

**DORMER PRAMET**

**ТОКАРНАЯ  
ОБРАБОТКА**

**2024**



## ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА - ОБЩЕЕ СОДЕРЖАНИЕ

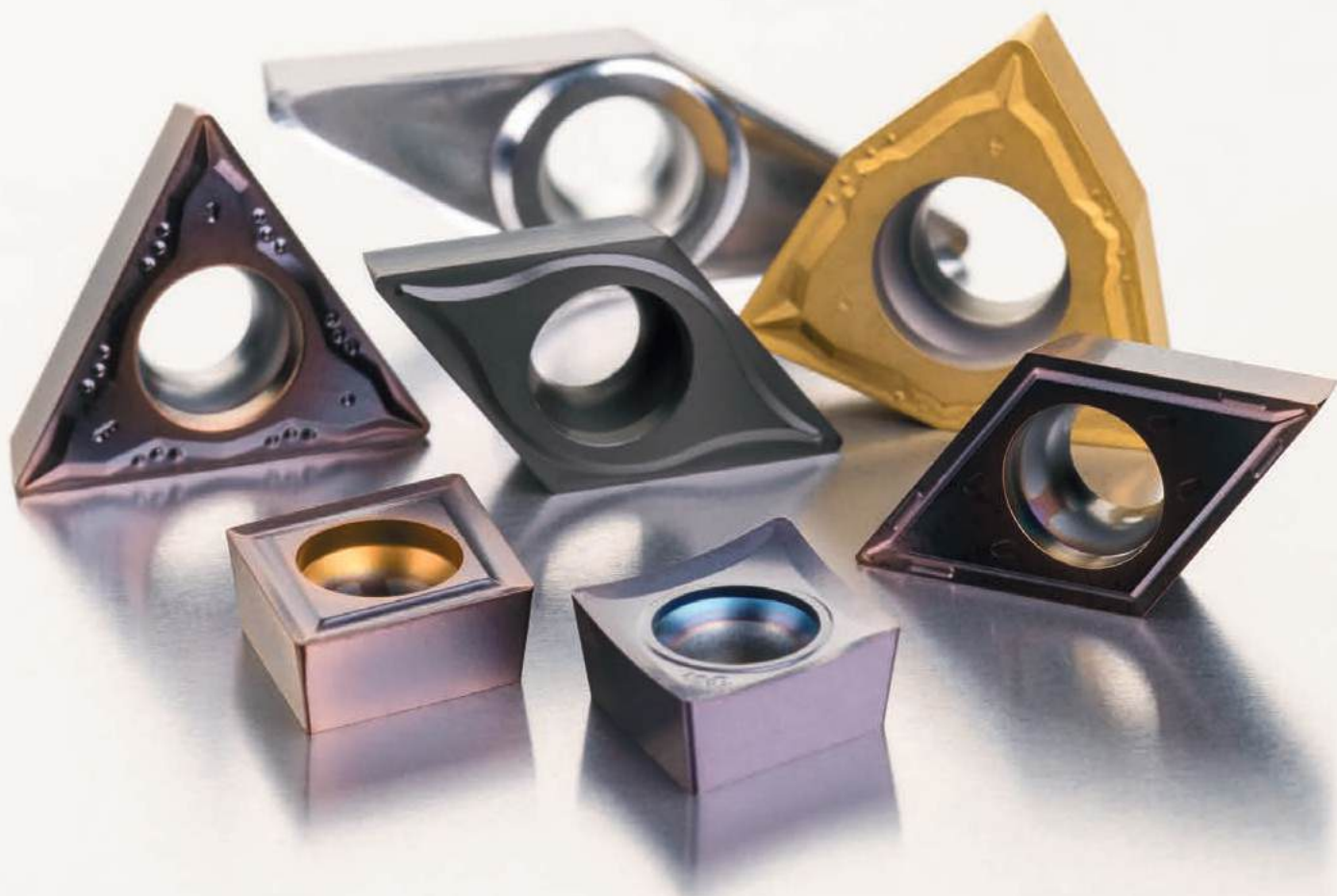
<b>ISO ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА</b>	<b>Позитивные пластины</b>	Навигаторы по стружколомам	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	6		
			<b>FF</b> Тонкая чистовая обработка	<b>FF2</b> SF3 J.	<b>SF3</b> NF1	<b>AL</b> SF3	<b>SF3</b> SF2			13	
		<b>F</b> Чистовая обработка	<b>FM</b> UR W	<b>NF2</b> FM	<b>UR</b> FM	<b>AL</b>	<b>NF2</b> .CMW			33	
		<b>M</b> Общая обработка	<b>FM2</b>	<b>SI</b>	<b>RF</b>	<b>AL</b>		<b>.CMW</b>		49	
		<b>R</b> Черновая обработка	<b>RM</b>	<b>RM</b>	<b>RM</b> RM3	<b>AL</b>				61	
		<b>HR</b> Тяжелая черновая обработка	<b>OR</b> DR4	<b>OR</b>						67	
		<b>ИНСТРУМЕНТЫ</b>	по форме пластины	<b>CC</b> <b>DC</b> <b>EC/EP</b> <b>RC</b> <b>SC</b> <b>TC</b> <b>VB</b> <b>VC</b> <b>WC</b>							69
			по типу крепления	<b>S</b> <b>P</b> <b>DKH / KHP</b>	<b>Внешний</b>	<b>S</b>	<b>Внутренний</b>	<b>S</b>	<b>PSC</b>	<b>S</b>	154
		<b>Негативные пластины</b>	<b>Негативные пластины</b>	Навигаторы по стружколомам	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	160
					<b>FF</b> Тонкая чистовая обработка	<b>NF</b> FF	<b>NF</b>	<b>FF</b>		<b>SF</b> SF	<b>SF</b> SF
<b>F</b> Чистовая обработка	<b>FM</b> W			<b>SF</b>	<b>FM</b>		<b>SF</b>	<b>.NMA</b>		175	
<b>M</b> Общая обработка	<b>SM</b> M SI			<b>NMR</b> NM	<b>M</b>	<b>SF</b>	<b>SM</b> .NMA			187	
<b>R</b> Черновая обработка	<b>RM</b> R			<b>NRM</b>	<b>KR</b> R	<b>SF</b>	<b>NRM</b>			213	
<b>HR</b> Тяжелая черновая обработка	<b>OR</b> HR			<b>NR2</b> 923	<b>HR2</b>		<b>NR2</b>			229	
<b>ИНСТРУМЕНТЫ</b>	по форме пластины			<b>CN</b> <b>DN</b> <b>KN</b> <b>LN</b> <b>RN</b> <b>SN</b> <b>TN</b> <b>VN</b> <b>WN</b>							240
	по типу крепления			<b>P</b> <b>D</b> <b>M</b> <b>DKH / KHP</b>	<b>Внешний</b>	<b>P</b> <b>D</b>	<b>Внутренний</b>	<b>P</b> <b>D</b>	<b>PSC</b>	<b>D</b>	322
				Другие твердосплавные и безвольфрамовые пластины							327
				Пластины из современных материалов	<b>CER (ISO-K)</b>	<b>PCD (ISO-N)</b>	<b>CBN (ISO-H)</b>				336
<b>ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА</b>		Наружные канавки и отрезка	<b>GL</b>		<b>LCMF</b>				355		
		Лезвия и модульные лезвия	<b>GL</b>		<b>LFMX</b>		<b>LFUX</b>		381		
		Торцевые канавки	<b>GL</b>		<b>LFMX</b>				401		
		Внутренние канавки	<b>GL</b>		<b>LCMF 13</b>				411		
		Канавки для уплотнительных и стопорных колец			<b>X61</b>				419		
	<b>ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ</b>	Резьбонарезные пластины и инструменты							429		
	<b>ПРОТЯЖКИ И ЗАГОТОВКИ</b>	Инструменты для нарезания шпоночных пазов и заготовки из быстрорежущей стали с кобальтом							461		
<b>ИНСТРУКЦИИ</b>		Как читать данные каталога? (ISO 13399, значки, навигация)							472		
		Навигатор по сплавам и подробное описание							492		
		Токарная - техническая информация							497		
		Формулы обработки, поправки и технические детали							505		
		Группы материалов заготовок (WMG)							510		

СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ	
<b>C</b>		<b>DTFN(RL) INT</b>	306	<b>PDJN(RL) EXT</b>	264	<b>SEUP(RL) INT</b>	107
<b>C.-DCLN(RL) EXT</b>	254	<b>DTGN(RL) EXT</b>	300	<b>PDNN(RL) EXT</b>	265	<b>SEXP(RL)-E INT</b>	109
<b>C.-DCLN(RL) INT</b>	262	<b>DU, D</b>	399	<b>PDUN(RL) INT</b>	271	<b>SEXP(RL) INT</b>	108
<b>C.-DDJN(RL) EXT</b>	267	<b>DVJN(RL) EXT</b>	309	<b>PDXN(RL) EXT</b>	266	<b>SI(RL)</b>	457
<b>C.-DDNN EXT</b>	268	<b>DVPN(RL) EXT</b>	310	<b>PHZ</b>	462	<b>SI(RL)-S</b>	459
<b>C.-DDUN(RL) EXT</b>	269	<b>DVUN(RL) INT</b>	313	<b>PHZ-2</b>	463	<b>SRDCN EXT</b>	113
<b>C.-DDUN(RL) INT</b>	272	<b>DWLN(RL) EXT</b>	314	<b>PLBN(RL) EXT</b>	274	<b>SRDC(RL) EXT</b>	112
<b>C.-DRSN(RL) EXT</b>	279	<b>DWLN(RL) INT</b>	319	<b>PRDCN EXT</b>	110	<b>SRS(C) (RL) EXT</b>	114
<b>C.-DSDNN EXT</b>	291	<b>G</b>		<b>PRSC(RL) EXT</b>	111	<b>SSBC(RL) EXT</b>	119
<b>C.-DSKN(RL) EXT</b>	292	<b>GFI(RL) EXT</b>	372	<b>PRSN(RL) EXT</b>	278	<b>SSDCN EXT</b>	120
<b>C.-DSRN(RL) EXT</b>	293	<b>GFM(RL) EXT</b>	374	<b>PSBN(RL) EXT</b>	285	<b>SSKC(RL) EXT</b>	121
<b>C.-DSSN(RL) EXT</b>	294	<b>GG.(RL) INT</b>	415	<b>PSDNN EXT</b>	287	<b>SSSC(RL) INT</b>	122
<b>C.-DTFN(RL) INT</b>	308	<b>GLAF(RL) EXT</b>	356	<b>PSKN(RL) EXT</b>	288	<b>STAC(RL) EXT</b>	125
<b>C.-DTJN(RL) EXT</b>	305	<b>GLAF(RL) EXT-S</b>	358	<b>PSKN(RL) INT</b>	298	<b>STFC(RL)-A EXT</b>	127
<b>C.-DVJN(RL) EXT</b>	312	<b>GLAG (RL) INT</b>	412	<b>PSSN(RL) EXT</b>	290	<b>STFC(RL)-E INT</b>	131
<b>C.-DWLN(RL) EXT</b>	318	<b>GLS B</b>	382	<b>PTFN(RL) EXT</b>	302	<b>STFC(RL) EXT</b>	126
<b>C.-DWLN(RL) INT</b>	321	<b>GLS BS</b>	383	<b>PTFN(RL) INT</b>	307	<b>STFC(RL) INT</b>	129
<b>C.-SCLC(RL) EXT</b>	83	<b>GLSF L-R AXIAL</b>	402	<b>PTGN(RL) EXT</b>	303	<b>STJC(RL) EXT</b>	128
<b>C.-SCLC(RL) INT</b>	89	<b>GLSF R-L AXIAL</b>	403	<b>PTTN(RL) EXT</b>	304	<b>SVAC(RL)-DC EXT</b>	145
<b>C.-SDJC(RL) EXT</b>	96	<b>GLSF(RL) EXT</b>	359	<b>PWLN(RL) EXT</b>	317	<b>SVHB(C)(RL) EXT</b>	132
<b>C.-SDNCN EXT</b>	97	<b>GLSF(RL) EXT-G</b>	362	<b>PWLN(RL) INT</b>	320	<b>SVJB(C)(RL) EXT</b>	133
<b>C.-SDUC(RL) INT</b>	102	<b>GLSF(RL) EXT-S</b>	361	<b>S</b>			
<b>C.-SRDCN EXT</b>	116	<b>GLSG R-R AXIAL</b>	405	<b>SCAC(RL) EXT</b>	77	<b>SVJB(RL) INT</b>	141
<b>C.-SVHB(RL) EXT</b>	138	<b>H</b>		<b>SCBC(RL) EXT</b>	78	<b>SVJC(RL)-DC EXT</b>	146
<b>C.-SVJB(RL) EXT</b>	139	<b>HOSE SET</b>	366	<b>SCDCR EXT</b>	79	<b>SVLC(RL) INT</b>	147
<b>C.-SVQB(RL) INT</b>	144	<b>K</b>		<b>SCFC(RL) EXT</b>	80	<b>SVPB(C)(RL) EXT</b>	135
<b>C.-SVVBN EXT</b>	140	<b>KHP-CBN(RL)</b>	256	<b>SCFC(RL) INT</b>	84	<b>SVQB(C)(RL) INT</b>	142
<b>CKJN(RL) EXT</b>	273	<b>KHP-CLN(RL)</b>	257	<b>SCKC(RL) INT</b>	85	<b>SVUB(C)(RL) INT</b>	143
<b>D</b>		<b>KHP-LBN(RL)</b>	275	<b>SCLC(RL) EXT</b>	81	<b>SVVB(C)N EXT</b>	136
<b>DCBN(RL) EXT</b>	246	<b>KHP-RSC(RL)</b>	117	<b>SCLC(RL) INT</b>	86	<b>SVXB(C)(RL) EXT</b>	137
<b>DCKN(RL) EXT</b>	248	<b>KHP-SBN(RL)</b>	295	<b>SCXC(RL) INT</b>	88	<b>SVXC(RL)-E INT</b>	149
<b>DCLN(RL) EXT</b>	249	<b>KHP-SSN(RL)</b>	296	<b>SDFC(RL) EXT</b>	90	<b>SVXC(RL) INT</b>	148
<b>DCLN(RL) INT</b>	259	<b>KHS-SBC(RL)</b>	123	<b>SDJC(RL) EXT</b>	91	<b>SWLC(RL) EXT</b>	150
<b>DDJN(RL) EXT</b>	263	<b>M</b>		<b>SDNCN EXT</b>	93	<b>SWLC(RL) INT</b>	151
<b>DDUN(RL) INT</b>	270	<b>MS-EN</b>	398	<b>SDQC(RL) INT</b>	98	<b>SWUC(RL)-E INT</b>	153
	118	<b>MTJN(RL) EXT</b>	301	<b>SDUCL EXT</b>	94	<b>SWUC(RL) INT</b>	152
	124	<b>MVJN(RL) EXT</b>	311	<b>SDUC(RL)-E INT</b>	100	<b>T</b>	
<b>DKH(RL)</b>	258	<b>MWLN(RL) EXT</b>	316	<b>SDUC(RL) INT</b>	99	<b>TOOL BITS F</b>	466
	276	<b>P</b>		<b>SDXC(RL) EXT</b>	95	<b>TOOL BITS R</b>	467
	297	<b>P61(RL) EXT</b>	420	<b>SDZC(RL) INT</b>	101	<b>TOOL BITS S</b>	468
<b>DRSN(RL) EXT</b>	277	<b>P61(RL) INT</b>	421	<b>SEGC(RL) EXT</b>	103	<b>TOOL BITS SA</b>	469
<b>DSBN(RL) EXT</b>	280	<b>P61S(RL)-1 INT</b>	424	<b>SELP(RL)-E INT</b>	106	<b>X</b>	
<b>DSDNN EXT</b>	281	<b>PCBN(RL) EXT</b>	251	<b>SELP(RL) INT</b>	105	<b>XLCFN B</b>	390
<b>DSKN(RL) EXT</b>	282	<b>PCKN(RL) EXT</b>	252	<b>SE(RL)</b>	455	<b>XLCFN B LFUX</b>	396
<b>DSSN(RL) EXT</b>	283	<b>PCLN(RL) EXT</b>	253	<b>SE(RL)-S</b>	456	<b>XLCF(NRL) BS</b>	391
<b>DTFN(RL) EXT</b>	299	<b>PCLN(RL) INT</b>	260	<b>SEUC(RL) INT</b>	104	<b>XLXFL BS AXIAL</b>	407

СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ	
923	238	DNMG	177	SNMG	208	CCMT	66
CNMM	239	SNMG	178	TNMG	208	RCMT	66
SNMM	238	TNMG	179	VNMG	208	SCMT	66
.CMW	58	VNMG	179	WNMG	209	TCMT	66
CCMW	59	WNMG	180	NMR	202	SF	181
DCMW	59	FM2	50	CNMG	202	CNGG	182
ECMW	59	CCMT	51	DNMG	203	CNMG	182
RCMW	59	DCMT	51	SNMG	204	DNMG	182
SCMW	60	ECMT	52	TNMG	204	SNMG	183
TCMW	60	SCMT	52	VNMG	205	TNMG	183
VCGW	60	TCMT	52	WNMG	205	VNMG	184
VCMW	60	VBMT	53	NR2	233	WNMG	184
.NMA/NMA..S	210	VCGT	53	CNMM	234	SF2	25
CNMA	211	HR	236	DNMM	234	ECGT	25
DNMA	211	CNMM	237	SNMM	235	VCGT	25
SNMA	211	SNMM	237	TNMM	235	SF3	19
TNMA	212	TNMM	237	WNMM	235	CCGT	20
WNMA	212	HR2	238	NRM	223	DCGT	20
AL	26	CNMM	239	CNMG	224	ECGT	21
CCGT	27	SNMM	239	CNMM	224	SCGT	21
DCGT	27	JZ / JQ / JR	29	DNMG	224	TCGT	21
RCGT	27	CPGX	30	SNMG	225	VCGT	22
SCGT	27	EPGX	30	SNMM	225	SI	54
TCGT	28	TPGX	30	WNMG	225	CCGT	54
VCGT	28	WCGX	31	OR	68	DCGT	55
WCGT	28	KR	226	SCMT	68	TCGT	55
DR4	68	CNMG	227	OR	230	SI	198
SCMT	68	DNMG	227	CNMM	231	CNMG	199
FF	172	SNMG	227	DNMM	231	DNMG	199
CNMG	173	TNMG	227	SNMM	232	TNMG	200
DNMG	173	WNMG	227	TNMM	232	WNMG	201
TNMG	173	M	193	WNMM	232	SM	188
VNMG	173	CNMG	194	R	220	CNMG	189
WNMG	173	DNMG	195	CNMG	221	DNMG	190
FF2	14	SNMG	196	DNMG	221	SNMG	190
CCGT	15	TNMG	196	SNMG	221	TNMG	191
CCMT	15	VNMG	196	TNMG	222	VNMG	191
DCGT	15	WNMG	197	WNMG	222	WNMG	192
DCMT	15	NF	168	RF	56	UR	42
SCMT	16	CNMG	169	CCMT	57	CCMT	43
TCGT	16	DNMG	169	DCMT	57	DCMT	44
TCMT	16	SNMG	170	SCMT	57	RCMT	44
VBMT	17	TNMG	170	TCMT	57	SCMT	45
VCGT	17	VNMG	171	WCMT	57	TCMT	45
VCGX	17	WNMG	171	RM	62	VBMT	46
WCGT	18	NF1	23	CCMT	63	VCMT	46
FM	34	CCGT	24	DCMT	63	WCMT	46
CCMT	35	DCGT	24	SCMT	64	W-FM / W-UR	47
DCMT	36	TCGT	24	TCMT	64	CCMT	47
RCMT	37	SCGT	24	VBMT	64	DCMX	47
SCMT	37	NF2	40	RM	214	W-M / W-MR	185
TCMT	38	CCMT	40	CNMG	215	CNMG	186
VBMT	38	EPMT	41	DNMG	216	DNMG	186
VCMT	39	VCGT	41	SNMG	217	WNMG	186
WCMT	39	NM	206	TNMG	218		
FM	176	CNMG	207	WNMG	219		
CNMG	177	DNMG	207	RM3	65		

## СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ - АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ		СЕРИЯ	
<b>C</b>		<b>L</b>		<b>SPUN-IT</b>	336	<b>TNMM</b>	334
CCGW CBN	347	LCMF 13 – CM	416	<b>T</b>		TN NPT EXT	445
CNGA CBN	348	LCMF 13 – F	416	TCGW CBN	349	TN NPT EXT – P1	435
CNGA CER	340	LCMF 13 – MP	417	TN 55° PP EXT	444	TN NPT INT	446
CNGN CER	340	LCMF 16 – CM	375	TN 55° PP EXT – P1	434	TN NPT INT – P1	435
DCGW CBN	348	LCMF 16, LCMF 30 – F	376	TN 55° PP INT	444	TN RD EXT	452
DCMW PCD	346	LCMF 16, LCMF 30 – MP	377	TN 55° PP INT – P1	434	TN RD INT	452
DNGA CBN	349	LCMF 16 – M	377	TN 60° PP EXT	440	TN STACME INT	450
DNGA CER	341	LCMR 16 – CM	378	TN 60° PP EXT – P1	432	TN TR EXT	448
DNGN CER	341	LCMR 16, LCMR 30 – F	378	TN 60° PP INT	441	TN TR INT	449
<b>G</b>		LCMR 16 – M	379	TN 60° PP INT – P1	432	TN TR-S EXT	446
	370	LCMR 16 – MP	379	TN 60°-S PP EXT	447	TN TR-S INT	447
GL. D – GM	387	LFMX – F1	392	TN 60°-S PP INT	448	TN UN EXT	438
	406		408	TN ACME EXT	449	TN UN EXT – P1	431
	414	LFMX – F2	392	TN ACME INT	450	TN UN INT	439
	370		408	TN API RD EXT	453	TN UN INT – P1	431
GL. D – MM	387	LFMX – M2	393	TN API RD INT	453	TN W EXT	442
	406		409	TN BSPT EXT	451	TN W EXT – P1	433
	414	LFUX	397	TN BSPT INT	451	TN W INT	443
GL. D – PM	367	LNUX 40, LN.X 50	329	TNGA CBN	350	TN W INT – P1	433
	384	<b>R</b>		TNGA CER	344	TPGN CER	345
GL. D – PR	368	RCGX CER	342	TNGN CER	345	TPMR	335
	385	RCMT	330	TNMA	210	TPUN-IT	337
GL. S – PM	369	RCMX	331	TN M EXT	436	<b>V</b>	
	386	RNGN CER	342	TN M EXT	454	VBGW CBN	350
GL. S – PR	369	RNMG	333	TN M EXT – P1	430	VCMW PCD	347
	386	SNGA CER	343	TN M INT	437	VNGA CBN	351
<b>H</b>		SNGN CER	343	TN M INT	454	VNGA CER	346
HZ	464	SNMM	333	TN M INT – P1	430	<b>W</b>	
HZ-2	465	SNMX	334	TNMM	230	WNGA CBN	351
<b>K</b>		SPGN CER	344	TNMM	233	<b>X</b>	
KNUX	328	SPMR	335	TNMM	236	X 61	422
						X 61 R	423
						X 61-1	425
						X 61 R-1	426



## ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

---

## ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# Р

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор

Возможное применение

RF

OR

FF2

FM2

RM3

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

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

## ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# M

Крайне нестабильные условия обработки  
 Нестабильные условия обработки  
 Стабильные условия обработки  
 Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор  
 Возможное применение

NF1

FM2

RF

SF2

NF2

FM

RM

SF3

SI

OR

DR4

	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

<b>NF2</b>		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов без удара.
<b>FM</b>		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, потенциально чугуна и цветных сплавов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.
<b>RM</b>		Геометрия для полчистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.
<b>OR</b>		Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов с ударом и без удара.

