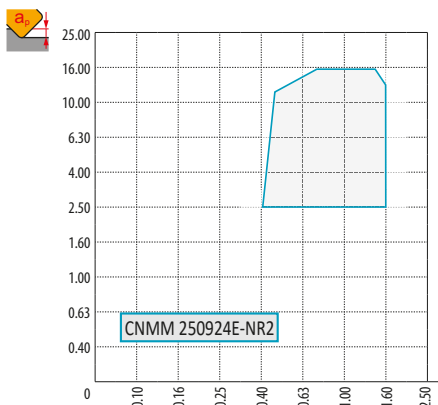
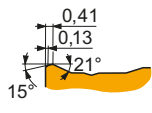


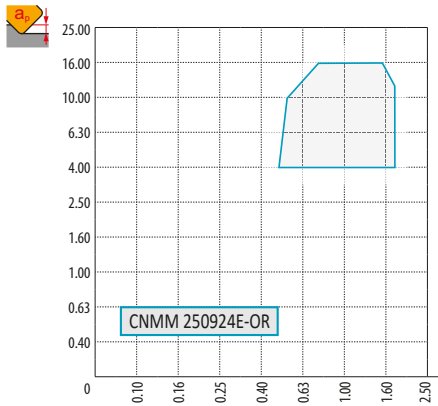
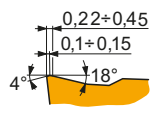


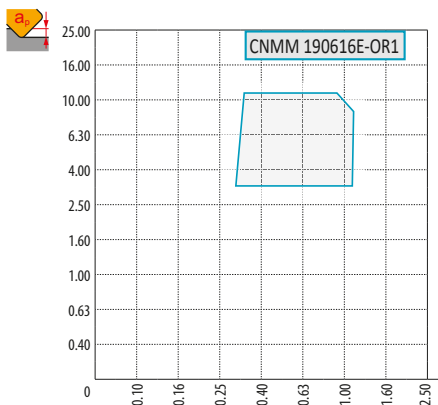
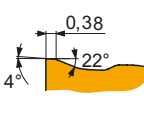


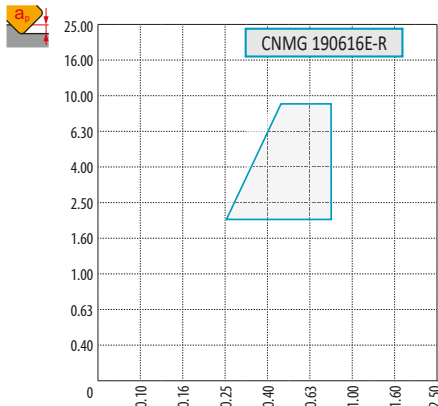
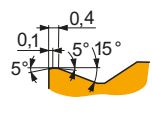

CNMG 120412

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.23 – 1.0			
a _p		0.8 – 16.0			




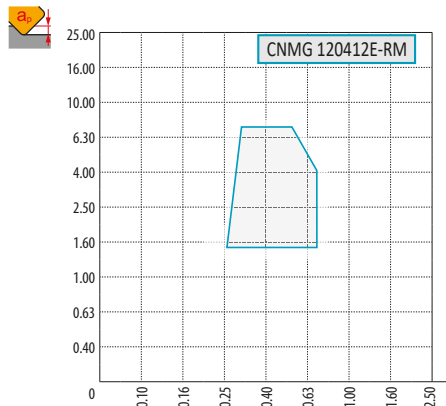
? CNMG, CNMM, SNMG, SNMM



ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D

NR2			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.2 – 1.6</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">1.0 – 16.0</td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■	■	▣	■	▣	■	f	0.2 – 1.6					a_p	1.0 – 16.0				
	P	M	K	N	S	H																					
■	■	▣	■	▣	■																						
f	0.2 – 1.6																										
a_p	1.0 – 16.0																										
		 <p>? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM</p>																									
OR			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.25 – 1.70</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">2.0 – 16.0</td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	▣	■	f	0.25 – 1.70					a_p	2.0 – 16.0				
	P	M	K	N	S	H																					
■	▣	■	■	▣	■																						
f	0.25 – 1.70																										
a_p	2.0 – 16.0																										
		 <p>? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT</p>																									
OR1			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td>▣</td> <td>▣</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.3 – 1.0</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">3.0 – 11.0</td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	▣	■	▣	■	f	0.3 – 1.0					a_p	3.0 – 11.0				
	P	M	K	N	S	H																					
■	▣	▣	■	▣	■																						
f	0.3 – 1.0																										
a_p	3.0 – 11.0																										
		 <p>? CNMM, SNMM</p>																									
R			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>▣</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.25 – 0.80</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">2.0 – 9.0</td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	■	▣	f	0.25 – 0.80					a_p	2.0 – 9.0				
	P	M	K	N	S	H																					
■	■	■	■	■	▣																						
f	0.25 – 0.80																										
a_p	2.0 – 9.0																										
		 <p>? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG</p>																									


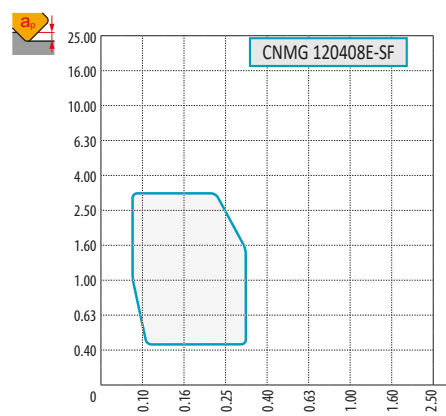
ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D



RM


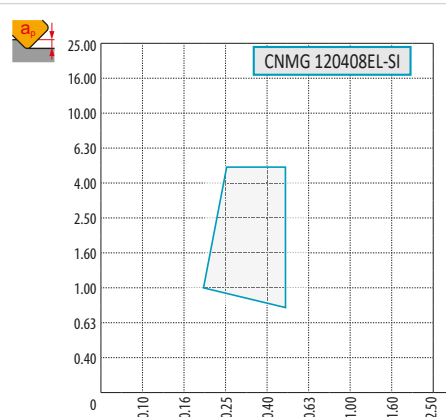
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 15.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG				



SF


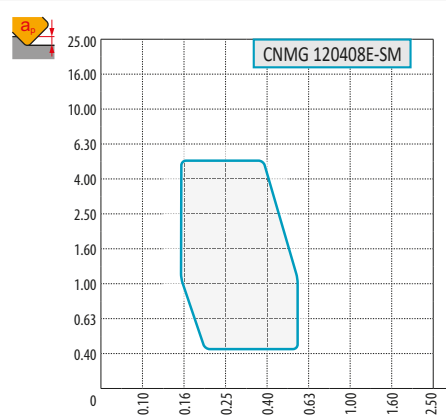
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.08 – 0.35				
a_p	0.2 – 3.5				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				



SI

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.20 – 0.50				
a_p	0.4 – 5.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, TNMG, WNMG				


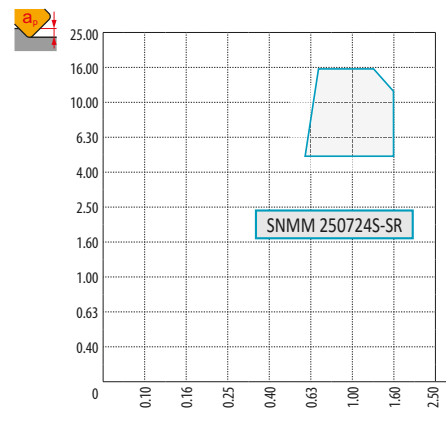
SM







P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.15 – 0.55				
a_p	0.4 – 6.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				


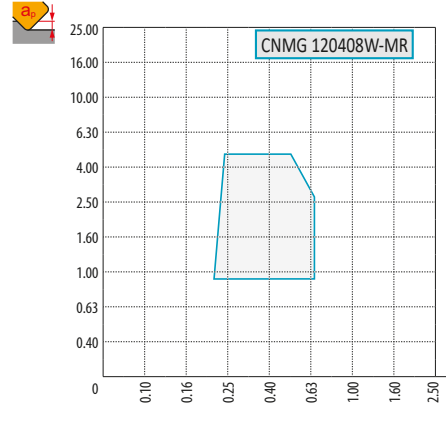
ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D




SR


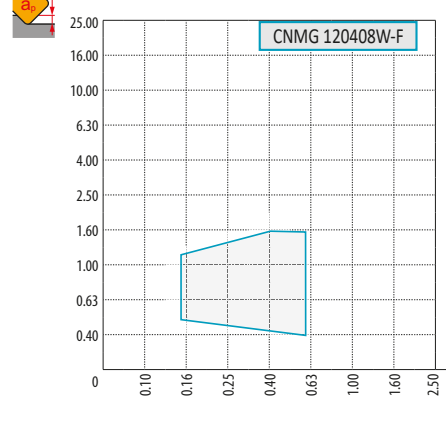
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f → 0.70 – 1.60					
a _p ↓ 5.0 – 16.0					
					
					
 SNMM, SNMX					




W-MR


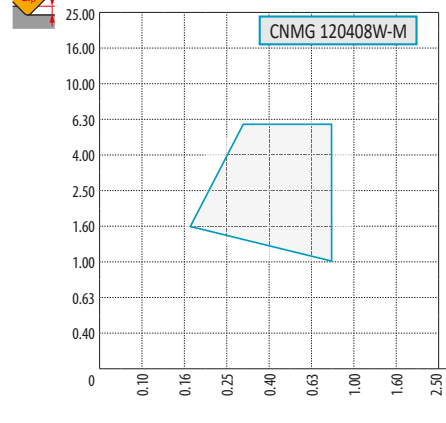
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f → 0.2 – 0.75					
a _p ↓ 0.5 – 5.0					
					
					
 CNMG, WNMG, DNMG					




W-F

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f → 0.10 – 0.60					
a _p ↓ 0.4 – 1.6					
					
					
 CNMG, WNMG					

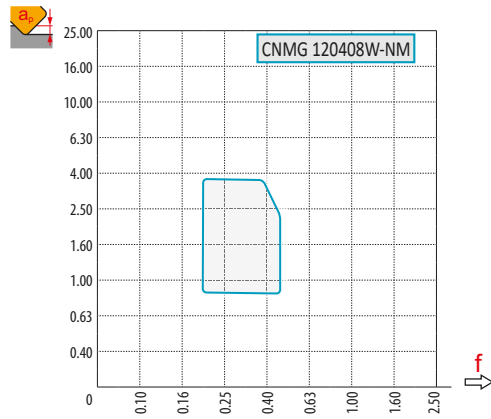
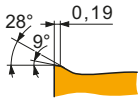
W-M

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	■	■
f → 0.15 – 1.00					
a _p ↓ 0.8 – 4.0					
					
					
 CNMG, WNMG					

ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO P, M, D


W-NM



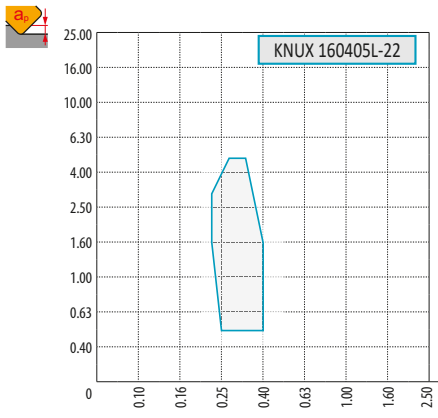
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0.15 – 0.55				
a_p	0.5 – 3.5				
	CNMG, DNMX, WNMG				

ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – ISO C

22



0,45
15°





25.00
16.00
10.00
6.30
4.00
2.50
1.60
1.00
0.63
0.40
0

0.10 0.16 0.25 0.40 0.63 1.00 1.60 2.50


KNUX 160405L-22

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.23 – 0.55				
a _p	0.50 – 4.80				

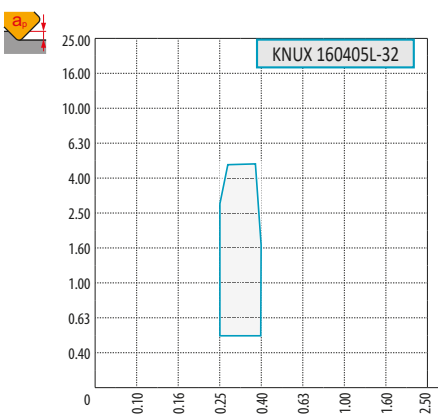



? KNUX

32



0,36
15°





25.00
16.00
10.00
6.30
4.00
2.50
1.60
1.00
0.63
0.40
0

0.10 0.16 0.25 0.40 0.63 1.00 1.60 2.50


KNUX 160405L-32

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.25 – 0.6				
a _p	0.50 – 4.80				

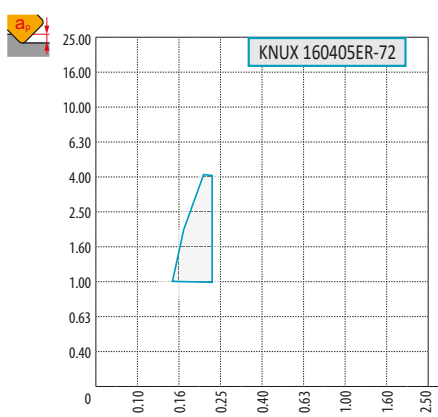



? KNUX

72



3,07
1,2
12°





25.00
16.00
10.00
6.30
4.00
2.50
1.60
1.00
0.63
0.40
0

0.10 0.16 0.25 0.40 0.63 1.00 1.60 2.50


KNUX 160405ER-72

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.15 – 0.23				
a _p	1.0 – 4.0				

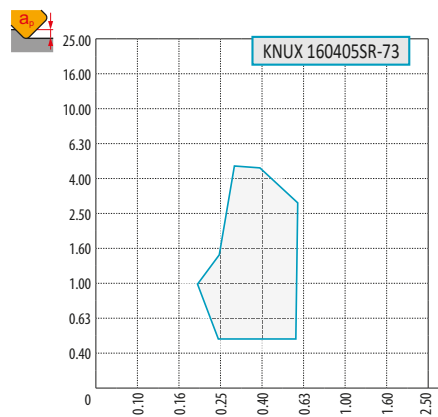



? KNUX

73



2,3
1,2
12,5°





25.00
16.00
10.00
6.30
4.00
2.50
1.60
1.00
0.63
0.40
0

0.10 0.16 0.25 0.40 0.63 1.00 1.60 2.50

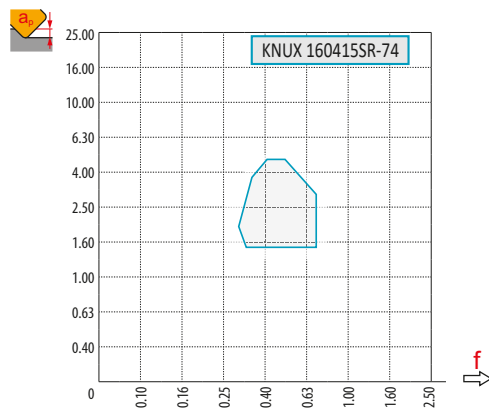
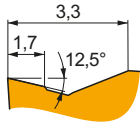
KNUX 160405SR-73

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.20 – 0.60				
a _p	0.5 – 4.8				

? KNUX

74



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	0.30 – 0.7				
	1.5 – 4.8				
	KNUX				

ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – ISO X, G

GM (GL.D) NEW

20°

Grade	Depth of Cut (a _p)	Feed Rate (f)
GL2	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL3	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL4	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL5	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL6	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40

Material	GL.D
P	█
M	█
K	▣
N	█
S	▣
H	█

См. диаграмму

GL.D

MM (GL.D) NEW

16° 4°

Grade	Depth of Cut (a _p)	Feed Rate (f)
GL2	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL3	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL4	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL5	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL6	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40

Material	GL.D
P	█
M	█
K	█
N	█
S	▣
H	█

См. диаграмму

GL.D

PM (GL.D) NEW

27° 3°

Grade	Depth of Cut (a _p)	Feed Rate (f)
GL2	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL3	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL4	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL5	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL6	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40

Material	GL.D
P	█
M	█
K	▣
N	█
S	▣
H	█

См. диаграмму

GL.D

PR (GL.D) NEW

30° 12°

Grade	Depth of Cut (a _p)	Feed Rate (f)
GL2	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL3	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL4	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL5	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40
GL6	0.10 - 0.40	0.10 - 0.40

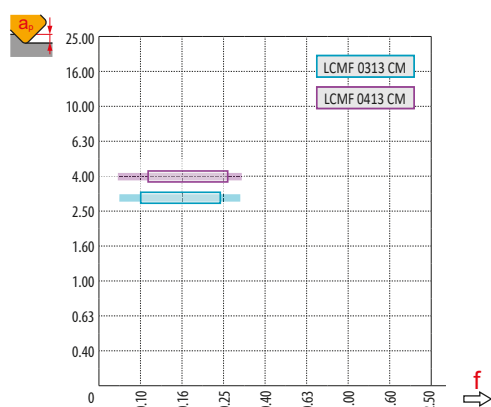
Material	GL.D
P	█
M	▣
K	█
N	█
S	█
H	█

См. диаграмму

GL.D

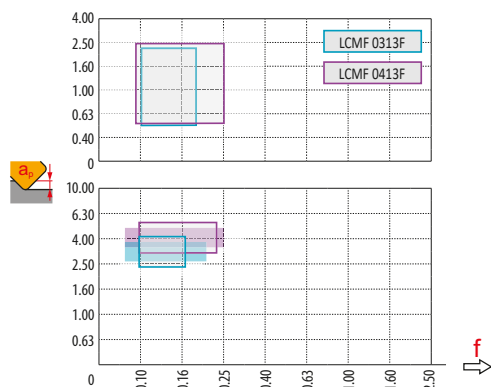
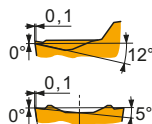
ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – ISO X, G

13 CM (LCMF)



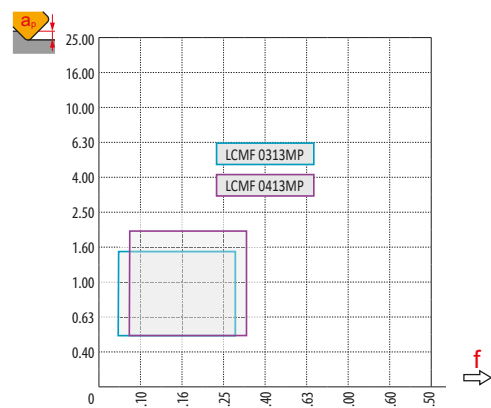
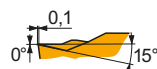
P	M	K	N	S	H
■		▣			
См. диаграмму					
? LCMF 13 CM					

13 F (LCM.)



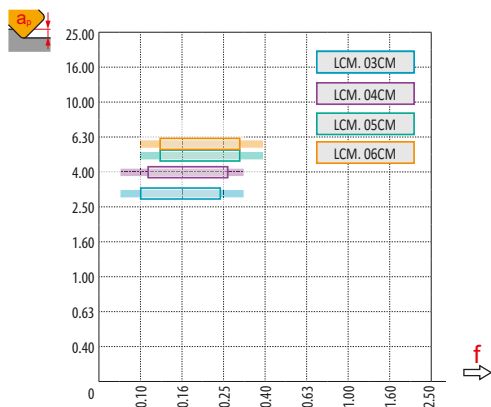
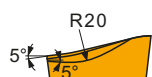
P	M	K	N	S	H
■		▣			
См. диаграмму					
? LCMF 13 F, LCMR 13 F					

13 MP (LCM.)



P	M	K	N	S	H
■		■			
См. диаграмму					
? LCMF 13 MP, LCMR 13 MP					

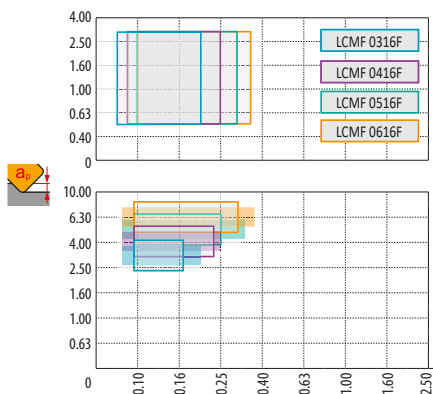
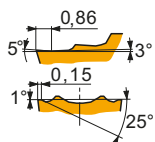
16 CM (LCM.)



P	M	K	N	S	H
■		▣			
См. диаграмму					
? LCMF 16 CM, LCMR 16 CM					

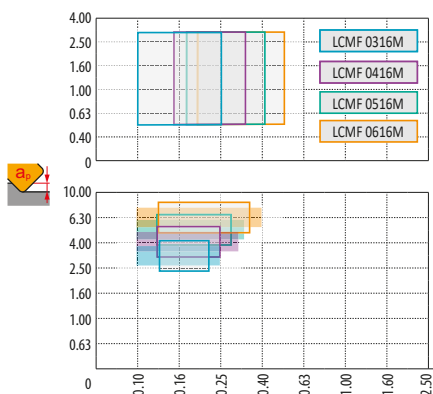
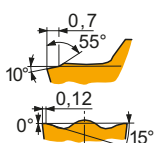
ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – ISO X, G

16 F (LCM.)



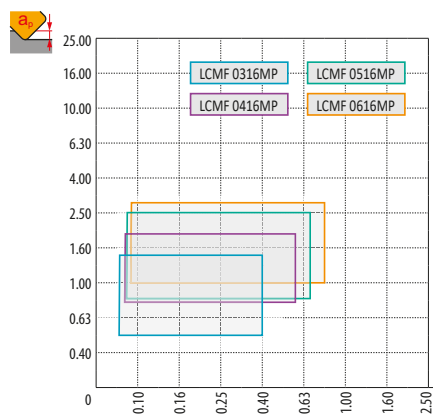
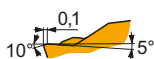
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
См. диаграмму					
LCMF 16 F, LCMR 16 F					

16 M (LCM.)



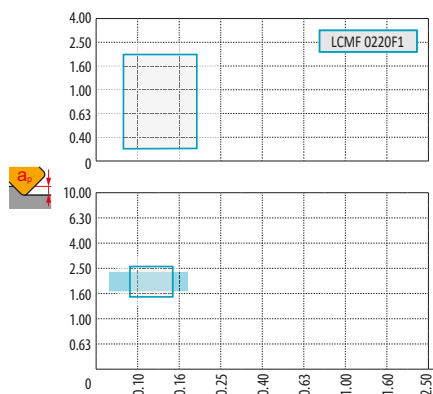
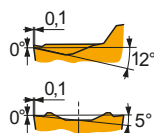
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
См. диаграмму					
LCMF 16 M, LCMR 16 M					

16 MP (LCM.)



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
См. диаграмму					
LCMF 16 MP, LCMR 16 MP					

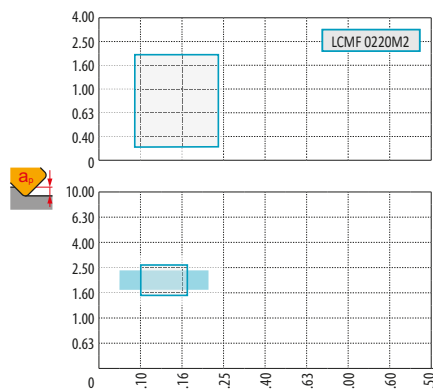
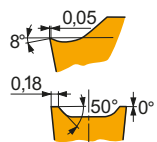
20 F1 (LCMF)



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
См. диаграмму					
LCMF					

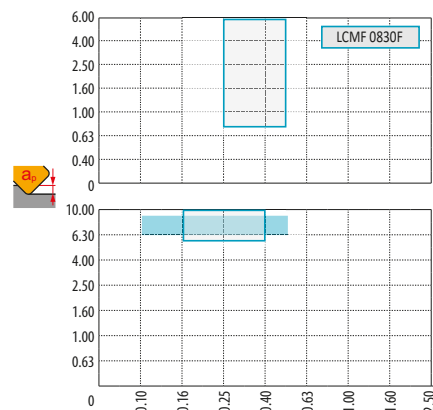
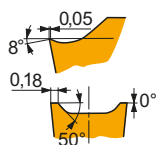
ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – ISO X, G

20 M2 (LCMF)



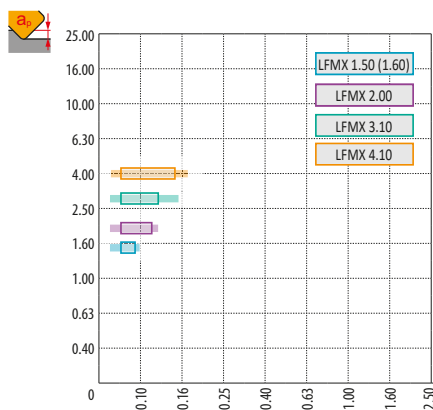
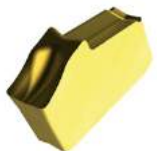
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.09 – 0.23				
a_p	0.3 – 1.5				
?	LCMF				

30 F (LCMF.)



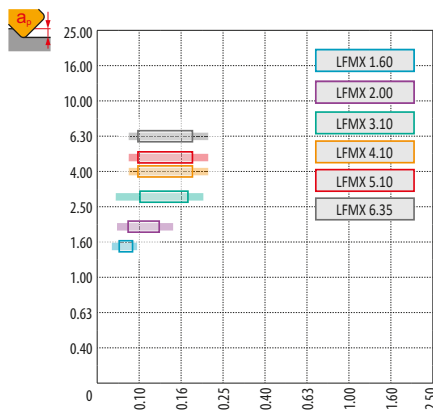
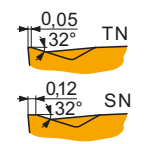
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.1 – 0.5				
a_p	0.8 – 6.0				
?	LCMF 30 F, LCMR 30 F				

F1 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	См. диаграмму				
a_p	См. диаграмму				
?	LFMX				

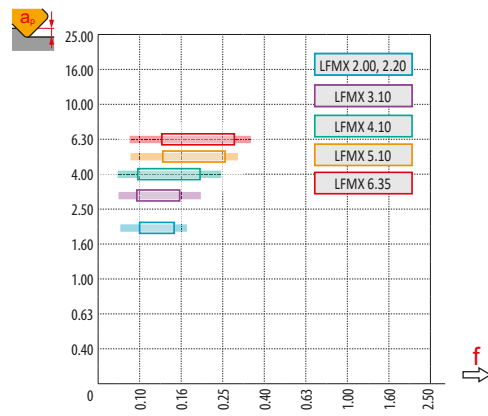
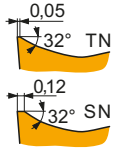
F2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	См. диаграмму				
a_p	См. диаграмму				
?	LFMX				