7



## ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# К

Крайне нестабильные условия обработки  
 Нестабильные условия обработки  
 Стабильные условия обработки  
 Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор  
 Возможное применение

RM3

OR

.CMW

UR

RF

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

<b>RF</b>	<table border="1" style="font-size: 8px;"> <tr><th>l. C.</th><th>R</th></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											
<b>RM</b>		<p>Геометрия для получистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.</p>										
<b>OR</b>		<p>Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов с ударом и без удара.</p>										

## ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# N

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор
  Возможное применение

**SF3**

**NF1**

**FM**

**AL**



	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

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


## ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# 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

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

## ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# Н

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор

Возможное применение

**RM3**

**NF1**

**.CMW**

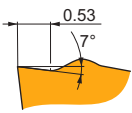

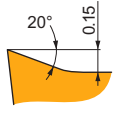

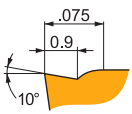

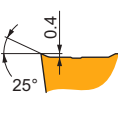

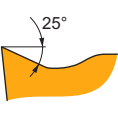

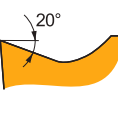

**SF3**



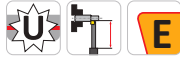
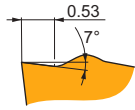
	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

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

## ТОНКАЯ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<b>FF2</b>			<p><b>FF2</b> стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.</p>
<b>SF3</b>			<p><b>SF3</b> стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.</p>
<b>NF1</b>			<p><b>NF1</b> стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.</p>
<b>SF2</b>			<p><b>SF2</b> стружколом острый и предназначен для тонкой обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для сталей и цветных сплавов.</p>
<b>AL</b>			<p><b>AL</b> стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.</p>
<b>JQ JR JZ</b>			<p><b>JQ</b> стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей.</p>

# FF2

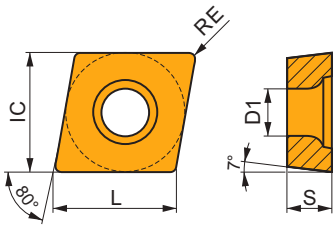


FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.



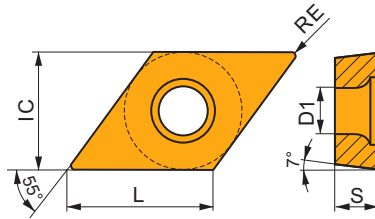
## CCGT / CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
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



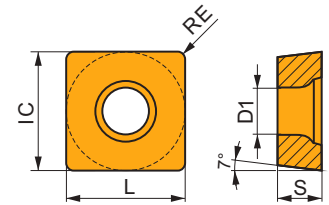
## DCGT / DCMT

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



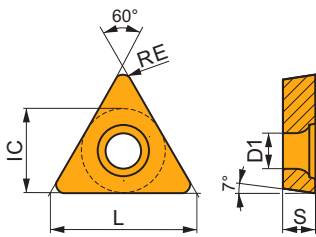
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



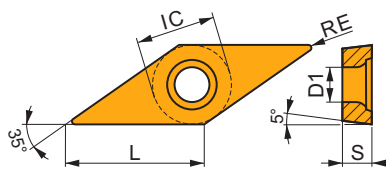
## TCGT / TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
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



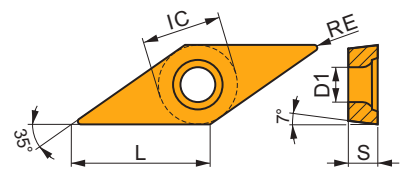
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



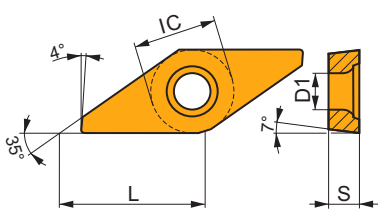
## VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



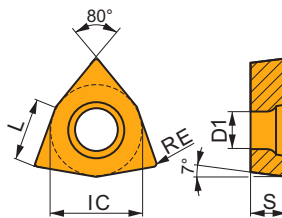
## VCGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



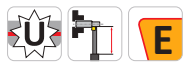
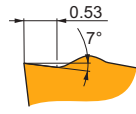
## WCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



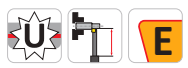
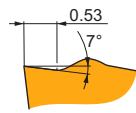
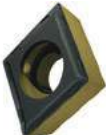
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



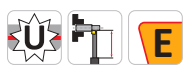
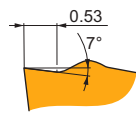
**FF2** стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

CCGT 09T302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 345	0.05	1.0	—	—	—	■ 325	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	-------	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



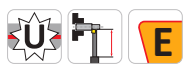
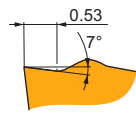
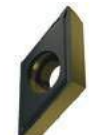
**FF2** стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

CCMT 060202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	—	—	—	■ 230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FF2:T9325	● 0.2	■ 350	0.05	0.8	—	—	—	■ 330	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FF2:T9415	● 0.2	■ 395	0.05	0.8	—	—	—	■ 375	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2:T7325	● 0.4	■ 190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	1.0	—	—	—	■ 170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	—	—	—	■ 240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2:T9335	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 305	0.12	1.0	—	—	—	■ 285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2:TT010	● 0.4	■ 280	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	—	—	—	■ 230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 350	0.05	0.8	—	—	—	■ 330	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FF2:T7325	● 0.4	■ 190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	1.0	—	—	—	■ 170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	—	—	—	■ 240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 210	0.17	1.0	—	—	—	■ 175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 260	0.17	1.0	—	—	—	■ 245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 200	0.12	1.2	—	—	—	■ 165	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 250	0.12	1.2	—	—	—	■ 235	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2:T9335	● 0.4	■ 215	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 300	0.12	1.2	—	—	—	■ 285	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 205	0.17	1.2	—	—	—	■ 170	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 255	0.17	1.2	—	—	—	■ 240	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 300	0.20	1.2	—	—	—	■ 285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 350	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



**FF2** стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

D CGT 11T302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	—	—	—	■ 185	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
D CGT 11T302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	—	—	—	■ 265	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
D CGT 11T302E-FF2:TT010	● 0.2	■ 275	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

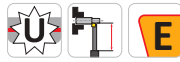
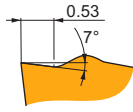


**FF2** стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

DCMT 070202E-FF2:T7325	● 0.2	■ 190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	—	—	—	■ 185	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FF2:T9325	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	—	—	—	■ 265	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 275	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T7325	● 0.4	■ 160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 170	0.12	0.8	—	—	—	■ 135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 205	0.12	0.8	—	—	—	■ 190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 250	0.12	0.8	—	—	—	■ 235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T7325	● 0.8	■ 170	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T8430	● 0.8	■ 175	0.17	0.8	—	—	—	■ 140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T9325	● 0.8	■ 215	0.17	0.8	—	—	—	■ 200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T9415	● 0.8	■ 265	0.17	0.8	—	—	—	■ 250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—

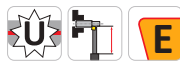
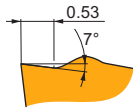
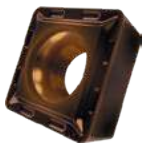
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



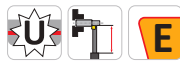
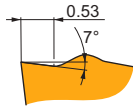
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

DCMT 11T304E-FF2:T7325	● 0.4	✓ 160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 170	0.12	0.8	—	—	—	■ 135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 205	0.12	0.8	—	—	—	■ 190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 250	0.12	0.8	—	—	—	■ 235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 280	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2:T7325	● 0.8	✓ 170	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 175	0.17	0.8	—	—	—	■ 140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 215	0.17	0.8	—	—	—	■ 200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 265	0.17	0.8	—	—	—	■ 250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 280	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



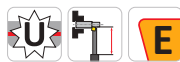
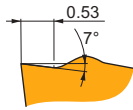
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

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



FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

TCGT 06T102E-FF2:T8430	● 0.2	■ 235	0.05	0.8	—	—	—	■ 190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCGT 06T102E-FF2:TT010	● 0.2	■ 295	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCGT 090202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 295	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



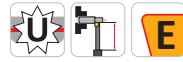
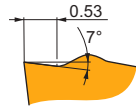
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

TCMT 06T102E-FF2:T8430	● 0.2	■ 235	0.05	0.8	—	—	—	■ 190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T102E-FF2:T9415	● 0.2	■ 335	0.05	0.8	—	—	—	■ 315	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T104E-FF2:T7325	● 0.4	✓ 170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T104E-FF2:T8430	● 0.4	■ 180	0.12	0.8	—	—	—	■ 145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T104E-FF2:T9325	● 0.4	■ 220	0.12	0.8	—	—	—	■ 205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T104E-FF2:T9415	● 0.4	■ 265	0.12	0.8	—	—	—	■ 250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2:T5315	● 0.4	✓ 240	0.12	1.0	—	—	—	■ 225	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2:T7325	● 0.4	✓ 165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 175	0.12	1.0	—	—	—	■ 140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	—	—	—	■ 200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 260	0.12	1.0	—	—	—	■ 245	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 180	0.12	0.8	—	—	—	■ 145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 220	0.12	0.8	—	—	—	■ 205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2:T9335	● 0.4	■ 185	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 265	0.12	0.8	—	—	—	■ 250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FF2:T8430	● 0.8	■ 185	0.17	0.8	—	—	—	■ 150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FF2:T9325	● 0.8	■ 225	0.17	0.8	—	—	—	■ 210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FF2:T9415	● 0.8	■ 280	0.17	0.8	—	—	—	■ 265	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 180	0.12	0.8	—	—	—	■ 145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 220	0.12	0.8	—	—	—	■ 205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2:T9335	● 0.4	■ 185	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 265	0.12	0.8	—	—	—	■ 250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 295	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



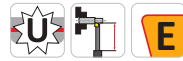
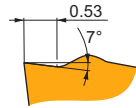
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



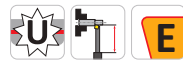
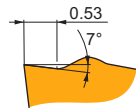
**FF2 стружколом** является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

TCMT 16T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	■ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	■ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9335	● 0.8	■ 195	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 280	0.17	0.8	–	–	–	■ 265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



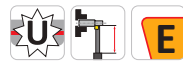
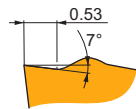
**FF2 стружколом** является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

VBMT 160404E-FF2:T7325	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T8430	● 0.4	■ 150	0.12	0.8	–	–	–	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9325	● 0.4	■ 190	0.12	0.8	–	–	–	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9335	● 0.4	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9415	● 0.4	■ 230	0.12	0.8	–	–	–	■ 215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**FF2 стружколом** является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

VCGT 070202E-FF2:T8315	● 0.2	■ 150	0.05	0.8	–	–	–	■ 140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8415	● 0.2	■ 185	0.05	0.8	–	–	–	■ 165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8415	● 0.4	■ 155	0.12	0.8	–	–	–	■ 140	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 185	0.05	1.0	–	–	–	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 240	0.05	1.0	–	–	–	■ 225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9415	● 0.2	■ 270	0.05	1.0	–	–	–	■ 255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:TT010	● 0.2	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5315	● 0.4	■ 195	0.12	1.0	–	–	–	■ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T7325	● 0.4	■ 135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	■ 115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 175	0.12	1.0	–	–	–	■ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	■ 200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.0	–	–	–	■ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 225	0.17	1.0	–	–	–	■ 210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

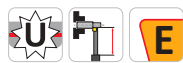
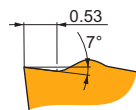


**FF2 стружколом** является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

VCGX 130300FR-FF2:T6310	● 0.0	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8315	● 0.0	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8415	● 0.0	■ 180	0.05	1.0	–	–	–	■ 160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:TT010	● 0.0	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T6310	● 0.1	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8315	● 0.1	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8415	● 0.1	■ 180	0.05	1.0	–	–	–	■ 160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:TT010	● 0.1	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

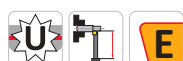
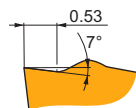
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FF2** стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

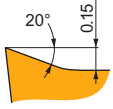
VCGX 130300FL-FF2:T8315	● 0.0	☑ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:T8415	● 0.0	■ 180	0.05	1.0	–	–	–	■ 160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:TT010	● 0.0	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8315	● 0.1	☑ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8415	● 0.1	■ 180	0.05	1.0	–	–	–	■ 160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**FF2** стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.