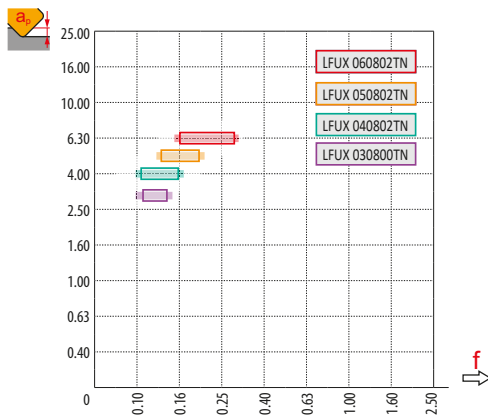
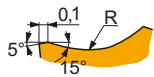
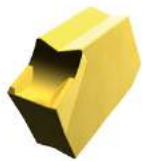
ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – ISO X, G

M2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
См. диаграмму					
? LFMX					

LFUX



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
См. диаграмму					
? LFUX					

ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – ISO S

TN. EXT

10°

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■

f
→

CW

См. диаграмму

? TN R EXT; TN ZZ EXT

TN. INT

15°

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■

f
→

CW

См. диаграмму

? TN R INT; TN ZZ INT

X61 NEW

0.13
14°

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■

f
→

CW

См. диаграмму

? X61; X61-1

X61 R NEW

13°

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■







f
→

CW

См. диаграмму

? X61 R; X61 R-1



Тип операции		Субстрат / Покрытие		Поколение		Степень трудности обработки	
D	Сверление	0 PVD 1 CVD	Специальное применение	1 – 9		01 – 50	
M	Фрезерование	2 PVD 3 CVD	Не используется				01 – 05
T	Точение	4 PVD 5 CVD	Для материалов ISO K, H		05 – 10		
G	Обработка канавок и отрезка	6 PVD 7 CVD	Для материалов ISO M, S		10 – 20		
		8 PVD 9 CVD	Универсальные		20 – 30		
		B	КНБ (CBN)		30 – 40		
		C	Керамика		40 – 50		
		D	ПКА (PCD)				
		T	Кермет				

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD	Yellow	FGM	+++	Сплав разработан для тяжелых черновых операций точения. Имеет высокое сопротивление механическому повреждению и хорошую износостойкость. Применяется на низких скоростях резания.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S15 - S25	□								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	Black	FGM	++	Сплав с чрезвычайно высокой стойкостью к абразивному и диффузионному износу. Основное назначение - чистовое и получистовое точение на высоких скоростях в хороших условиях или при легком прерывистом резании. Может использоваться для высокопроизводительного чернового точения при высокой жесткости СПИД.
	K05 - K20	■								
	H10 - H20	■								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	Black	FGM	++	Универсальный сплав с высокой износостойкостью при интенсивных режимах резания. Успешно применяется в операциях с непрерывным и прерывистым резанием. Благодаря своим сбалансированным свойствам, этот сплав рекомендуется в качестве первого выбора для большинства токарных операций. Сплав не пригоден для применения на низких скоростях резания.
	K05 - K25	■								
	H10 - H20	■								
T9316	P10 - P20	■				MT-CVD	Yellow	FGM	+++	Сплав разработан для железнодорожной промышленности. Обладает очень высокой износостойкостью. Применяется на низких скоростях резания.
	M05 - M15	■								
	K10 - K30	■								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	Black	FGM	++	Универсальный сплав с широкой областью применения в отношении типа технологических операций, обрабатываемых материалов и режимов резания. Сплав имеет высокую прочность и устойчивость к нестабильным условиям обработки, а также сравнительно высокую износостойкость. Для эффективного применения следует отдавать предпочтение высоким скоростям резания.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD	Black	FGM	+++	Один из наиболее прочных сплавов, который особенно хорошо подходит для неблагоприятных условий применения и обработки ударом. Предпочтительна обработка с большим сечением стружки при умеренных скоростях резания. Сплав обладает хорошей устойчивостью при работе на высоких режимах резания, что позволяет повысить производительность обработки.
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	Black	FGM	+++	Один из наиболее универсальных сплавов, который разработан специально для точения нержавеющей стали. Оптимальный баланс между износостойкостью и прочностью позволяет получить высокую производительность и надежность обработки. Подходит для различных операций точения.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	■				MT-CVD	Black	FGM	+++	Сплав с функционально-градиентным субстратом отличается очень высокой надежностью обработки и износостойкостью. Наилучшее применение при точении в неблагоприятных условиях нержавеющей и жаропрочных сталей, имеющих склонность к упрочнению в процессе резания.
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	■				MT-CVD	Black	H	+	Сплав с очень высокой износостойкостью и стойкостью к химическому разрушению, который разработан специально для чистовых операций точения чугуна на высоких скоростях резания. Подходит также для обработки твердых закаленных сталей.
	K01 - K15	■								
	H05 - H15	■								
T5315	P10 - P25	■				MT-CVD	Black	H	+	Сплав предназначен для производительного точения чугуна в условиях абразивного износа. Имеет повышенную прочность и надежность, что позволяет ему работать в широком диапазоне условий обработки от чистовых до черновых операций с умеренными нагрузками.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	Yellow	H	+++	Высокопрочный твердый сплав, специально разработанный для тяжелых черновых операций в особо неблагоприятных условиях. Является первым выбором для операций, где скорость резания не может быть повышена до оптимальной по технологическим причинам или из-за ограниченных возможностей оборудования. Используется на низких скоростях резания при средних и больших подачах.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Поддача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
G8330	P25 - P40	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	+++	Универсальный твердый сплав для обработки канавок и отрезки, который характеризуется высокой надежностью. Разработан для точения большинства материалов заготовок в разных условиях.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								
T0315	N05 - N20	■				PVD	Серый	субмикронный Н	++	Созданный специально для обработки цветных сплавов, субмикронный твердый сплав имеет сбалансированные свойства прочности и износостойкости. Уникальное сверхтонкое покрытие PVD обеспечивает непревзойденные антифрикционные свойства при сохранении остроты режущих кромок.
T6310	P01 - P15	■				PVD	Желтый	ультра-субмикронный Н	+++	Особо износостойкий твердый сплав с прочным PVD покрытием подходит для чистовых операций и в тех случаях, когда необходимо применение острого инструмента, в первую очередь при обработке жаропрочных сплавов и нержавеющей стали.
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■								
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
T8010	P05 - P15	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	+++	Твердый сплав с очень высокой износостойкостью подходит для непрерывного точения резьбы с высокой скоростью и точностью на заготовках из конструкционных и нержавеющей стали, а также жаропрочных сплавов.
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	+++	Универсальный твердый сплав для большинства обрабатываемых материалов и практически всех видов нарезания резьбы. Имеет высокую прочность и надежность. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
T8315	P05 - P20	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	++	Твердый сплав с покрытием PVD имеет отличную износостойкость и надежность, подходит для обработки различных материалов на средних и высоких скоростях резания при умеренной подаче.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■								
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	+++	Универсальный твердый сплав, который подходит для большинства обрабатываемых материалов и практически всех видов операций. Сплав имеет высокую прочность и надежность. Покрытие PVD имеет низкий коэффициент трения, что существенно облегчает процесс резания. Сплав рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8430 NEW	P20 - P40	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	+++	Наиболее универсальный сплав для обработки большинства материалов в любых условиях. Основными преимуществами являются надежность обработки и высокая стойкость благодаря уникальному покрытию. Сплав рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8345	P30 - P50	■				PVD	Желтый	субмикронный Н	+++	Самый прочный твердый сплав, который предназначен для работы в неблагоприятных условиях с высокими требованиями к надежности обработки. Рекомендуется применять только на низких скоростях резания.
	M20 - M40	■								
	K30 - K40	■								
	S20 - S30	■								
HF7	M10 - M20	■				×	Серый	субмикронный Н	++	Непокрытый твердый сплав был разработан преимущественно для обработки цветных сплавов. Однако его можно использовать для обработки других материалов кроме стали. Сплав применяется в точении, фрезеровании и растачивании.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
H07	M05 - M15	☑				×		субмикронный H	++	Непокрытый твердый сплав разработан специально для обработки титановых сплавов и применяется в тех случаях, когда оксидирование не является основным критерием износа пластины. Сплав имеет очень высокую износостойкость.
	K10 - K25	☑								
	N10 - N30	☑								
	S01 - S20	☑								
TT310	P10 - P25	☑				PVD		кермет	+/-	Кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) с покрытием предназначен для чистовой токарной обработки углеродистых и легированных сталей. Превосходная износостойкость и антифрикционные свойства кермета обеспечиваются покрытием PVD.
	M15 - M25	☑								
TT010	P01 - P10	☑				×		кермет	+/-	Непокрытый кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей при очень низких подачах. Минимальное закругление режущей кромки и высокая устойчивость к физико-химическим процессам износа обеспечивают высокую износостойкость и низкие силы резания, что особенно важно при внутреннем точении.
	M01 - M10	☑								
TC100	K01 - K15	☑				×		керамика	--	Керамика для обработки чугуна. Подходит для точения с высокой скоростью резания в стабильных условиях.
TB310	K01 - K10	☑				×		CBN	--	Кубический нитрид бора используется для точения твердых материалов. Подходит для высокоскоростной обработки с малой подачей в стабильных условиях.
	S05 - S10	☑								
	H01 - H10	☑								
PD1	N05 - N25	☑				×		PCD	-	Поликристаллический алмаз для точения цветных сплавов. Подходит для высокоскоростной обработки с малой подачей в стабильных условиях.
333TN	P45 - P50	☑				PVD		HSS	+++	Специальный сплав из быстрорежущей стали с тонким твердым PVD покрытием является самым прочным инструментальным материалом из всего ассортимента. Пластины из этого сплава используются только для строгания пазов на токарных станках.
	M35 - M40	☑								
	K35 - K40	☑								

Субстрат	
H	Твердый сплав на основе WC-Co
субмикронный H	Мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 1 мкм)
ультра-субмикронный H	Особо мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 0.5 мкм)
FGM	Функционально-градиентный субстрат
Кермет	Твердый сплав без WC
Керамика	Керамика
PCD	Поликристаллический алмаз
CBN	Кубический нитрид бора
HSS	Быстрорежущая сталь

Покрытие	
MT-CVD	Покрытие CVD, нанесенное при помощи химического осаждения из газовой фазы при средней температуре
PVD	Покрытие PVD, нанесенное при помощи физического осаждения из газовой фазы при низкой температуре
×	Сплав без покрытия

Использование СОЖ	
+++	Применение СОЖ необходимо
++	Позитивное влияние на стойкость инструмента, применение СОЖ рекомендуется
+	Применение СОЖ рекомендуется
+/-	Влияние СОЖ не определено, решающим фактором применения могут оказаться специфические условия обработки
--	Негативное влияние на стойкость инструмента, применение СОЖ не рекомендуется
-	Применение СОЖ не рекомендуется

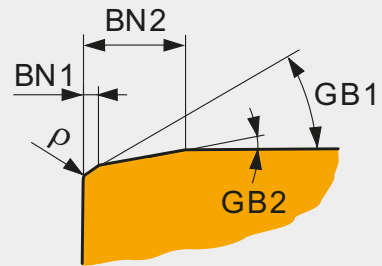
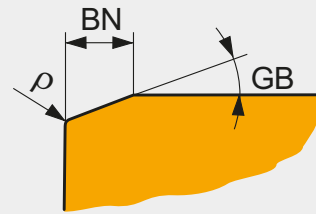
ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КЕРАМИКИ

T01020 ⇒

Форма режущей кромки

BN (BN2)

GB (BN1 × GB1 зависит от BN2 × GB2)

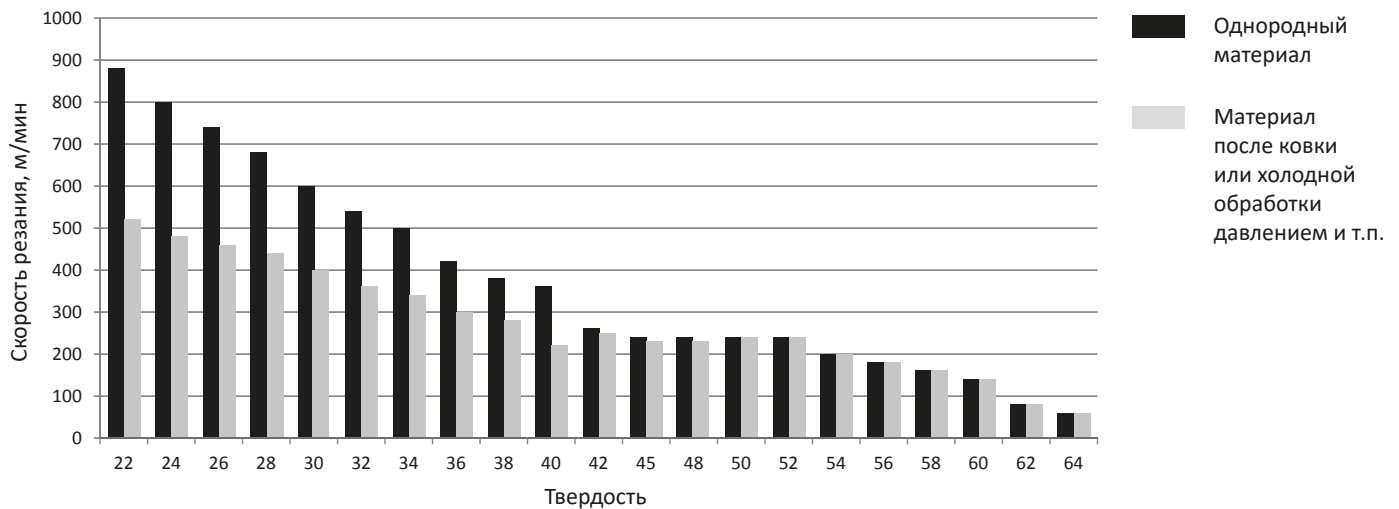


Пример: **CNGA 120404 T02020** – пластина CNGA 120404 с защитной фаской типа T (фаска со скруглением) шириной 0.2 мм и углом -20°

Режущая керамика является материалом, обладающим высочайшим пределом термической стабильности. При практическом применении пластин из данного материала необходимо корректировать значение скорости резания в

зависимости от твердости и других характеристик обрабатываемого материала. Ниже показан конкретный пример выбора скорости резания при работе инструментом с керамическими пластинами круглой формы на операции чистового точения.

Скорость резания при работе пластинами RNGN ($a_p = 1,5$ мм)



Следующая таблица содержит дополнительные параметры, которые должны быть приняты во внимание при выборе скорости резания.

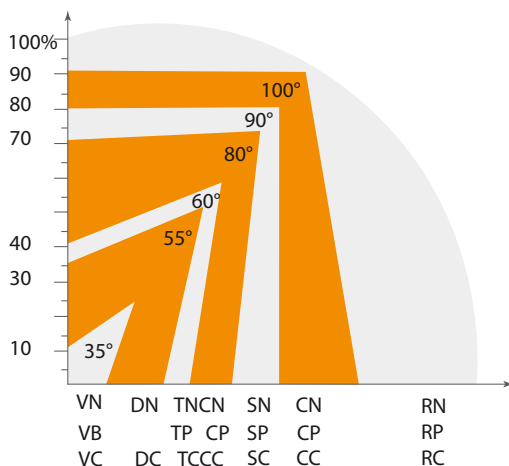
Радиус при вершине RE, мм	0.4	0.8	1.2	1.6	2.4	3
Снижение v_c на	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Угол в плане	90°	75°	60°	45°	30°	< 15°
Снижение v_c на	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Форма пластины	V	D	T	C, W	S	R
Угол при вершине	35°	55°	60°	80°	90°	–
Снижение v_c на	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Глубина резания a_p , мм	<1.4	3	6	10	13	20
Снижение v_c на	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

РЕЖУЩАЯ КЕРАМИКА И ЕЁ ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

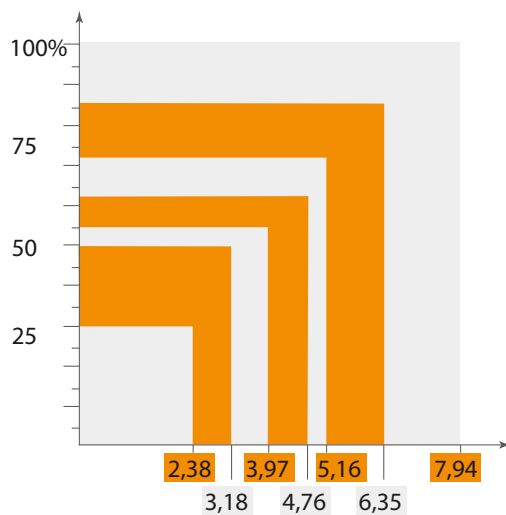
Как упоминалось выше, износостойкость режущей керамики одна из самых высоких, но одновременно и ее прочность (ударная вязкость) одна из самых низких.

Поэтому при выборе подходящей пластины в зависимости от жесткости необходимо учитывать и другие параметры.

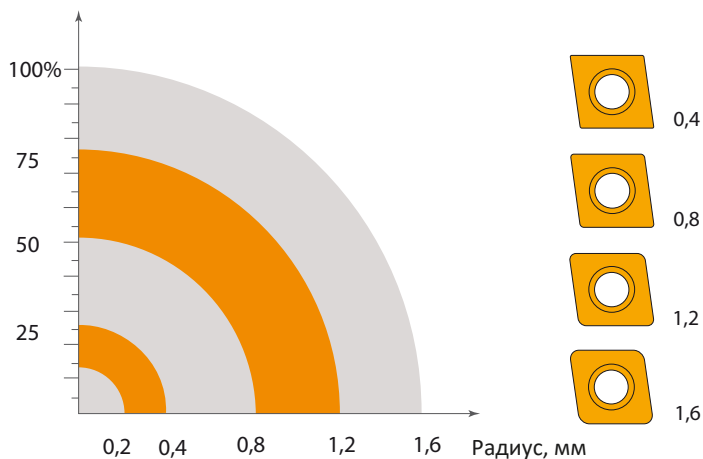
Прочность кромки в зависимости от формы пластины



Прочность пластины в зависимости от толщины



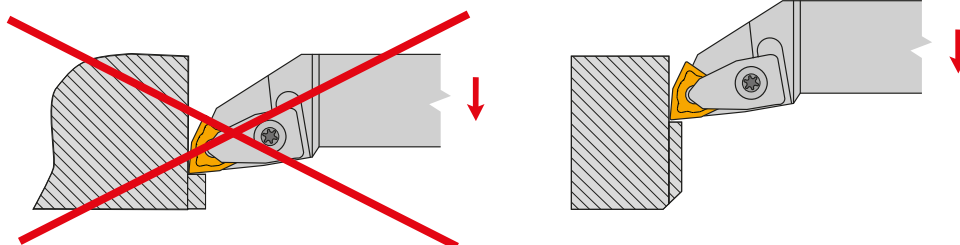
Радиус при вершине пластины и ее прочность



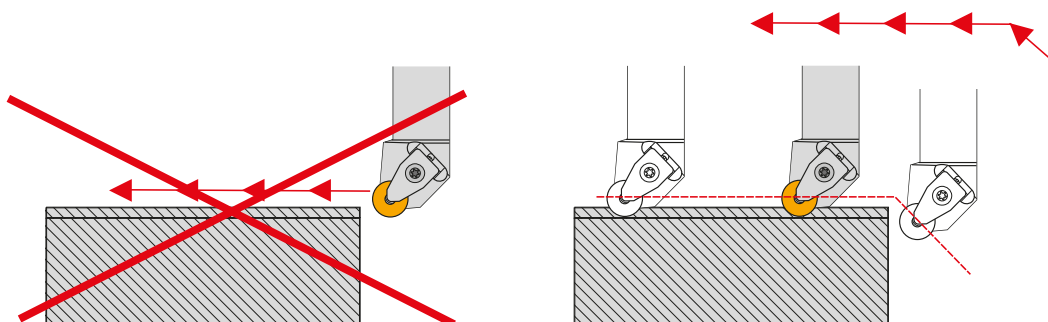
РЕЖУЩАЯ КЕРАМИКА И ЕЁ ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Несколько практических рекомендаций:

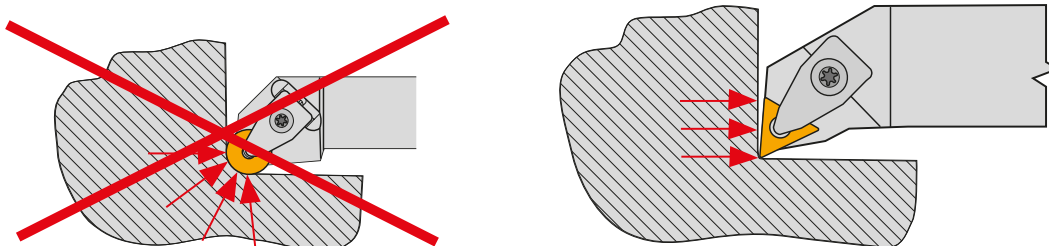
- 1) Заусенец на выходе из заготовки может привести к выкрашиванию кромок и разрушению всей пластины. Поэтому необходимо предварительно снять фаску на выходе из обрабатываемой поверхности.



- 2) Рекомендуется изменить стандартную траекторию обработки; это приведёт к снижению склонности к выкрашиванию кромки и увеличит стойкость пластины; кроме того это позволит исключить операцию снятия фаски.

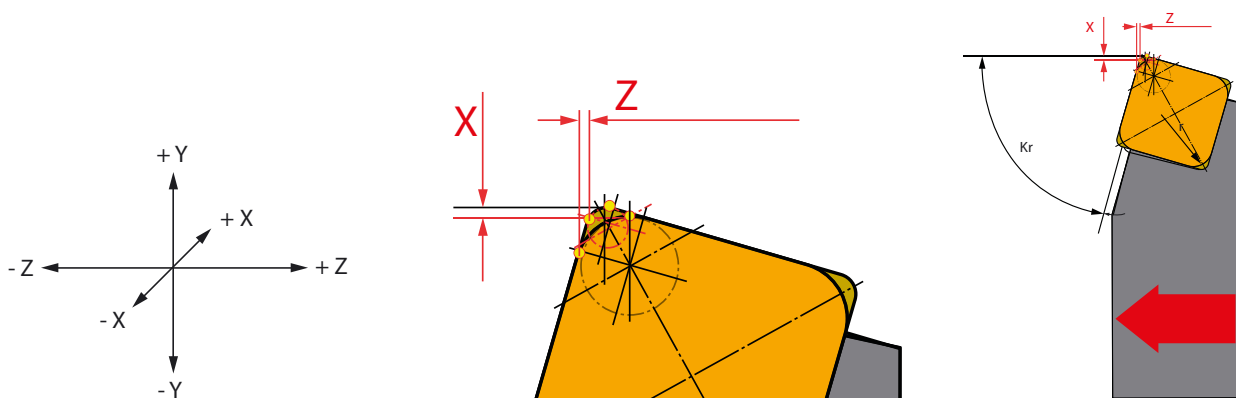


- 3) Если есть вероятность возникновения проблем, связанных с вибрацией инструмента, то для уменьшения радиального усилия следует использовать пластины с меньшим радиусом.



КОРРЕКЦИЯ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАДИУСА ПРИ ВЕРШИНЕ

Коррекция при изменении радиуса при вершине:



ВНИМАНИЕ – информация действительна для правой державки, установленной как показано на рисунке выше. Для левосторонних державок или державок другой ориентации необходимо сделать корректировку +/- (на значения X/Z).

Державка	Координата	Радиус 0,5	Радиус 1,0	Радиус 1,5				
Для наружного точения	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433			
		z	-0.050	0.000	0.050			

Державка	Координата	Радиус 02	Радиус 04	Радиус 08	Радиус 12	Радиус 16	Радиус 24	Радиус 32	
Для наружного точения	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	

КОРРЕКЦИЯ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАДИУСА ПРИ ВЕРШИНЕ

Державка		Координата	Радиус 02	Радиус 04	Радиус 08	Радиус 12	Радиус 16	Радиус 24	Радиус 32	
Для внутреннего точения	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210	
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239	
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047	
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292	
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014	
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516	
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21	
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239	
	Для наружного точения	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
			z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
MVJNR/L		x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982	
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226	
MWLNR/L		x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PCBNR/L		x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137	
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543	
PCKNR/L		x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672	
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741	
PCLNR/L		x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PDJNR/L		x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019	
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180	
PDNNR/L		x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759	
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120	
PDXNR/L		x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770	
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575	
PLBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSDNN		x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977	
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699	
PSKNR/L		x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550	
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300	
PSSNR/L		x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983	
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697	
PTFNR/L		x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110	
PTGNR/L		x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367		
	z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099		
PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200		
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206		
Для внутреннего точения	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156	
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169	
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915	
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122	
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463	
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677	
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156		
	z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166		

КОРРЕКЦИЯ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАДИУСА ПРИ ВЕРШИНЕ

Державка		Координата	Радиус 02	Радиус 04	Радиус 08	Радиус 12	Радиус 16	Радиус 24	Радиус 32
Для наружного точения	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-	-	0.000	-	-	-	-
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
		z	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240	
	z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240	

КОРРЕКЦИЯ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАДИУСА ПРИ ВЕРШИНЕ

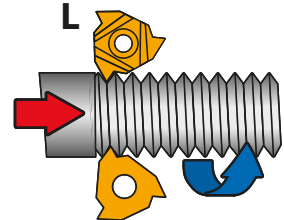
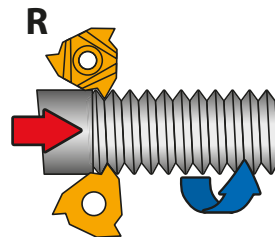
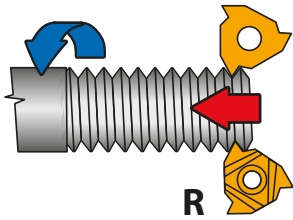
Державка	Координата	Радиус 02	Радиус 04	Радиус 08	Радиус 12	Радиус 16	Радиус 24	Радиус 32	
Для внутреннего точения	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037	
	z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395	
SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037	
	z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395	
SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667	
	z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783	
SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237	
	z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240	
SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319	
	z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146	

ВНИМАНИЕ – информация действительна для правой державки, установленной как показано на рисунке выше. Для левосторонних державок или державок другой ориентации необходимо сделать корректировку +/- (на значения X/Z).