WCGT 020102E-FF2:HF7	● 0.2	–	–	–	–	–	–	■ 210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	☑ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:TT010	● 0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:HF7	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	☑ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

# SF3

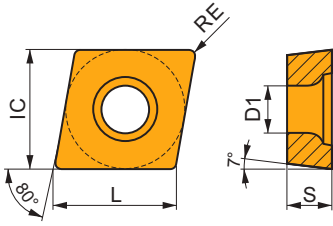


SF3 стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.



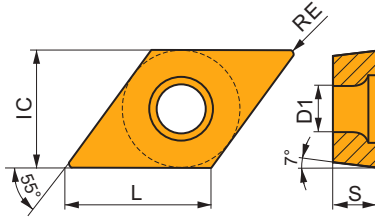
## CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602-SF3</b>	6.350	2.80	6.40	2.58
<b>0803-SF3</b>	7.940	3.40	8.10	3.43
<b>09T3-SF3</b>	9.525	4.40	9.70	4.22
<b>1204-SF3</b>	12.700	5.50	12.90	5.01



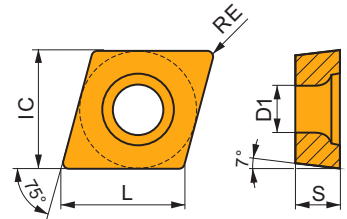
## DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702-SF3</b>	6.350	2.80	7.80	2.58
<b>11T3-SF3</b>	9.525	4.40	11.60	4.22



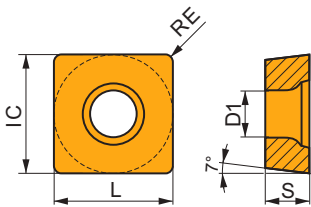
## ECGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602-SF3</b>	6.350	2.80	6.50	2.58
<b>0803-SF3</b>	7.940	3.40	8.20	3.43



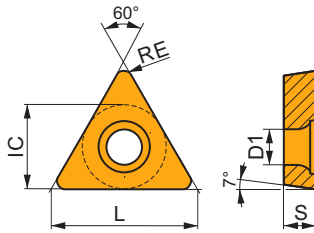
## SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3-SF3</b>	9.525	4.40	9.53	4.22



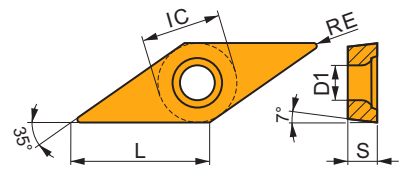
## TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102-SF3</b>	6.350	2.80	11.00	2.58
<b>16T3-SF3</b>	9.525	4.40	16.50	4.22



## VCGT

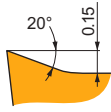
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	3.970	2.20	6.90	2.38
<b>1102-SF3</b>	6.350	2.80	11.10	2.58
<b>1103-SF3</b>	6.350	2.80	11.10	3.43
<b>1303-SF3</b>	7.940	3.40	13.80	3.43
<b>1604-SF3</b>	9.525	4.40	16.60	5.01





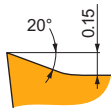
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V<sub>c</sub>), подачи (f) и глубины резания (a<sub>p</sub>). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)



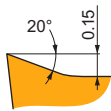
**SF3** стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.

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	–	–	–
ECGT 060202E-SF3: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	0.05	0.2
ECGT 060202E-SF3:T8415	● 0.2	■ 240	0.05	0.8	■ 125	0.04	0.8	■ 215	0.05	0.8	■ 600	0.06	0.8	■ 55	0.04	0.6	■ 40	0.05	0.2
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	–	–	–
ECGT 080304E-SF3: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	0.05	0.3
ECGT 080304E-SF3:T8415	● 0.4	■ 200	0.10	1.0	■ 105	0.09	1.0	■ 185	0.10	1.0	■ 510	0.12	1.0	■ 45	0.07	0.8	■ 35	0.05	0.3



**SF3** стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.

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	–	–	–
SCGT 09T304E-SF3: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	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3: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	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8415	● 0.4	■ 240	0.10	1.0	■ 125	0.09	1.0	■ 215	0.10	1.0	■ 600	0.12	1.0	■ 55	0.07	0.8	■ 40	0.05	0.3
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	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3: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	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8415	● 0.8	■ 270	0.12	1.0	■ 140	0.12	1.0	■ 245	0.12	1.0	■ 675	0.14	1.0	■ 60	0.11	0.8	■ 45	0.10	0.7

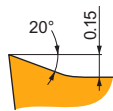


**SF3** стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.

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	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3: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	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8415	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	■ 115	0.04	0.8	■ 205	0.05	0.8	■ 570	0.06	0.8	■ 50	0.04	0.6	■ 35	0.05	0.2
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	–	–	–
TCGT 110204E-SF3: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	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3: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	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8415	● 0.4	■ 195	0.10	0.8	■ 100	0.09	0.8	■ 180	0.10	0.8	■ 495	0.12	0.8	■ 45	0.07	0.6	■ 30	0.07	0.3
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	–	–	–
TCGT 16T304E-SF3: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	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3: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	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	● 0.4	■ 195	0.10	1.0	■ 100	0.09	1.0	■ 180	0.10	1.0	■ 495	0.12	1.0	■ 45	0.07	0.8	■ 30	0.07	0.3
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	–	–	–
TCGT 16T308E-SF3: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	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3: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	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8415	● 0.8	■ 225	0.10	1.2	■ 115	0.09	1.2	■ 205	0.10	1.2	■ 570	0.12	1.2	■ 50	0.08	1.0	■ 35	0.08	0.7
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	0.10	0.9
TCGT 16T312E-SF3:T8415	● 1.2	■ 190	0.20	1.2	■ 100	0.18	1.2	■ 170	0.20	1.2	■ 480	0.24	1.2	■ 40	0.14	1.0	■ 30	0.10	0.9

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

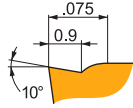
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SF3** стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.

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	–	–	–		
VCGT 070202E-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	0.05	0.2
VCGT 070202E-SF3:T8415	● 0.2	▶	185	0.05	0.8	▶	95	0.04	0.8	▶	165	0.05	0.8	▶	465	0.06	0.8	▶	40	0.04	0.6	▶	30	0.05	0.2
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	0.07	0.3
VCGT 070204E-SF3:T8415	● 0.4	▶	160	0.10	0.8	▶	85	0.09	0.8	▶	145	0.10	0.8	▶	405	0.12	0.8	▶	35	0.07	0.6	▶	25	0.07	0.3
VCGT 110202E-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	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3: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	▶	30	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8415	● 0.2	▶	185	0.05	0.8	▶	95	0.04	0.8	▶	165	0.05	0.8	▶	465	0.06	0.8	▶	40	0.04	0.6	▶	30	0.05	0.2
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	–	–	–	–	
VCGT 110204E-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	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8415	● 0.4	▶	160	0.10	0.8	▶	85	0.09	0.8	▶	145	0.10	0.8	▶	405	0.12	0.8	▶	35	0.07	0.6	▶	25	0.07	0.3
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	0.05	0.1
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	0.05	0.2
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	0.07	0.3
VCGT 110304E-SF3:T8415	● 0.4	▶	160	0.10	0.8	▶	85	0.09	0.8	▶	145	0.10	0.8	▶	405	0.12	0.8	▶	35	0.07	0.6	▶	25	0.07	0.3
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	–	–	–	–	
VCGT 130302E-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	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3: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	▶	30	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8415	● 0.2	▶	185	0.05	0.8	▶	95	0.04	0.8	▶	165	0.05	0.8	▶	465	0.06	0.8	▶	40	0.04	0.6	▶	30	0.05	0.2
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	–	–	–	–	
VCGT 130304E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8415	● 0.4	▶	160	0.10	1.0	▶	85	0.09	1.0	▶	145	0.10	1.0	▶	405	0.12	1.0	▶	35	0.07	0.8	▶	25	0.07	0.3
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	–	–	–	–	
VCGT 130308E-SF3: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	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3: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	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8415	● 0.8	▶	190	0.10	1.0	▶	100	0.09	1.0	▶	170	0.10	1.0	▶	480	0.12	1.0	▶	40	0.08	0.8	▶	30	0.08	0.7
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	0.05	0.2
VCGT 160402E-SF3:T8415	● 0.2	▶	185	0.05	0.8	▶	95	0.04	0.8	▶	165	0.05	0.8	▶	465	0.06	0.8	▶	40	0.04	0.6	▶	30	0.05	0.2
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	–	–	–	–	
VCGT 160404E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8415	● 0.4	▶	160	0.10	1.0	▶	85	0.09	1.0	▶	145	0.10	1.0	▶	405	0.12	1.0	▶	35	0.07	0.8	▶	25	0.07	0.3
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	–	–	–	–	
VCGT 160408E-SF3: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	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3: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	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8415	● 0.8	▶	185	0.10	1.2	▶	95	0.09	1.2	▶	165	0.10	1.2	▶	465	0.12	1.2	▶	40	0.08	1.0	▶	30	0.08	0.7
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	–	–	–	–	
VCGT 160412E-SF3: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	0.10	0.9
VCGT 160412E-SF3:T8415	● 1.2	▶	160	0.20	1.2	▶	85	0.18	1.2	▶	145	0.20	1.2	▶	405	0.24	1.2	▶	35	0.14	1.0	▶	25	0.10	0.9

# NF1

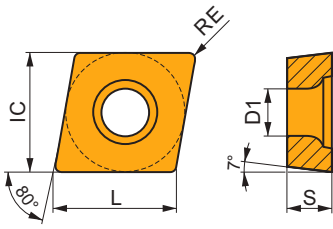


**NF1** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.



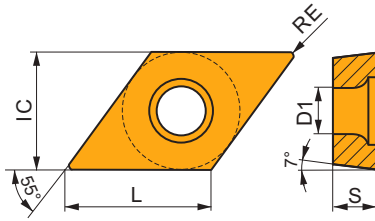
## CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97



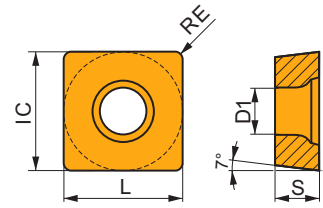
## DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



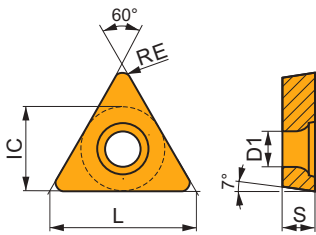
## SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



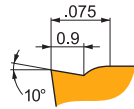
## TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38



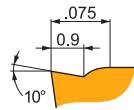
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



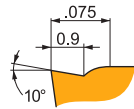
**NF1** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.