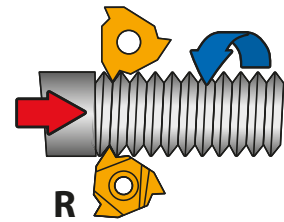
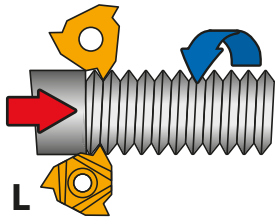
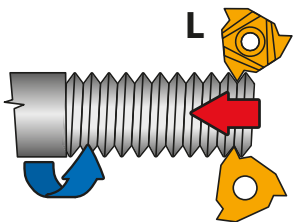
ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ

В зависимости от формы заготовки и типа токарного станка выбирается метод нарезания резьбы: направление подачи и вращения шпинделя для нарезания правой наружной или внутренней резьбы, или левой наружной или внутренней резьбы. Выбор можно осуществить согласно рисунку в таблице.

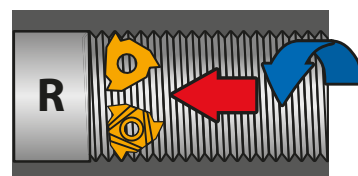
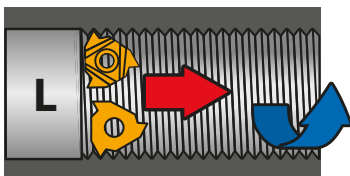
НАРУЖНАЯ ПРАВАЯ РЕЗЬБА



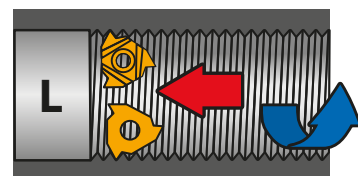
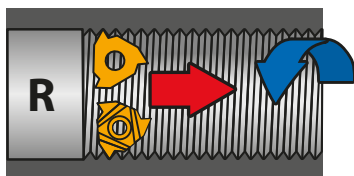
НАРУЖНАЯ ЛЕВАЯ РЕЗЬБА



ВНУТРЕННЯЯ ПРАВАЯ РЕЗЬБА



ВНУТРЕННЯЯ ЛЕВАЯ РЕЗЬБА



■ Вращение заготовки

■ Направление подачи

L / R Исполнение инструмента

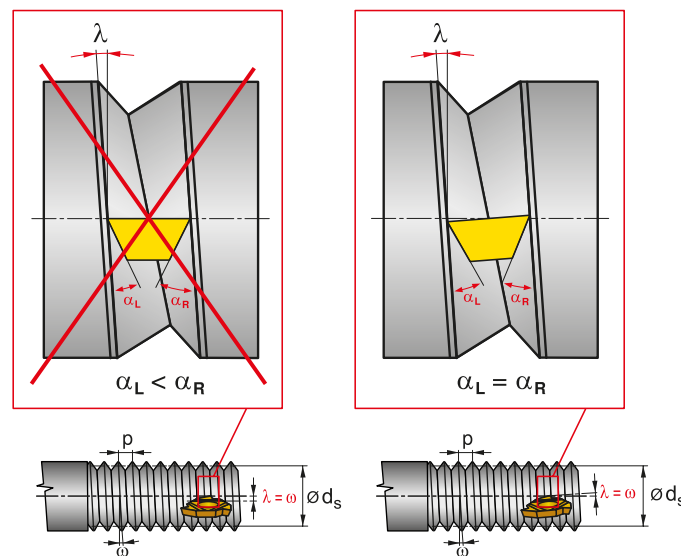
Угол подъема резьбы можно вычислить по формуле:

$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω Угол подъема резьбы, °

p Шаг резьбы, мм

d_s Средний диаметр резьбы, мм



Угол наклона сменной пластины должен соответствовать углу подъема винтовой линии, иначе в случае их существенного различия произойдет искажение профиля резьбы, а на резьбовой пластине появится дополнительный неравномерный износ режущих кромок. Резцы для нарезания резьбы имеют, как правило, постоянный угол наклона (для наклона сменной пластины) $\lambda = 1.5^\circ$. Для получения другого угла, близкого по значению к углу подъема винтовой линии ω , нужно использовать специальную подкладную пластину, при помощи которой и достигается требуемый угла наклона λ .

Для выбора подходящей подкладной пластины для нарезания резьбы диаметром d и шагом p используется таблица или номограмма.

Выбор подкладной пластины

Угол наклона λ	Позитивный угол					Негативный угол		Для обработки канавок с пластинами TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Державка	Обозначение подкладной пластины							
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

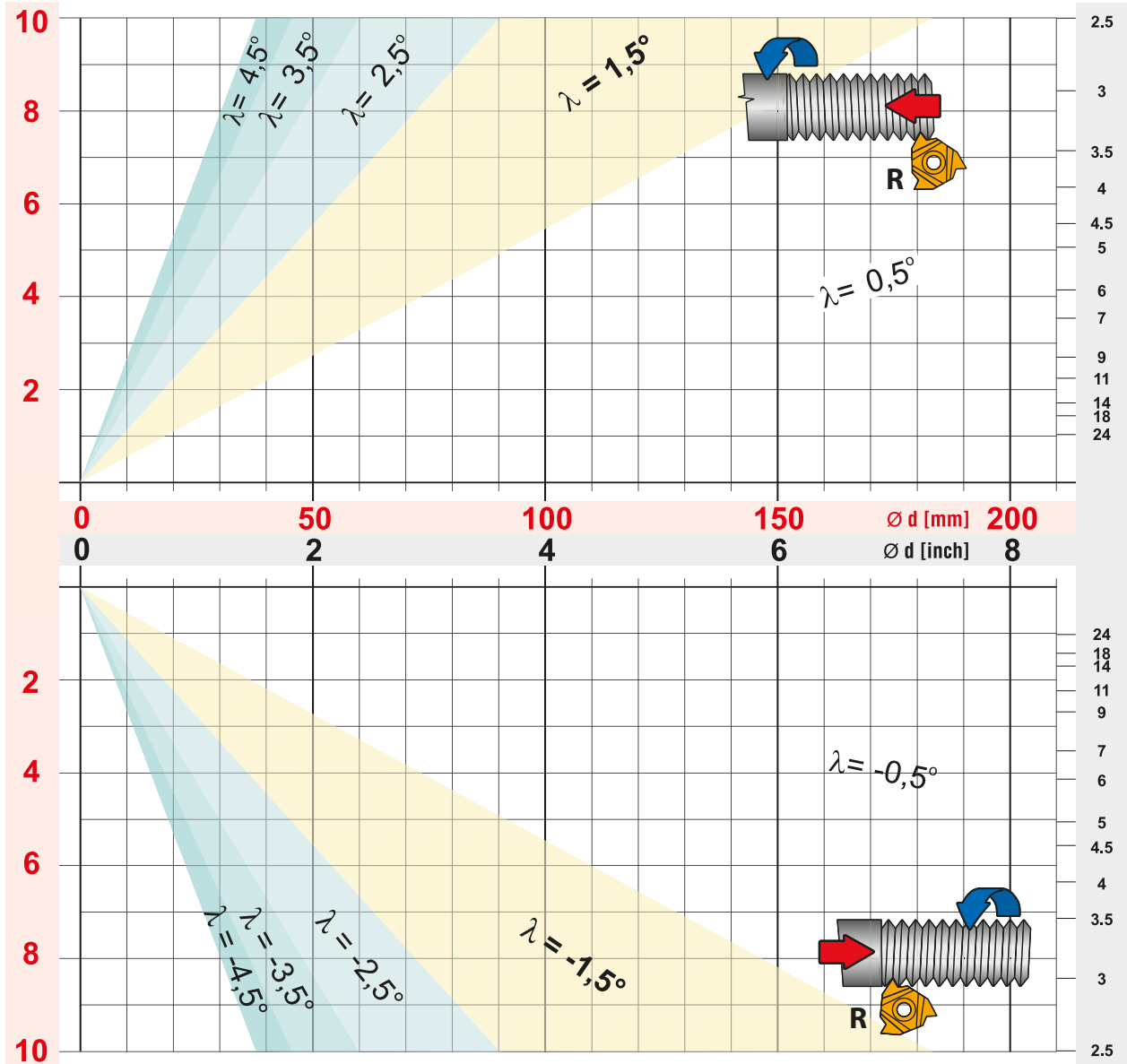
Державки обычно поставляются с подкладной пластиной, имеющей угол наклона $\lambda = 1.5^\circ$. Угол наклона можно регулировать сменными подкладными пластинами.

Подкладные пластины для резьбовых резцов SER-S , SIR-S имеют букву „S“ в обозначении.

Номограмма для выбора угла подкладной пластины

Шаг резьбы, мм

Количество витков на дюйм



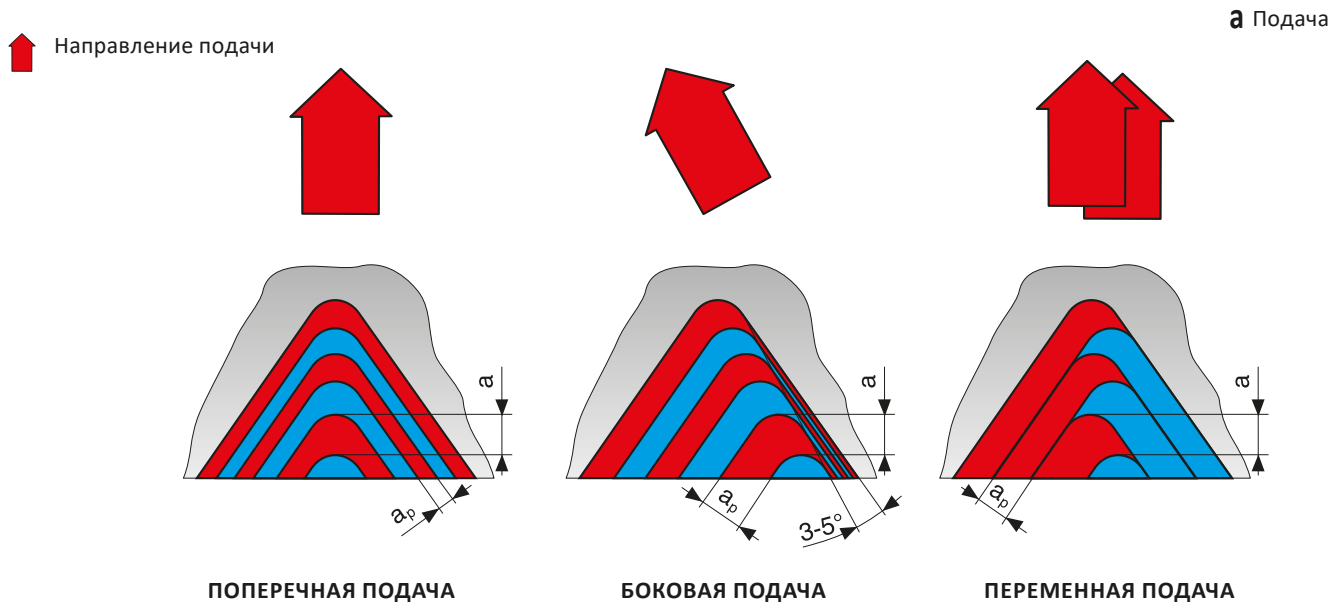
Вращение заготовки

Направление подачи

L / R Исполнение инструмента

Схемы врезания

Для обработки профиля резьбы существуют три различных метода подачи на врезание, а именно: поперечная подача, боковая подача и переменная подача на врезание.



Выбор соответствующего метода подачи на врезание зависит от типа токарного станка, от обрабатываемого материала и шага резьбы.

Поперечная подача на врезание – это самый простой и чаще всего применяемый метод. Подача перпендикулярна оси вращения заготовки, сьем материала происходит равномерно с обеих боковых поверхностей профиля. В процессе обработки наблюдается хорошее дробление стружки, а пластина имеет равномерный износ режущих кромок. Этот метод подходит для нарезания резьбы с малым шагом ($p < 1,5$ мм), при более высоких подачах (больше шаг резьбы) могут возникать вибрации. Данный метод используется для нарезания резьбы на заготовках из материалов, “дающих” короткую (сегментную) стружку, и для материалов, которые упрочняются в процессе обработки – например, нержавеющей стали и стали с низким содержанием углерода.

Боковая подача на врезание ведет к снижению тепловой нагрузки на режущую кромку сменной пластины, вследствие чего снижается износ. Обеспечивается хороший отвод стружки. Применяется для нарезания резьбы с шагом $p > 1,5$ мм и для нарезания трапециевидальной резьбы. Недостаток состоит в том, что происходит неравномерный износ сменной пластины из-за более высокого трения правой боковой грани режущей кромки о заготовку, что ведет к ухудшению качества обработанной поверхности профиля резьбы. Применяется в определенных случаях. Боковая подача на врезание с отклонением в 3–5° устраняет трение на боковой поверхности профиля.

Переменная подача на врезание – рекомендуется при нарезании резьбы с большим шагом и для материалов, образующих длинную, плохо формируемую стружку.

Преимущество заключается в более равномерном изнашивании режущей кромки сменной пластины, более высокой стойкости инструмента. Однако данный метод требует более сложной управляющей программы для ЧПУ.

Величина подачи на врезание и количество врезаний зависят от шага резьбы. Для разных типов резьбы их можно выбрать по таблицам, приведенным далее. Однако эти величины необходимо считать ориентировочными, исходными, их надо корректировать в зависимости от конкретной ситуации. В случае поломки режущей кромки рекомендуется снизить величину подачи на врезание и повысить частоту вращения. Важно помнить, что подача на врезание не должна быть ниже 0,05 мм, а при токарной обработке нержавеющей и мягких сталей минимальная допустимая подача должна составлять 0,08 мм.

ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ТАБЛИЦА ГЛУБИН ВРЕЗАНИЙ

ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА (WHITWORTH 55°)					
Обозначение резьбы	Количество витков на дюйм	Шаг резьбы, мм	Номинальный диаметр резьбы, мм	Внутренний диаметр резьбы, мм	Обозначение резьбовых пластин
G 1/16"	28	0,907	7.723	6.561	TN xxxx280W
G 1/8"			9.728	8.566	
G 1/4"	19	1,337	13.157	11.445	TN xxxx190W
G 3/8"			16.662	14.950	
G 1/2"	14	1,814	20.955	18.631	TN xxxx140W
G 5/8"			22.911	20.587	
G 3/4"			26.441	24.117	
G 7/8"			30.201	27.877	
G 1"	11	2,309	33.249	30.291	TN xxxx110W
G1 1/8"			37.897	34.939	
G1 1/4"			41.910	38.952	
G1 1/2"			47.803	44.845	
G1 3/4"			53.746	50.788	
G 2"			59.614	56.656	
G2 1/4"			65.710	62.752	
G2 1/2"			75.184	72.226	
G2 3/4"			81.534	78.576	
G3"			87.884	84.926	
G3 1/2"			100.330	97.372	
G4"			113.030	110.072	
G4 1/2"			125.730	122.772	
G5"			138.430	135.472	
G5 1/2"	151.130	148.172			
G6"	163.830	160.872			

Пример: для нарезания правой резьбы на трубе наружного диаметра 1 1/2" используется резьбовая пластина TN 16ER110W:T8030

ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ТАБЛИЦА ГЛУБИН ВРЕЗАНИЙ

M – метрическая наружная резьба 60°

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ														
	Шаг резьбы, мм														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
Высота профиля	3.83	3.52	3.19	2.87	2.53	2.23	1.92	1.60	1.25	1.13	0.93	0.81	0.65	0.48	0.33

M – метрическая внутренняя резьба 60°

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ														
	Шаг резьбы, мм														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
Высота профиля	3.54	3.25	2.96	2.65	2.33	2.05	1.78	1.48	1.17	1.05	0.85	0.75	0.60	0.46	0.31

ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ТАБЛИЦА ГЛУБИН ВРЕЗАНИЙ

W – Whitworth 55° внутренняя и наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ																
	Высота профиля (число витков/дюйм)																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
Высота профиля	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN – UN 60° наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ																	
	Высота профиля (число витков/дюйм)																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Высота профиля	4.07	3.62	3.29	2.71	2.33	2.08	1.84	1.66	1.52	1.39	1.29	1.19	1.05	0.94	0.84	0.70	0.60	0.53

ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ТАБЛИЦА ГЛУБИН ВРЕЗАНИЙ

UN – UN 60° внутренняя резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ																	
	Высота профиля (число витков/дюйм)																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Высота профиля	3.74	3.32	2.99	2.46	2.13	1.88	1.66	1.49	1.36	1.25	1.14	1.06	0.93	0.84	0.76	0.64	0.56	0.49

NPT 60° – внутренняя и наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ				
	Высота профиля (число витков/дюйм)				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
Высота профиля	2.54	1.76	1.45	1.12	0.75

ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ТАБЛИЦА ГЛУБИН ВРЕЗАНИЙ

RD – RD 30° наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ			
	Высота профиля (число витков/дюйм)			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Высота профиля	3.43	2.23	1.73	1.40

RD – RD 30° внутренняя резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ			
	Высота профиля (число витков/дюйм)			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Высота профиля	3.59	2.44	1.66	1.49

ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ТАБЛИЦА ГЛУБИН ВРЕЗАНИЙ

TR – TR 30° наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ											
	Шаг резьбы, мм											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
Высота профиля	8.2	6.72	5.7	5.16	4.68	4.17	3.66	2.89	2.38	1.83	1.33	0.97

ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ТАБЛИЦА ГЛУБИН ВРЕЗАНИЙ

TR – TR 30° внутренняя резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ											
	Шаг резьбы, мм											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
Высота профиля	8.47	6.71	5.7	5.19	4.68	4.17	3.65	2.89	2.38	1.85	1.34	0.98

BSPT 55° – внутренняя и наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ			
	Высота профиля (число витков/дюйм)			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
Высота профиля	1.52	1.19	0.90	0.62

ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ – ТАБЛИЦА ГЛУБИН ВРЕЗАНИЙ

АСМЕ – АСМЕ 29° наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ							
	Высота профиля (число витков/дюйм)							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Высота профиля	3.46	2.83	2.41	1.88	1.57	1.22	1.07	0.96

АСМЕ – АСМЕ 29° внутренняя резьба

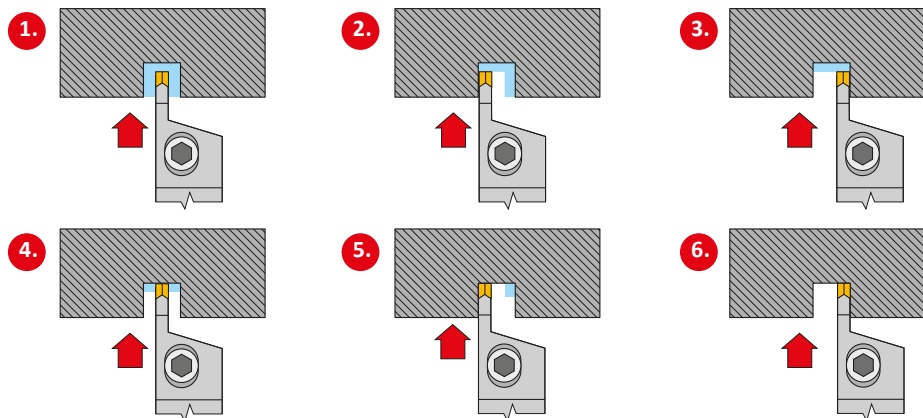
Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ							
	Высота профиля (число витков/дюйм)							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Высота профиля	3.44	2.78	2.38	1.90	1.59	1.23	1.07	0.95

Обработка канавок, отрезка, копировальное точение.

Ассортимент инструмента PRAMET позволяет выполнять высокопроизводительную обработку различных канавок: радиальных наружных и внутренних, торцевых, широких канавок методом продольного точения.

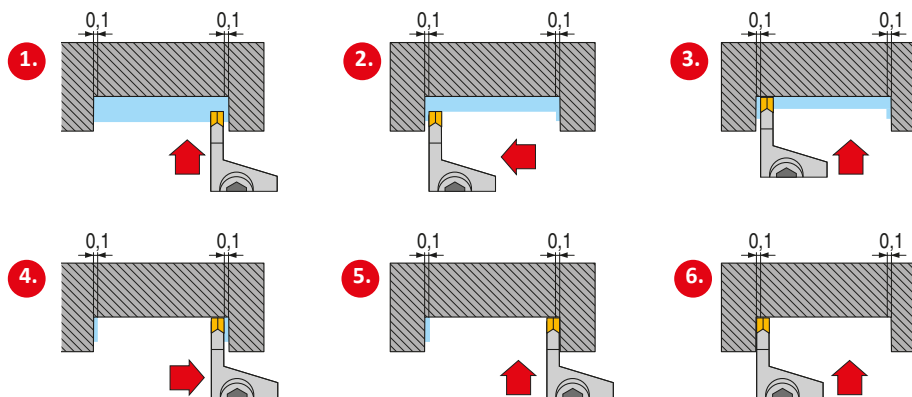
Практические рекомендации при обработке канавок и отрезке:

Порядок обработки при точении (углублении и расширении) канавок схематически представлен на рисунке ниже.

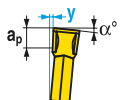


Для получения ровной поверхности широкой канавки следует использовать пластины **GL** с геометрией **GM** или пластины **LCMF** с геометрией **F**. Перекрытие врезаний, равное ширине пластины с вычетом двух радиусов при вершине, позволяет получить прямую (ровную) поверхность.

В случае обработки широкой канавки продольным точением следует поступать способом, схематически представленным на следующем рисунке.



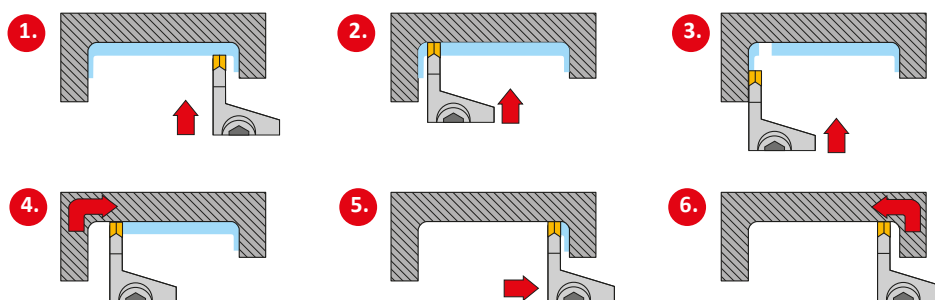
При использовании пластин LCMF с геометрией М следует учитывать деформацию инструмента “у”:



– при $f=0,15$ мм/об;	$a_p = 3$ мм	$y = 0,07$ мм
– при $f=0,25$ мм/об;	$a_p = 3$ мм	$y = 0,08$ мм
– при $f=0,35$ мм/об;	$a_p = 3$ мм	$y = 0,10$ мм

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

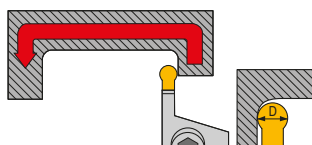
При продольном точении (с радиусами в углах) следует вести обработку следующим способом.



Черновая обработка канавки пластиной с радиусной режущей кромкой



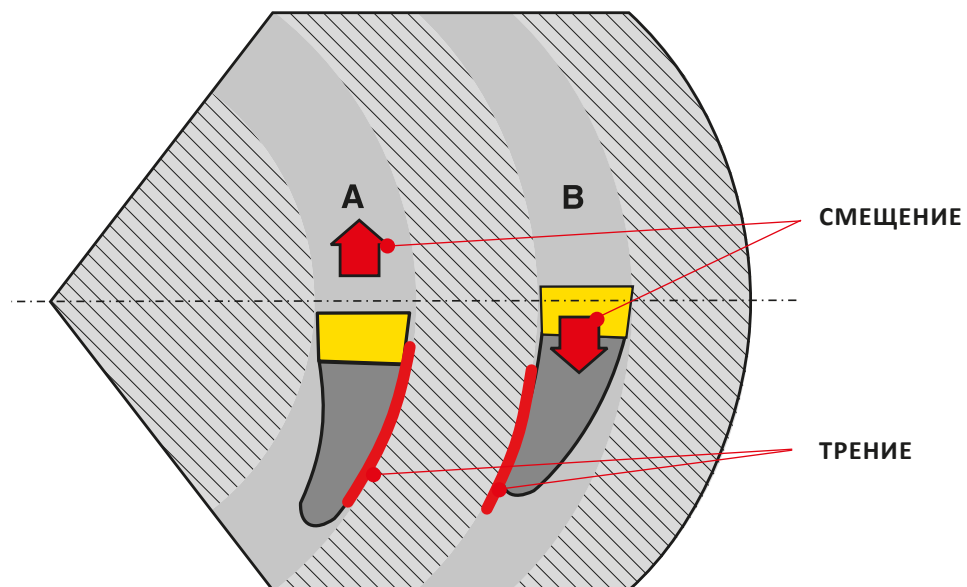
Окончательная обработка канавки пластиной с радиусной режущей кромкой



D, мм	a _p , мм
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

При копировальном точении пластиной с радиусной режущей кромкой глубина резания не должна превышать 50% от диаметра кромки. Для снижения вероятности возникновения вибраций следует выбирать державку с максимальным сечением и минимальным вылетом. Продольная ось державки должна быть перпендикулярна оси вращения обрабатываемой заготовки (для радиальных державок). Вершина сменной пластины должна находиться в оси вращения обрабатываемой заготовки (допустимая погрешность $\pm 0,1$ мм). Охлаждающая жидкость должна подводиться прямо в зону резания в достаточном количестве, чтобы обеспечить эффективное охлаждение режущей кромки, а также части державки. При обработке торцевых канавок необходимо, прежде всего, выбрать подходящую токарную державку с определенным рабочим диапазоном обрабатываемых диаметров канавок. Необходимо, чтобы продольная ось державки была параллельна оси вращения заготовки, в противном случае, возникает опасность чрезмерного трения грани пластины о заготовку и, следовательно, ускоренного износа.

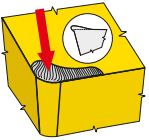
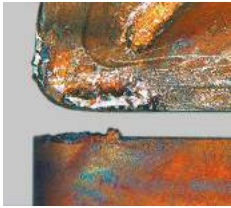







При обработке торцевых канавок необходимо, чтобы ось державки была параллельна оси вращения заготовки, так как в противном случае это может привести к возникновению трения между инструментом и заготовкой и, соответственно, вызвать их повреждение.