CCGT 060204E-NF1:T6310	● 0.4	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ 125	■ 0.09	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 540	■ 0.12	■ 0.8	■ 50	■ 0.07	■ 0.6	■ 35	■ 0.08	■ 0.3
CCGT 060204E-NF1: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	■ 0.09	■ 0.7
CCGT 09T304E-NF1:T6310	● 0.4	■ 175	■ 0.10	■ 1.2	■ 125	■ 0.09	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 525	■ 0.12	■ 1.2	■ 50	■ 0.07	■ 1.0	■ 35	■ 0.08	■ 0.3
CCGT 09T304E-NF1: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	■ 0.11	■ 0.7
CCGT 09T308E-NF1:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.14	■ 1.2	■ 165	■ 0.13	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.13	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	



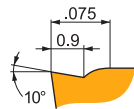
**NF1** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.

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	■ 0.07	■ 0.3
DCGT 11T304E-NF1: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	■ 0.10	■ 0.7
DCGT 11T308E-NF1:T7325	● 0.8	■ 180	■ 0.14	■ 0.8	■ 140	■ 0.13	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.13	■ 0.6	■ -	■ -	■ -	



**NF1** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.

SCGT 09T308E-NF1:T6310	● 0.8	■ 200	■ 0.14	■ 1.2	■ 140	■ 0.13	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 600	■ 0.17	■ 1.2	■ 60	■ 0.13	■ 1.0	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
SCGT 120408E-NF1:T6310	● 0.8	■ 180	■ 0.18	■ 1.4	■ 125	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -	■ 540	■ 0.22	■ 1.4	■ 50	■ 0.16	■ 1.1	■ 35	■ 0.13	■ 0.7
SCGT 120408E-NF1:T7325	● 0.8	■ 205	■ 0.18	■ 1.4	■ 155	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.16	■ 1.1	■ -	■ -	■ -	



**NF1** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.

TCGT 110204E-NF1:T6310	● 0.4	■ 155	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 465	■ 0.12	■ 0.8	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ 30	■ 0.08	■ 0.3
------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-------	--------	-------	------	--------	-------	------	--------	-------




SF2





**SF2** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для сталей и цветных сплавов.

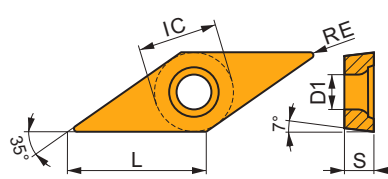
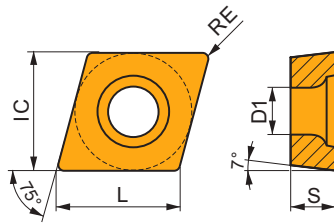


### ECGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.20	3.18

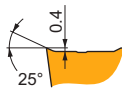
### VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



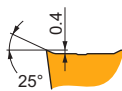
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



**SF2** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для сталей и цветных сплавов.

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



**SF2** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для сталей и цветных сплавов.

<b>VCGT 130301E-SF2:H07</b>	● 0.1	–	–	–	▣ 80	0.05	1.0	–	–	–	▣ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130301E-SF2:T6310</b>	● 0.1	▣ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	▣ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:H07</b>	● 0.2	–	–	–	▣ 80	0.05	1.0	–	–	–	▣ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:HF7</b>	● 0.2	–	–	–	▣ 90	0.05	1.0	–	–	–	▣ 450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:T6310</b>	● 0.2	▣ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	▣ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:H07</b>	● 0.4	–	–	–	▣ 65	0.09	1.0	–	–	–	▣ 335	0.12	1.0	■ 30	0.07	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:HF7</b>	● 0.4	–	–	–	▣ 75	0.09	1.0	–	–	–	▣ 375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:T6310</b>	● 0.4	▣ 125	0.10	1.0	■ 90	0.09	1.0	–	–	–	▣ 375	0.12	1.0	■ 35	0.07	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130308E-SF2:HF7</b>	● 0.8	–	–	–	▣ 85	0.09	1.0	–	–	–	▣ 435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130308E-SF2:T6310</b>	● 0.8	▣ 145	0.10	1.0	■ 100	0.09	1.0	–	–	–	▣ 435	0.12	1.0	■ 40	0.08	0.8	–	–	–

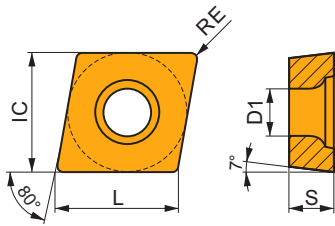
AL

**AL** стружкой отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

PRAMET

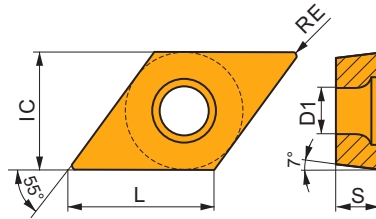
### CCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803-AL</b>	7.940	3.40	8.10	3.43
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



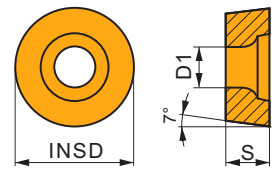
### DCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



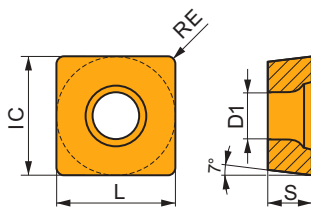
### RCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18	3.97
<b>1003</b>	10.000	4.40	3.18	



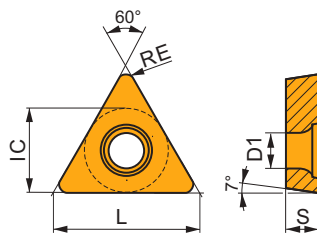
### SCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



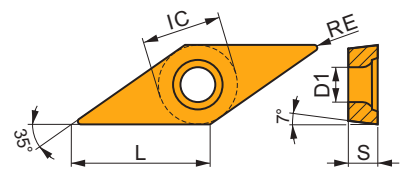
### TCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0902</b>	5.560	2.50	9.60	2.38
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



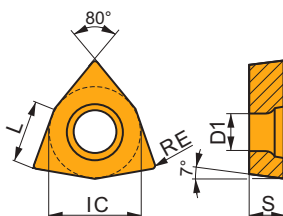
### VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0702</b>	3.970	2.20	6.90	2.38
<b>1103</b>	6.350	2.80	11.10	3.18
<b>1303-AL</b>	7.940	3.40	13.80	3.43
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



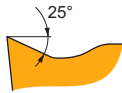
### WCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.50	8.70	4.76



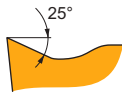
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



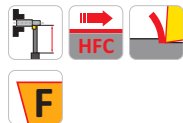
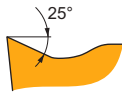
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

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



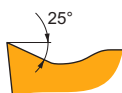
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

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



AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

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

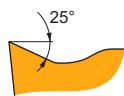


AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

SCGT 120408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
SCGT 120408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-

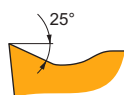
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



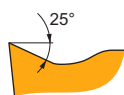
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

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



AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

VCGT 070202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 465	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 375	0.24	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 345	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 225	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL:HF7	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL:T0315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 270	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-



AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

WCGT 06T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL: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	-	-	-	-	-	-

**JQ  
JR  
JZ**

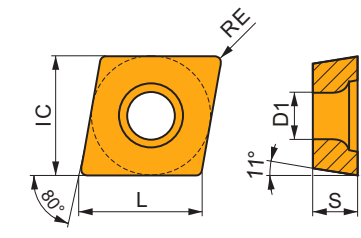


**JQ, JR, JZ** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей.



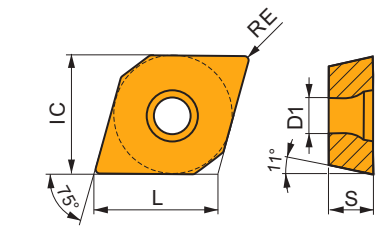
**CPGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97



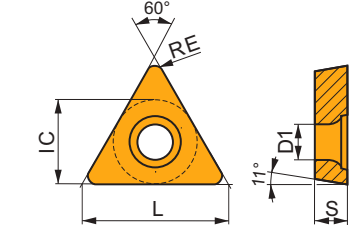
**EPGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0502</b>	5.560	2.50	5.70	2.38



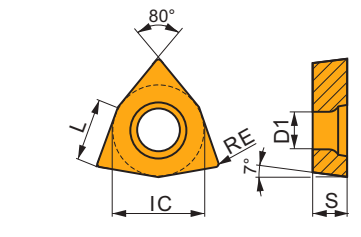
**TPGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0902</b>	5.560	2.50	9.60	2.38
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



**WCGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0201</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 1.2 20°	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-			-			-				
									CPGX 080304FR-JQ:TT010										
 1.2 20°	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-			-			-				
									CPGX 080304FL-JQ:TT010										
 1.2 20°	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-			-			-				
									CPGX 09T304FL-JQ:TT010										
 0.6 20°	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-			-			-				
									CPGX 060204FR-JR:TT010										
 0.6 20°	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-			-			-				
									CPGX 080304FR-JR:TT010										
 0.6 20°	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-			-			-				
									CPGX 060204FL-JR:TT010										
 1.2 20°	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-			-			-				
									CPGX 060202FR-JZ:TT010										
 1.2 20°	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-			-			-				
									CPGX 060202FL-JZ:TT010										
 1.2 20°	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-			-			-				
									EPGX 050202FR-JZ:TT010										
 1.2 20°	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-			-			-				
									EPGX 050202FL-JZ:TT010										
 1.2 20°	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-			-			-				
									TPGX 110204FR-JQ:TT010										

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

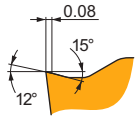
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)
	● 0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
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	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
	● 0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
TPGX 16T304FL-JR:TT010	● 0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
	● 0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
TPGX 090202FR-JZ:TT010	● 0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
	● 0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
TPGX 090202FL-JZ:TT010	● 0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
	● 0.2	■ 330	0.06	0.5	■ 195	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	
WCGX 020102FL-JZ:TT010	● 0.2	■ 330	0.06	0.5	■ 195	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	

## ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<b>FM</b>			<p><b>FM</b> стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.</p>
<b>NF2</b>			<p><b>NF2</b> стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.</p>
<b>UR</b>			<p><b>UR</b> стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющей сталей.</p>
<b>W-FM</b>			<p><b>W-FM</b> стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей, нержавеющей сталей и чугуна. Он имеет положительный угол наклона и положительный, узкий Т-образный участок.</p>
<b>W-UR</b>			<p><b>W-UR</b> стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.</p>



# FM

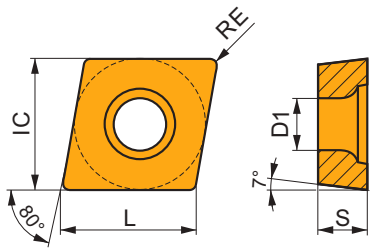


FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.



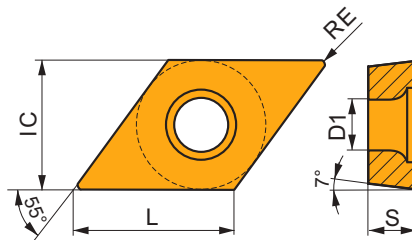
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
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



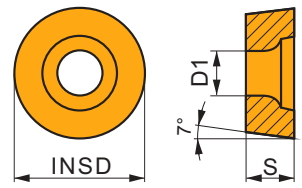
## DCMT

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



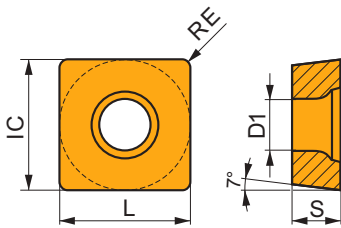
## RCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



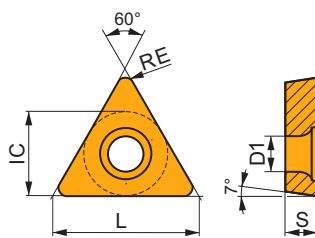
## SCMT

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



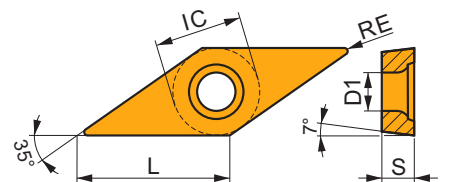
## TCMT

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



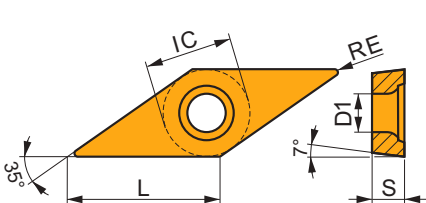
## VBMT

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



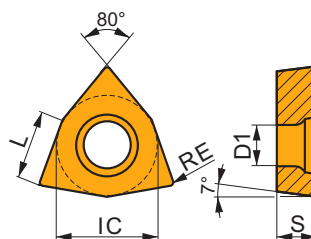
## VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



## WCMT

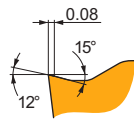
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76





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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

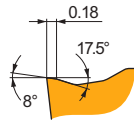


**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.

DCMT 070202E-FM:T7325	● 0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T8315	● 0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	■	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	■	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T8415	● 0.2	■	190	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	170	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	■	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T8430	● 0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	■	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T9325	● 0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T9415	● 0.2	■	275	0.10	0.8	■	—	—	—	✓	260	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T7325	● 0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T7335	● 0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T8315	● 0.4	✓	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	■	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T8415	● 0.4	■	190	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	■	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T8430	● 0.4	■	185	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	■	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T9325	● 0.4	■	190	0.18	0.8	■	110	0.16	0.8	✓	180	0.18	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T9415	● 0.4	■	275	0.12	0.8	■	—	—	—	✓	260	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T7325	● 0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8315	● 0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8415	● 0.2	■	190	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	170	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8430	● 0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T9325	● 0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T9415	● 0.2	■	275	0.10	0.8	■	—	—	—	✓	260	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T7325	● 0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T7335	● 0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8315	● 0.4	✓	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8415	● 0.4	■	190	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8430	● 0.4	■	155	0.17	0.8	■	85	0.15	0.8	✓	130	0.17	0.8	✓	435	0.20	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9310	● 0.4	■	285	0.12	0.8	■	—	—	—	✓	270	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9315	● 0.4	■	255	0.12	0.8	■	—	—	—	✓	240	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9325	● 0.4	■	190	0.18	0.8	■	110	0.16	0.8	✓	180	0.18	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9415	● 0.4	■	275	0.12	0.8	■	—	—	—	✓	260	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T7325	● 0.8	✓	185	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T7335	● 0.8	✓	180	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8315	● 0.8	✓	170	0.17	0.8	■	100	0.15	0.8	✓	160	0.17	0.8	✓	510	0.20	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8415	● 0.8	■	210	0.17	0.8	■	110	0.15	0.8	✓	190	0.17	0.8	✓	525	0.20	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8430	● 0.8	■	190	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	✓	155	0.17	0.8	✓	525	0.20	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9310	● 0.8	■	285	0.17	0.8	■	—	—	—	✓	270	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9315	● 0.8	■	260	0.17	0.8	■	—	—	—	✓	245	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9325	● 0.8	■	235	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	✓	220	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9415	● 0.8	■	290	0.17	0.8	■	—	—	—	✓	275	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T8430	● 1.2	■	175	0.22	1.2	■	95	0.22	1.2	✓	140	0.22	1.2	✓	480	0.26	1.2	■	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T9325	● 1.2	■	210	0.22	1.2	■	125	0.22	1.2	✓	195	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T9415	● 1.2	■	265	0.22	1.2	■	—	—	—	✓	250	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—

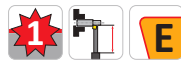
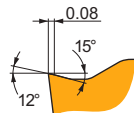
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V<sub>c</sub>), подачи (f) и глубины резания (a<sub>p</sub>). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)



**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.

RCMT 0602M0E-FM-T7325	☹	–	✓	215	0.45	1.2	■	165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602M0E-FM-T8430	☹	–	■	200	0.45	1.2	■	110	0.41	1.2	✓	165	0.45	1.2	✓	555	0.54	1.2	–
RCMT 0602M0E-FM-T9325	☹	–	■	235	0.45	1.2	■	140	0.41	1.2	✓	220	0.45	1.2	–	–	–	–	–
RCMT 0602M0E-FM-T9415	☹	–	–	320	0.45	1.2	–	–	–	–	✓	300	0.45	1.2	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM-T7325	☹	–	✓	190	0.60	1.6	■	145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM-T8430	☹	–	■	175	0.60	1.6	■	95	0.54	1.6	✓	140	0.60	1.6	✓	480	0.72	1.6	–
RCMT 0803M0E-FM-T9325	☹	–	■	200	0.60	1.6	■	120	0.54	1.6	✓	190	0.60	1.6	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM-T9415	☹	–	■	280	0.60	1.6	–	–	–	–	✓	265	0.60	1.6	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM-T7325	☹	–	✓	185	0.65	1.7	■	140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM-T8430	☹	–	■	170	0.65	1.7	■	90	0.59	1.7	✓	135	0.65	1.7	✓	465	0.78	1.7	–
RCMT 10T3M0E-FM-T9325	☹	–	■	195	0.65	1.7	■	115	0.59	1.7	✓	185	0.65	1.7	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM-T9415	☹	–	■	275	0.65	1.7	–	–	–	–	✓	260	0.65	1.7	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM-T7325	☹	–	✓	175	0.70	1.8	■	135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM-T8430	☹	–	■	155	0.70	1.8	■	85	0.63	1.8	✓	130	0.70	1.8	✓	435	0.84	1.8	–
RCMT 1204M0E-FM-T9325	☹	–	■	190	0.70	1.8	■	110	0.63	1.8	✓	180	0.70	1.8	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM-T9415	☹	–	■	260	0.70	1.8	–	–	–	–	✓	245	0.70	1.8	–	–	–	–	–



**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.

SCMT 09T304E-FM-T7325	●	0.4	✓	205	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM-T7335	●	0.4	✓	200	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM-T8315	●	0.4	✓	190	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	✓	180	0.15	1.2	✓	570	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM-T8415	●	0.4	■	230	0.15	1.2	■	120	0.14	1.2	✓	210	0.15	1.2	✓	585	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM-T8430	●	0.4	■	210	0.15	1.2	■	115	0.14	1.2	✓	175	0.15	1.2	✓	585	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM-T9325	●	0.4	■	260	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	✓	245	0.15	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM-T9415	●	0.4	■	320	0.15	1.2	–	–	–	–	✓	300	0.15	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM-T7325	●	0.8	✓	225	0.20	1.2	■	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM-T7335	●	0.8	✓	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM-T8315	●	0.8	✓	205	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	✓	190	0.20	1.2	✓	615	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM-T8415	●	0.8	✓	250	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	✓	225	0.20	1.2	✓	630	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM-T8430	☹	0.8	■	225	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	✓	185	0.20	1.2	✓	615	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM-T9325	●	0.8	■	275	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	✓	260	0.20	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM-T9415	●	0.8	■	350	0.20	1.2	–	–	–	–	✓	330	0.20	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM-T7325	●	0.4	✓	195	0.15	1.6	■	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM-T8315	●	0.4	✓	185	0.15	1.6	■	110	0.14	1.6	✓	175	0.15	1.6	✓	555	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM-T8415	●	0.4	■	225	0.15	1.6	■	115	0.14	1.6	✓	205	0.15	1.6	✓	570	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM-T8430	●	0.4	■	205	0.15	1.6	■	110	0.14	1.6	✓	170	0.15	1.6	✓	570	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM-T9325	●	0.4	■	250	0.15	1.6	■	150	0.15	1.6	✓	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM-T9415	●	0.4	■	315	0.15	1.6	–	–	–	–	✓	295	0.15	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM-T7325	●	0.8	✓	215	0.20	1.6	■	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM-T7335	●	0.8	✓	210	0.20	1.6	■	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM-T8315	☹	0.8	✓	200	0.20	1.6	■	120	0.18	1.6	✓	190	0.20	1.6	✓	600	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM-T8415	☹	0.8	■	245	0.20	1.6	■	125	0.18	1.6	✓	220	0.20	1.6	✓	615	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM-T8430	☹	0.8	■	220	0.20	1.6	■	120	0.18	1.6	✓	180	0.20	1.6	✓	600	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM-T9325	●	0.8	■	265	0.20	1.6	■	155	0.18	1.6	✓	250	0.20	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM-T9415	●	0.8	■	340	0.20	1.6	–	–	–	–	✓	320	0.20	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM-T8430	☹	1.2	■	200	0.27	1.6	■	110	0.24	1.6	✓	165	0.27	1.6	✓	555	0.32	1.6	–
SCMT 120412E-FM-T9325	☹	1.2	■	245	0.27	1.6	■	145	0.24	1.6	✓	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM-T9415	☹	1.2	■	320	0.27	1.6	–	–	–	–	✓	300	0.27	1.6	–	–	–	–	–





NF2

**NF2** стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.

PRAMET

### CCMT

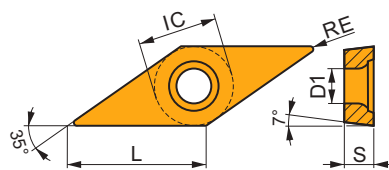
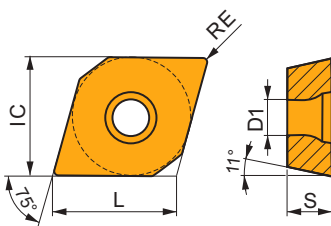
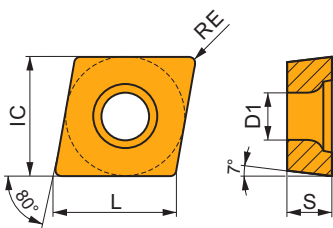
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97

### EPMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0502</b>	5.560	2.50	5.70	2.38

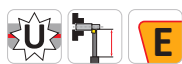
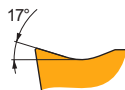
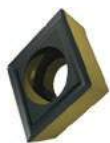
### VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V<sub>c</sub>), подачи (f) и глубины резания (a<sub>p</sub>). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H			
		v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	
	RE																			

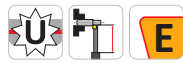
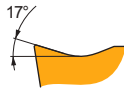
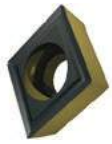


**NF2** стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.

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	-	-	-
CCMT 060202E-NF2:T7325	●	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060202E-NF2:T8415	●	0.2	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060202E-NF2: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	-	-	-
CCMT 060202E-NF2: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: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	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T7325	●	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T8415	●	0.4	220	0.12	0.8	115	0.11	0.8	200	0.12	0.8	555	0.14	0.8	50	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2: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	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T9325	●	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	-	-	-	55	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T9335	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T9415	●	0.4	315	0.12	0.8	-	-	-	295	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T5315	●	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T7325	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T7335	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T9325	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	55	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T9335	●	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T9415	●	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
CCMT 080308E-NF2:T5315	●	0.8	295	0.17	1.0	-	-	-	280	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-NF2:T7325	⊕	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-
CCMT 080308E-NF2:T7335	⊕	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-
CCMT 080308E-NF2: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	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2: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	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T7325	●	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	60	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T8415	●	0.4	215	0.12	1.2	110	0.11	1.2	195	0.12	1.2	540	0.14	1.2	45	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2: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	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T9325	●	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	-	-	-	55	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T9415	●	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	285	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

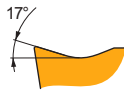
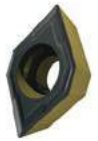
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



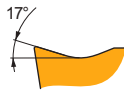
**NF2** стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.