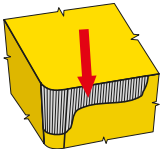
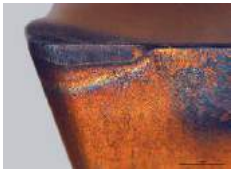







Чрезвычайно важно, чтобы охлаждающая жидкость подводилась прямо в зону резания в достаточном количестве. Это обеспечит эффективное охлаждение режущей кромки, а также части державки, снизит температуру в зоне резания.

ТИПЫ ИЗНОСА ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

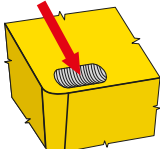
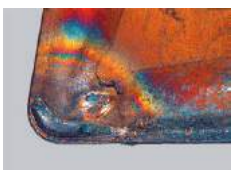







ОБРАЗОВАНИЕ НАРОСТА

 		Не влияет
		++ Любое покрытие снижает эффект налипания стружки
		↑ Увеличение подачи вызывает рост температуры в зоне резания и, следовательно, снижает наростообразование
		↓ ↑ Увеличение скорости резания позволяет избежать нароста за счет повышения температуры
		Не влияет
		↓ ↑ Используйте более позитивную режущую геометрию (нарост не образуется, если передний угол больше 40°)
		- Используйте СОЖ с более высокими смазывающими свойствами

ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

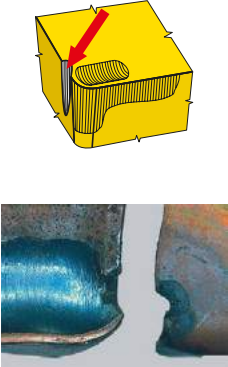







 		↑ Используйте более износостойкий субстрат с кубическими карбидами
		++ Применяйте пластины с покрытием MT-CVD с толстым слоем α - Al_2O_3
		↑ Подача влияет на форму и положение проточкины
		↓ Уменьшайте скорость резания
		↑ Уменьшение глубины резания незначительно снижает износ
		+ Используйте более позитивную геометрию и/или другой угол в плане
		+ Используйте СОЖ или увеличьте расход

ИЗНОС ПО ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ (ЛУНКА)








 		↑ Используйте более износостойкий субстрат с кубическими карбидами
		++ Применяйте пластины с покрытием MT-CVD с толстым слоем α - Al_2O_3
		↑ Подача влияет на форму и положение лунки
		↓ Уменьшайте скорость резания
		↓ Уменьшение глубины резания незначительно снижает износ
		↑ Используйте более позитивную геометрию
		++ Используйте СОЖ или увеличьте расход

ТИПЫ ИЗНОСА ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

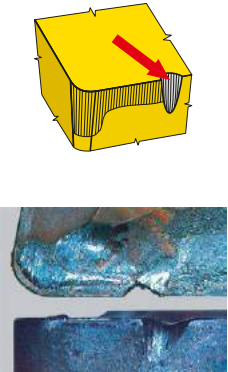







ПРОТОЧИНА НА ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКЕ

		↑	Используйте более износостойкий субстрат с кубическими карбидами
		++	Применяйте пластины с покрытием MT-CVD с толстым слоем α Al_2O_3
		↓	Подача влияет на форму и положение проточки
		↓	Уменьшите скорость резания
		↓	Уменьшение глубины резания незначительно снижает износ
		↑	Используйте более позитивную геометрию и/или другой угол в плане
		++	Используйте СОЖ или увеличьте расход

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ

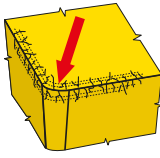








		↑	Используйте более износостойкий субстрат с меньшим содержанием Со
		+	Применяйте пластины с покрытием
		↓	Уменьшайте подачу
		↓	Уменьшайте скорость резания
		↓	Уменьшение глубины резания незначительно снижает износ
		↑	Используйте более позитивную геометрию, больший угол и радиус при вершине
		++	Используйте СОЖ или увеличьте расход

ПРОТОЧИНА НА ГЛАВНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКЕ

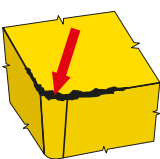
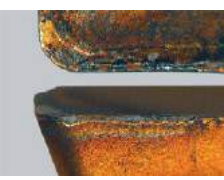







		↑ ↓	В зависимости от природы происхождения проточки используйте более износостойкий сплав при истирании и более прочный сплав при выкрашивании
		++	Используйте покрытие MT-CVD с толстым слоем α Al_2O_3
		↓	Снижение подачи уменьшает интенсивность износа, но в меньшей степени, чем снижение скорости резания
		↓	Уменьшайте скорость резания
		↑ ↓	Работайте с проходами неравной глубины
		↓	Используйте менее позитивную геометрию
		+	Используйте СОЖ или увеличьте расход
			Уменьшите главный угол в плане

ТИПЫ ИЗНОСА ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

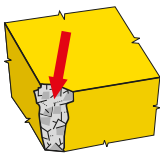








ТЕРМОТРЕЩИНЫ

 		↓	Используйте однокарбидный субстрат
		++	Рекомендуется покрытие PVD
		↓	Снижение подачи уменьшает интенсивность износа, но в меньшей степени, чем снижение скорости резания
		↓	Меньше скорость резания - ниже температура - меньше трещин
			Не влияет
		↓	Используйте менее позитивную геометрию
		- - -	Не используйте СОЖ, для эвакуации стружки используйте сжатый воздух

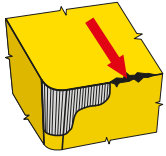
ВЫКРАШИВАНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

 		↓	Используйте однокарбидный субстрат
		+	Рекомендуется покрытие PVD
		↓	Выберите подачу для правильного стружколомаия
		↑ ↓	Выберите скорость, обеспечивающую минимальные вибрации и надежное ломание стружки
		↓	Важно уменьшить при большом вылете
		↓	Используйте менее позитивную геометрию
			Не влияет
			Обеспечивайте благоприятные условия обработки, снижайте подачу при врезании, используйте оптимальные стратегии врезания

ПОЛОМКА ПЛАСТИНЫ

 		↓	Используйте более прочный субстрат
		+	Рекомендуется покрытие PVD
		↓	Уменьшение глубины резания снижает нагрузку
		↑ ↓	Выберите скорость, обеспечивающую минимальные вибрации и надежное ломание стружки
		↓	Уменьшение глубины резания снижает нагрузку
		↓	Используйте менее позитивную геометрию
			Не влияет
			Обеспечивайте лучшие условия обработки

ПОВРЕЖДЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК СТРУЖКОЙ



	↓	Используйте однокарбидный субстрат
	+	Рекомендуется покрытие PVD
	↑ ↓	Важно обеспечить формирование благоприятной стружки
	↑ ↓	Выберите скорость, обеспечивающую минимальные вибрации и надежное ломание стружки
	↑ ↓	Важно обеспечить формирование благоприятной стружки
	↓	Используйте менее позитивную геометрию
		Удаляйте стружку потоком СОЖ высокого давления
		Ключ к успеху - стабильное формирование и удаление стружки

ВЫСОКАЯ ШЕРОХОВАТОСТЬ ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ



Описание и причины:

На величину шероховатости обработанной поверхности влияет масса причин, среди которых можно назвать: материал заготовки, охлаждающая среда, исполнение и состояние режущей кромки инструмента, режимы резания (в первую очередь, подача и скорость резания) и жесткость системы СПИД.

- неправильный выбор инструмента
- неправильная толщина снимаемой стружки
- неправильно выбрана скорость резания
- обработка материала требует применения СОЖ
- высокая подача

Рекомендации:

- применить чистовую пластину или пластину с зачистной фаской
- применить пластину с подходящей геометрией резания
- снизить подачу
- изменить, по большей части, повысить скорость резания
- применить охлаждение или смазку (MQL)
- устранить причину возникновения вибраций
- применить инструмент с возможностью более точной установки и регулировки положения отдельных пластин (при фрезеровании)
- изменить толщину снимаемой стружки (изменить условия врезания)

НЕРОВНОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ ВСЛЕДСТВИЕ ВИБРАЦИИ



Описание и причины:

Это весьма частое явление, к главным причинам которого относятся: несбалансированность инструмента, нежесткое закрепление обрабатываемой заготовки и высокие значения усилий резания.

- низкая жесткость системы СПИД
- слишком большая глубина резания
- биение — плохая уравновешенность заготовки, или инструмента
- большой вылет инструмента

Рекомендации:

- проверить надежность закрепления заготовки
- проверить надежность закрепления инструмента
- уменьшить глубину резания
- применить инструмент с меньшим вылетом
- отрегулировать скорость резания
- уменьшить толщину стружки (изменить условия резания)
- выбрать другую геометрию резания (самую острую и положительную) или другой материал инструмента
- минимизировать усилия резания — применить инструмент с более низким сопротивлением резанию
- применить инструмент с меньшим радиусом и углом при вершине

ОБРАЗОВАНИЕ ЗАУСЕНЦА



Описание и причины:

Данное явление весьма распространено, однако ему не всегда можно воспрепятствовать. Заусенец возникает, в первую очередь, при обработке мягких сталей и пластически деформируемых материалов.

Рекомендации:

- применить пластину с острой режущей кромкой
- применить пластину с позитивной геометрией
- применить инструмент с меньшим углом в плане

НЕТОЧНОСТЬ РАЗМЕРА И ФОРМЫ ЗАГОТОВКИ



Описание и причины:

Она возникает в результате большого количества факторов, или же параметров системы СПИД.

Рекомендации:

- выбрать пластину с достаточной износостойкостью
- проверить надежность закрепления заготовки
- проверить надежность закрепления инструмента (уменьшить вылет или устранить дисбаланс)
- выбрать подходящий размер припуска для обработки

НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЕ ФОРМИРОВАНИЕ СТРУЖКИ



Описание и причины:

Приемлемая форма стружки является в настоящее время таким же важным критерием, как и срок службы самой пластины. На процесс дробления стружки оказывают влияние: материал заготовки, подача, глубина резания, и, конечно, соответствующий выбор геометрии резания (стружколомающей геометрии). Длинная (несформированная) стружка является неприемлемой по многим причинам также, как слишком короткая – очень мелко „раздробленная“ стружка нежелательна (это свидетельствует о перегрузке режущей кромки и о процессе возникновения вибраций).

Рекомендации:

- изменить подачу и глубину резания
- выбрать более подходящую геометрию
- изменить метод врезания

КОНТРОЛЬ ПРАВИЛЬНОГО ПРИЛЕГАНИЯ СМЕННОЙ ПЛАСТИНЫ В ГНЕЗДЕ

Перед установкой новой пластины или сменой режущей кромки необходимо очистить посадочное место, проверить его состояние на отсутствие повреждений. Подкладная пластина и сменная пластина не должны иметь повреждений со стороны посадочных поверхностей.

КОНТРОЛЬ И РЕМОНТ КРЕПЕЖНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Важным является контроль самих крепежных элементов: углового рычага, винта, прихвата или прижимного клина. Для крепления следует применять только неповрежденные элементы, в случае их замены применять только запасные части, которые приведены в каталоге данного инструмента. Регулярно смазывать резьбу и коническую опорную поверхность винтов смазкой, устойчивой к повышенным температурам, например, Molykote G. При монтаже или демонтаже применять лишь отвертки и ключи, указанные в каталоге и рекомендуемые производителем инструмента. Необходимо производить подтяжку всех винтов, применяя при этом динамометрический ключ.

КОНТРОЛЬ ЗАКРЕПЛЕНИЯ

При закреплении пластины необходимо проверить плотное ее прилегание по всей опорной поверхности и упор – в радиальном и аксиальном направлениях. Закрепленные пластины и инструменты должны быть всегда чистыми и неповрежденными.



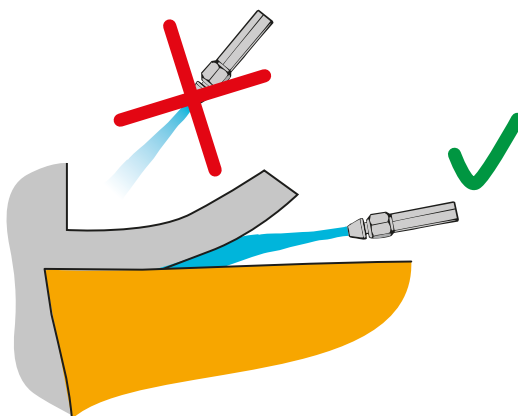
Обрабатываемый материал - влияние СОЖ значительно увеличивается с ухудшением обрабатываемости материала заготовки.

Материал инструмента - влияние СОЖ значительно увеличивается с увеличением вязкости материала (содержания Со). Применение СОЖ не рекомендуется для высокоскоростной обработки и для обработки инструментом из КНБ и керамики.

Подача - увеличение подачи увеличивает влияние СОЖ на стойкость инструмента.

Скорость резания (типичная для обрабатываемого материала) - чем выше скорость резания, тем важнее охлаждающий эффект СОЖ и, наоборот, чем ниже скорость резания, тем важнее смазывающий эффект СОЖ.

Подача СОЖ также является одним из критериев, который сильно влияет на эффективность и производительность процесса резания. В идеальном случае СОЖ может подаваться как на переднюю, так и на заднюю поверхность инструмента. Подача СОЖ на заднюю поверхность влияет только на стойкость инструмента. Хотя подача жидкости на переднюю поверхность в некоторых случаях может способствовать образованию стружки (особенно в случае охлаждения под высоким давлением). Если возможен только один из вариантов, тип износа укажет правильное направление. Если пластины больше изнашиваются по задней поверхности, то целесообразно направлять СОЖ именно к задней поверхности. Если на передней поверхности пластины образуется кратерный износ, то СОЖ следует направлять на переднюю поверхность и под стружку.



ФОРМУЛЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПАРАМЕТРОВ РЕЗАНИЯ

Параметр	Формула для расчета	Единица	Примечание																								
Частота вращения шпинделя	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	об/мин	<table border="0"> <tr> <td>n</td> <td>Величина</td> <td>об/мин</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>Диаметр заготовки</td> <td>мм</td> </tr> </table>	n	Величина	об/мин	D	Диаметр заготовки	мм																		
n	Величина	об/мин																									
D	Диаметр заготовки	мм																									
Скорость резания	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	м/мин	<table border="0"> <tr> <td>v_c</td> <td>Скорость резания</td> <td>м/мин</td> </tr> <tr> <td>f_{rev}</td> <td>Подача на оборот</td> <td>мм/об</td> </tr> <tr> <td>f_{min}</td> <td>Подача минутная</td> <td>мм/мин</td> </tr> </table>	v_c	Скорость резания	м/мин	f_{rev}	Подача на оборот	мм/об	f_{min}	Подача минутная	мм/мин															
v_c	Скорость резания	м/мин																									
f_{rev}	Подача на оборот	мм/об																									
f_{min}	Подача минутная	мм/мин																									
Подача на оборот	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	мм/об																									
Минутная подача	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	мм/мин																									
Теоретическое значение максимальной микронеровности поверхности R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	мм	<table border="0"> <tr> <td>R_{max}</td> <td>Теоретическое значение максимальной неровности поверхности</td> <td>мм</td> </tr> <tr> <td>R_a</td> <td>Средняя шероховатость обработанной поверхности</td> <td>мм</td> </tr> <tr> <td>f_{rev}</td> <td>Подача на один оборот</td> <td>мм/об</td> </tr> <tr> <td>RE</td> <td>Радиус при вершине пластины</td> <td>мм</td> </tr> </table>	R_{max}	Теоретическое значение максимальной неровности поверхности	мм	R_a	Средняя шероховатость обработанной поверхности	мм	f_{rev}	Подача на один оборот	мм/об	RE	Радиус при вершине пластины	мм												
R_{max}	Теоретическое значение максимальной неровности поверхности	мм																									
R_a	Средняя шероховатость обработанной поверхности	мм																									
f_{rev}	Подача на один оборот	мм/об																									
RE	Радиус при вершине пластины	мм																									
Средняя шероховатость обработанной поверхности R_a	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	мм																									
Площадь сечения стружки	$A = f_{rev} \cdot a_p$	мм ²	<table border="0"> <tr> <td>A</td> <td>Площадь сечения стружки</td> <td>мм²</td> </tr> <tr> <td>f_{rev}</td> <td>Подача на оборот</td> <td>мм/об</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>Глубина резания</td> <td>мм</td> </tr> </table>	A	Площадь сечения стружки	мм ²	f_{rev}	Подача на оборот	мм/об	a_p	Глубина резания	мм															
A	Площадь сечения стружки	мм ²																									
f_{rev}	Подача на оборот	мм/об																									
a_p	Глубина резания	мм																									
Толщина стружки (для пластин с прямолинейной режущей кромкой)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	мм	<table border="0"> <tr> <td>κ_r</td> <td>Угол в плане</td> <td>°</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>Толщина стружки</td> <td>мм</td> </tr> </table>	κ_r	Угол в плане	°	h	Толщина стружки	мм																		
κ_r	Угол в плане	°																									
h	Толщина стружки	мм																									
Толщина стружки (для круглых пластин)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	мм	<table border="0"> <tr> <td>v_c</td> <td>Скорость резания</td> <td>м/мин</td> </tr> <tr> <td>f_{min}</td> <td>Минутная подача</td> <td>мм/мин</td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>Объем снимаемого материала в минуту</td> <td>см³/мин</td> </tr> <tr> <td>$INSD$</td> <td>Диаметр пластины</td> <td>мм</td> </tr> </table>	v_c	Скорость резания	м/мин	f_{min}	Минутная подача	мм/мин	Q	Объем снимаемого материала в минуту	см ³ /мин	$INSD$	Диаметр пластины	мм												
v_c	Скорость резания	м/мин																									
f_{min}	Минутная подача	мм/мин																									
Q	Объем снимаемого материала в минуту	см ³ /мин																									
$INSD$	Диаметр пластины	мм																									
Объем снимаемого материала в минуту	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	см ³ /мин																									
Требуемая мощность	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k \kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	кВт	<table border="0"> <tr> <td>P_c</td> <td>Требуемая мощность</td> <td>кВт</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>Глубина резания</td> <td>мм</td> </tr> <tr> <td>f_{rev}</td> <td>Подача на один оборот</td> <td>мм/об</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Постоянная KTV</td> <td></td> </tr> <tr> <td>k_c</td> <td>Удельное сопротивление резанию</td> <td>МПа</td> </tr> <tr> <td>k_{κ_r}</td> <td>Коэффициент влияния угла в плане</td> <td></td> </tr> <tr> <td>η</td> <td>Эффективность станка (как правило $\eta = 0,75$)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>x</td> <td>Коэффициент, учитывающий влияние обрабатываемого материала</td> <td></td> </tr> </table>	P_c	Требуемая мощность	кВт	a_p	Глубина резания	мм	f_{rev}	Подача на один оборот	мм/об	c	Постоянная KTV		k_c	Удельное сопротивление резанию	МПа	k_{κ_r}	Коэффициент влияния угла в плане		η	Эффективность станка (как правило $\eta = 0,75$)		x	Коэффициент, учитывающий влияние обрабатываемого материала	
P_c	Требуемая мощность	кВт																									
a_p	Глубина резания	мм																									
f_{rev}	Подача на один оборот	мм/об																									
c	Постоянная KTV																										
k_c	Удельное сопротивление резанию	МПа																									
k_{κ_r}	Коэффициент влияния угла в плане																										
η	Эффективность станка (как правило $\eta = 0,75$)																										
x	Коэффициент, учитывающий влияние обрабатываемого материала																										
Приблизительная требуемая мощность	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	кВт																									

Материал	Сталь	Чугун	Al
Коэффициент x	20	25	100

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ МОМЕНТА ЗАТЯЖКИ ВИНТОВ

ВИНТЫ		
Обозначение винта	Отвертка	Крутящий момент, Н·м
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

ВИНТЫ		
Обозначение винта	Отвертка	Крутящий момент, Н·м
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

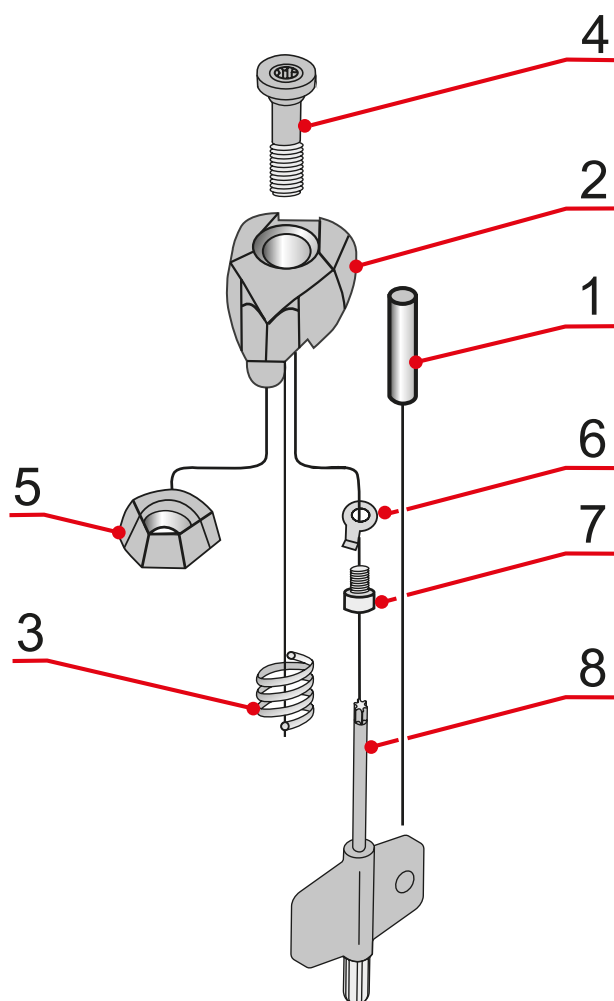
ДИНАМОМЕТРИЧЕСКИЕ ОТВЕРТКИ		
Динамометрические отвертки	Крутящий момент, Н·м	Резьба винта
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

СМЕННЫЕ РУКОЯТКИ		
СМЕННЫЕ РУКОЯТКИ		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

СМАЗКА ВИНТОВ

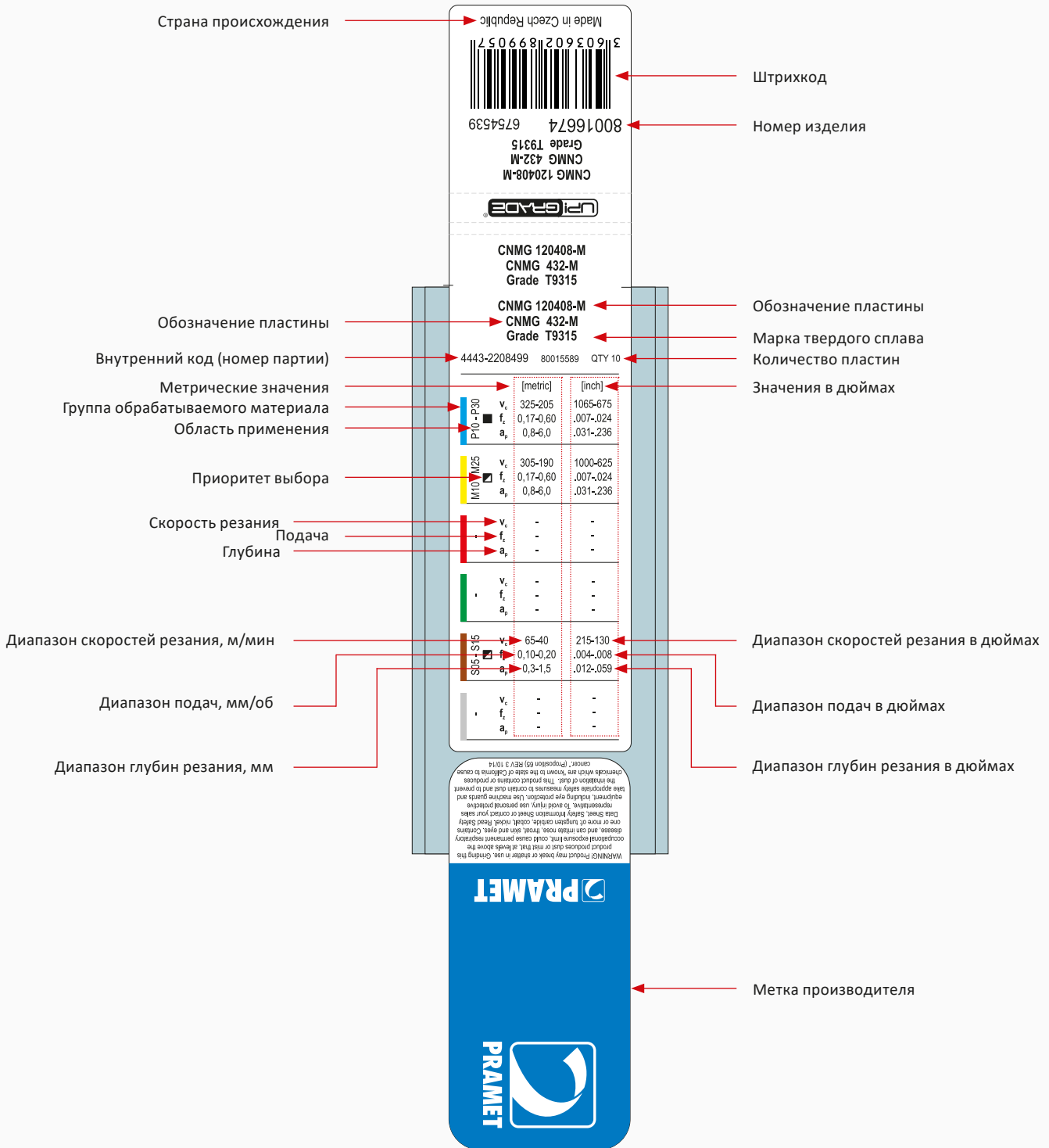
Учитывая большую тепловую нагрузку на зажимные винты, рекомендуем смазывать их высококачественной пастой MOLYKOTE 1000.

КОМПЛЕКТ ПРИХВАТА РЕЗЦА



	1	2	3	4		5	6	7	8
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

ОБОЗНАЧЕНИЯ НА УПАКОВКЕ С ПЛАСТИНАМИ



SIMPLY RELIABLE

Будучи профессионалом, вы можете оценить качество обработки, просто взглянув на стружку. Чистая и ровная форма стружки говорит сама за себя. Стружка - это точный индикатор стабильности технологического процесса, вот почему мы используем стружку как символ нашей надежности. **Simply Reliable.**

DORMER PRAMET

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

СЛЕДИТЕ ЗА ОБНОВЛЕНИЯМИ...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



instagram.com/dormerprametsocial



vk.com/dormerpramet



t.me/dormer_pramet_ru