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	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2: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	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2:T8415	0.8	245	0.14	1.2	125	0.13	1.2	220	0.14	1.2	615	0.17	1.2	55	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2: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	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	-	-	60	0.13	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2:T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	-	-	50	0.13	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2:T9415	0.8	340	0.14	1.2	-	-	-	320	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	



**NF2** стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.

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	-	-	-
EPMT 050202E-NF2:T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	-	-	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	-	-	-	-	-	70	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	45	0.07	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9415	0.2	355	0.05	0.8	-	-	-	335	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



**NF2** стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.

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	-	-	-
VCGT 130302E-NF2: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	-	-	-
VCGT 130302E-NF2:T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T8415	0.2	160	0.07	1.0	85	0.06	1.0	145	0.07	1.0	405	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-
VCGT 130302E-NF2:T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	-	-	30	0.07	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2: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	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2: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	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T8415	0.4	150	0.12	1.0	75	0.11	1.0	135	0.12	1.0	375	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	35	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	-	-	-	-	-	30	0.11	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T9415	0.4	225	0.10	1.0	-	-	-	210	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2: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	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2: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	-	-	-
VCGT 130308E-NF2:T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T8415	0.8	160	0.17	1.0	85	0.15	1.0	145	0.17	1.0	405	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-NF2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	40	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	-	-	-	-	-	30	0.16	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T9415	0.8	225	0.17	1.0	-	-	-	210	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



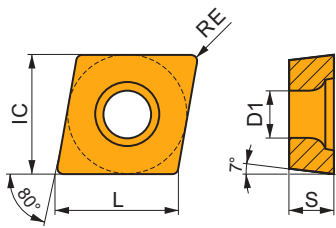
UR

**UR** стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

PRAMET

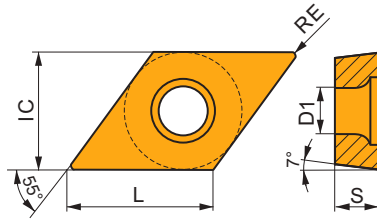
### CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



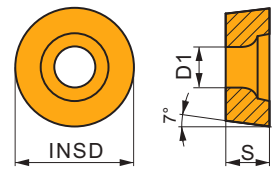
### DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



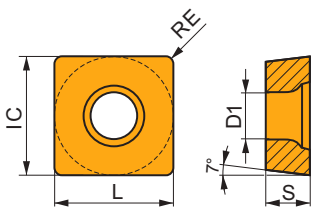
### RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.000	2.80	2.38
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18
<b>10T3</b>	10.000	4.40	3.97
<b>1204</b>	12.000	4.40	4.76



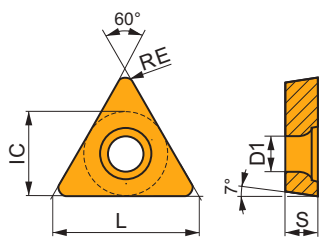
### SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



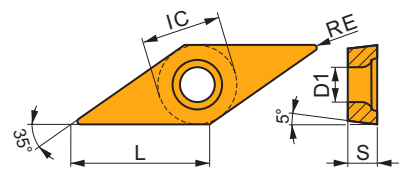
### TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



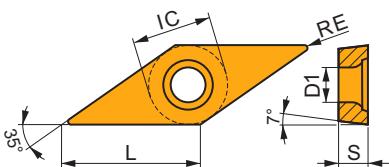
### VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.10	2.38
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



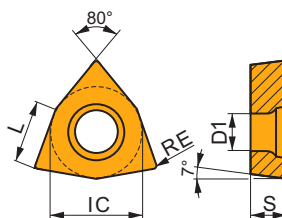
### VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	2.80	11.10	3.18
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



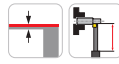
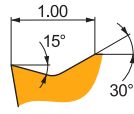
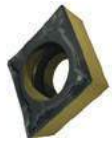
### WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

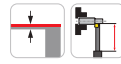
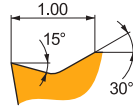


**UR** стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющей сталей.

CCMT 060202E-UR:T8315	●	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T8415	●	0.2	210	0.10	0.8	110	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T8430	●	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T9325	●	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T9415	●	0.2	295	0.10	0.8	-	-	-	280	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:TT310	●	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T5315	●	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T7335	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8315	●	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.0	100	0.14	1.0	170	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T9415	●	0.4	270	0.15	1.0	-	-	-	255	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR: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	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T8430	⊕	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T9325	●	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T9415	●	0.8	290	0.20	1.0	-	-	-	275	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	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:T8415	●	0.2	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:T8430	●	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR: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	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T7335	●	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8315	●	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.2	100	0.14	1.2	170	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9315	●	0.4	235	0.15	1.2	-	-	-	220	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	265	0.15	1.2	-	-	-	250	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR: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	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T7325	●	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T7335	●	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8315	●	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8415	●	0.8	200	0.20	1.2	105	0.18	1.2	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8430	⊕	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	285	0.20	1.2	-	-	-	270	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR: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	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T7325	●	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T8430	●	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T9325	●	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T9415	●	0.4	255	0.15	1.7	-	-	-	240	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T5315	●	0.8	255	0.20	1.7	-	-	-	240	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T7325	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T8430	⊕	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T9415	●	0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T5315	●	1.2	240	0.27	1.7	-	-	-	225	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T8430	⊕	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T9325	⊕	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T9415	●	1.2	265	0.27	1.7	-	-	-	250	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-

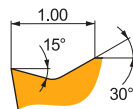
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**UR** стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

DCMT 070202E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8315	●	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8415	●	0.2	165	0.10	0.8	85	0.09	0.8	150	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR: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	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T7335	●	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR: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	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T7325	●	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T7335	●	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8315	●	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8415	●	0.8	180	0.17	0.8	90	0.15	0.8	160	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8430	●	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9325	●	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9415	●	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:TT310	●	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9325	●	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9415	●	1.2	230	0.22	1.2	—	—	—	215	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—

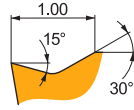


**UR** стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

RCMT 0602MOE-UR:T6310	●	—	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T8415	●	—	220	0.40	1.2	115	0.36	1.2	200	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T8430	●	—	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T9325	●	—	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T9415	●	—	285	0.40	1.2	—	—	—	270	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T6310	●	—	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T7325	●	—	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T8415	●	—	200	0.45	1.6	105	0.41	1.6	185	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T8430	●	—	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T9325	●	—	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T9415	●	—	265	0.45	1.6	—	—	—	250	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—

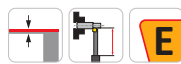
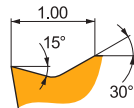
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



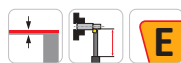
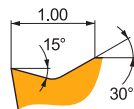
UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

RCMT 10T3M0E-UR:T6310	—	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T7325	—	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T8415	—	200	0.50	1.4	105	0.45	1.4	185	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T8430	—	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T9325	—	190	0.50	1.4	110	0.45	1.4	180	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3M0E-UR:T9415	—	260	0.50	1.4	—	—	—	245	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T6310	—	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T8415	—	190	0.55	1.8	100	0.49	1.8	170	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T8430	—	145	0.55	1.8	80	0.50	1.8	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T9315	—	200	0.55	1.8	—	—	—	190	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T9325	—	180	0.55	1.8	105	0.50	1.8	170	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204M0E-UR:T9415	—	245	0.55	1.8	—	—	—	230	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—



UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

SCMT 09T304E-UR:T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-UR:T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-UR:T9415	0.4	280	0.15	1.2	—	—	—	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T5315	0.8	280	0.20	1.2	—	—	—	265	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T9325	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T9415	0.8	300	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:TT310	0.8	270	0.20	1.2	160	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T5315	0.8	270	0.20	1.6	—	—	—	255	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-UR:T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—

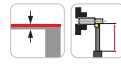
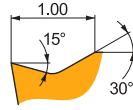


UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

TCMT 110204E-UR:T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T5315	0.8	245	0.17	0.8	—	—	—	230	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—

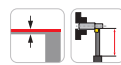
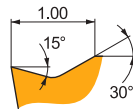
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



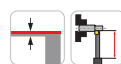
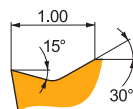
UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

VBMT 110202E-UR-TT310	● 0.2	■ 195	0.10	0.8	■ 115	0.09	0.8	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110204E-UR-T8430	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	■ 80	0.11	0.8	■ 120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110204E-UR-T9325	● 0.4	■ 150	0.19	0.8	■ 90	0.17	0.8	■ 140	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-UR-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	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR-T7325	● 0.4	■ 115	0.19	1.2	■ 85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR-T8430	● 0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 75	0.11	1.2	■ 115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR-T9325	● 0.4	■ 145	0.18	1.2	■ 85	0.16	1.2	■ 135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR-T9415	● 0.4	■ 210	0.12	1.2	-	-	-	■ 195	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR-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	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR-T7325	● 0.8	■ 140	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR-T8430	● 0.8	■ 145	0.17	1.2	■ 80	0.15	1.2	■ 120	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR-T9310	● 0.8	■ 220	0.17	1.2	-	-	-	■ 205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR-T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	■ 170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR-T9415	● 0.8	■ 225	0.17	1.2	-	-	-	■ 210	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR-TT310	● 0.8	■ 200	0.17	1.2	■ 120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR-T8430	● 1.2	■ 135	0.22	1.2	■ 75	0.20	1.2	■ 110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR-T9325	● 1.2	■ 170	0.22	1.2	■ 100	0.20	1.2	■ 160	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR-T9415	● 1.2	■ 210	0.22	1.2	-	-	-	■ 195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

VCMT 110304E-UR-T7325	● 0.4	■ 110	0.19	0.8	■ 85	0.17	0.8	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR-T8430	● 0.4	■ 135	0.12	0.8	■ 75	0.11	0.8	■ 110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR-T9325	● 0.4	■ 140	0.19	0.8	■ 80	0.17	0.8	■ 130	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR-T9415	● 0.4	■ 210	0.12	0.8	-	-	-	■ 195	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR-T7325	● 0.8	■ 140	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR-T8430	● 0.8	■ 140	0.17	0.8	■ 75	0.15	0.8	■ 115	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR-T9325	● 0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	■ 165	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR-T9415	● 0.8	■ 220	0.17	0.8	-	-	-	■ 205	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR-T7325	● 0.4	■ 110	0.19	1.2	■ 85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR-T8430	● 0.4	■ 130	0.12	1.2	■ 70	0.11	1.2	■ 105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR-T9325	● 0.4	■ 135	0.19	1.2	■ 80	0.17	1.2	■ 125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR-T9415	● 0.4	■ 200	0.12	1.2	-	-	-	■ 190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR-T7325	● 0.8	■ 135	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR-T8430	● 0.8	■ 135	0.17	1.2	■ 75	0.15	1.2	■ 110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR-T9325	● 0.8	■ 170	0.17	1.2	■ 100	0.15	1.2	■ 160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR-T9415	● 0.8	■ 210	0.17	1.2	-	-	-	■ 195	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

WCMT 06T308E-UR-T7325	● 0.8	■ 185	0.20	1.2	■ 140	0.18	1.2	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-UR-T9325	● 0.8	■ 225	0.20	1.2	■ 135	0.18	1.2	■ 210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

W  
-FM

**W-FM** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей, нержавеющей сталей и чугуна. Он имеет положительный угол наклона и положительный, узкий Т-образный участок.

PRAMET

W  
-UR

**W-UR** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.

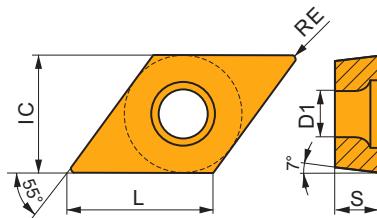
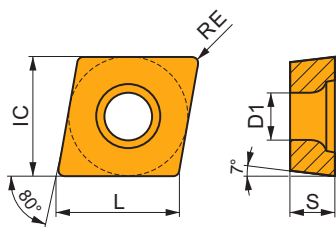
PRAMET

### CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97

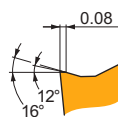
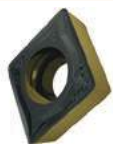
### DCMX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



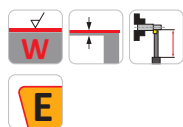
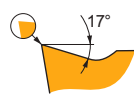
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	0.4	250	0.30	0.8	—	—	—	235	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



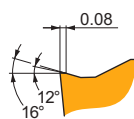
**W-FM** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей, нержавеющей сталей и чугуна. Он имеет положительный угол наклона и положительный, узкий Т-образный участок.

	●	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.4	250	0.30	0.8	—	—	—	235	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



**W-UR** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.

	●	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
--	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



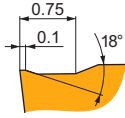
**W-FM** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей, нержавеющей сталей и чугуна. Он имеет положительный угол наклона и положительный, узкий Т-образный участок.

	●	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.4	200	0.30	0.8	—	—	—	190	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	●	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

## ОБЩАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<b>FM2</b>			<p><b>FM2</b> стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.</p>						
<b>SI</b>			<p><b>SI</b> стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.</p>						
<b>RF</b>	<table border="1" data-bbox="238 784 354 840"> <thead> <tr> <th>l.c.</th> <th>R</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9,525</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>12,7</td> <td>2,5</td> </tr> </tbody> </table>	l.c.	R	9,525	1,5	12,7	2,5		<p><b>RF</b> стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющей сталей и твердых материалов.</p>
l.c.	R								
9,525	1,5								
12,7	2,5								
<b>.CMW</b>			<p><b>.CMW</b> плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.</p>						

# FM2

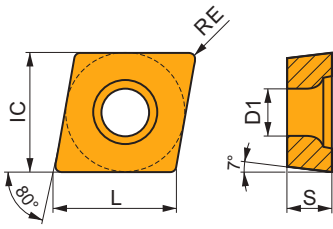


**FM2** стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной T-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.



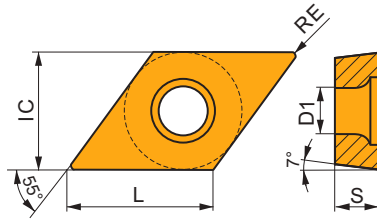
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



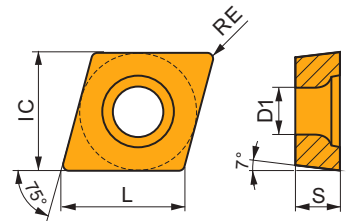
## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97
<b>1504</b>	12.700	5.50	15.50	4.76



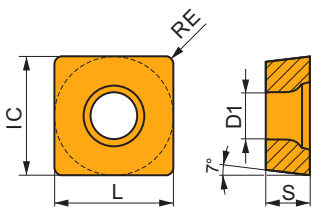
## ECMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.20	3.18



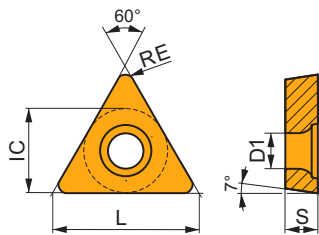
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97



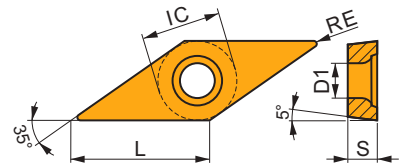
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



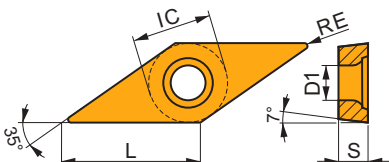
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



## VCGT

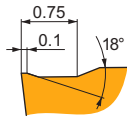
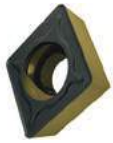
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18





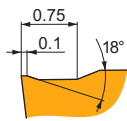
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM2** стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.

CCMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	■	215	0.12	1.0	■	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	—	—	—	—	■	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2:T8430	⊕	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2:T9325	⊕	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2: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	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	—	—	—	—	■	285	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	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T7325	⊕	0.8	■	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 09T308E-FM2:T8430	⊕	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T9325	⊕	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T9335	⊕	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	320	0.17	1.0	—	—	—	—	■	300	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T7325	⊕	0.8	■	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T8430	⊕	0.8	■	190	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	■	155	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T9325	⊕	0.8	■	235	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	■	220	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T9335	⊕	0.8	■	200	0.20	1.5	■	120	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

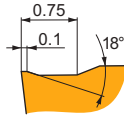


**FM2** стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.

DCMT 070204E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T7325	●	0.4	■	160	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	—	—	—	—	■	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T7325	●	0.4	■	160	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	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	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9335	●	0.4	■	175	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	—	—	—	—	■	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T6310	●	0.8	■	150	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	■	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T7325	●	0.8	■	170	0.17	0.8	■	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	■	95	0.15	0.8	■	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	■	125	0.15	0.8	■	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9335	●	0.8	■	180	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8	—	—	—	—	■	250	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	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2:T9325	●	1.2	■	190	0.22	1.2	■	110	0.20	1.2	■	180	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2:T9325	●	0.8	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2:T9335	●	0.8	■	160	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

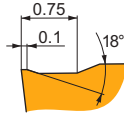
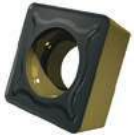
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



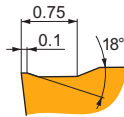
**FM2** стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.

ECMT 060204E-FM2:T7325	● 0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T8430	● 0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9325	● 0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9335	● 0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9415	● 0.4	285	0.12	0.8	—	—	—	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T5315	● 0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T7325	● 0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T8430	● 0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9325	● 0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9335	● 0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9415	● 0.4	275	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T7325	● 0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T8430	● 0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9325	● 0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9335	● 0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9415	● 0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



**FM2** стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.

SCMT 09T304E-FM2:T8430	● 0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-FM2:T9325	● 0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM2:T8430	● 0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM2:T9325	● 0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM2:T9415	● 0.8	340	0.17	1.0	—	—	—	320	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

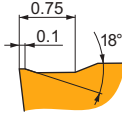


**FM2** стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.

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

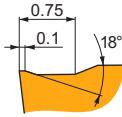
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM2** стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.

VBMT 160404E-FM2:T6310	● 0.4	■ 120	0.12	1.2	☑ 85	0.11	1.2	■ 95	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T7325	● 0.4	☑ 140	0.12	1.2	☑ 105	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T8430	● 0.4	■ 145	0.12	1.2	☑ 80	0.11	1.2	■ 120	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9325	● 0.4	■ 185	0.12	1.2	☑ 110	0.11	1.2	☑ 175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9335	● 0.4	■ 155	0.12	1.2	☑ 90	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9415	● 0.4	■ 220	0.12	1.2	—	—	—	☑ 205	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	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T7325	● 0.8	☑ 145	0.20	1.2	☑ 110	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T8430	● 0.8	■ 140	0.20	1.2	☑ 75	0.18	1.2	☑ 115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9325	● 0.8	■ 175	0.20	1.2	☑ 105	0.18	1.2	☑ 165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9335	● 0.8	■ 150	0.20	1.2	☑ 90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9415	● 0.8	■ 220	0.20	1.2	—	—	—	☑ 205	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	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9315	● 1.2	■ 195	0.22	1.2	—	—	—	☑ 185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9325	● 1.2	■ 175	0.22	1.2	☑ 105	0.20	1.2	☑ 165	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9415	● 1.2	■ 225	0.22	1.2	—	—	—	☑ 210	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



**FM2** стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющей сталей.

VCGT 130308E-FM2:T8430	● 0.8	■ 145	0.17	1.0	☑ 80	0.15	1.0	☑ 120	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FM2:T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.0	☑ 105	0.15	1.0	☑ 170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

SI

**SI** стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.

PRAMET

### CCGT

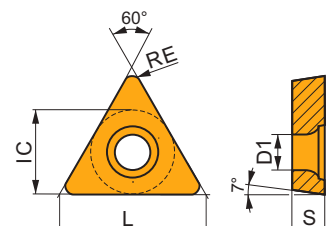
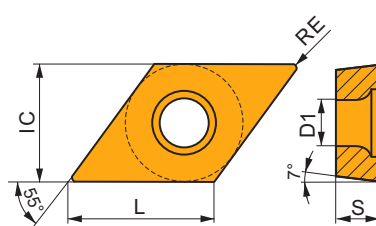
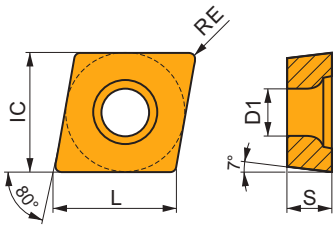
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76

### DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97

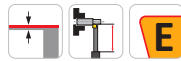
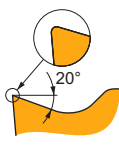
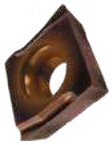
### TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38



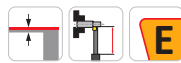
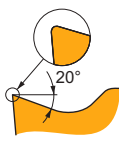
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SI** стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.

<b>CCGT 060202ER-SI:T8430</b>	● 0.2	■ 260	■ 0.10	■ 0.8	■ 140	■ 0.09	■ 0.8	■ 215	■ 0.10	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 55	■ 0.08	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 060204ER-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 135	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 060204ER-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 260	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 215	■ 0.12	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 09T304ER-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 205	■ 0.17	■ 0.8	■ 120	■ 0.15	■ 0.8	■ 190	■ 0.17	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 50	■ 0.15	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 09T304ER-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 230	■ 0.17	■ 0.8	■ 125	■ 0.15	■ 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 45	■ 0.15	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 120408ER-SI:T8430</b>	● 0.8	■ 230	■ 0.24	■ 1.0	■ 125	■ 0.22	■ 1.0	■ 185	■ 0.24	■ 1.0	■ —	■ —	■ —	■ 45	■ 0.22	■ 0.8	■ —	■ —	■ —

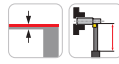
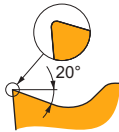


**SI** стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.

<b>CCGT 060202EL-SI:T8430</b>	● 0.2	■ 260	■ 0.10	■ 0.8	■ 140	■ 0.09	■ 0.8	■ 215	■ 0.10	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 55	■ 0.08	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 060204EL-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 135	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 060204EL-SI:T8415</b>	● 0.4	■ 275	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 250	■ 0.12	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 60	■ 0.10	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 060204EL-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 260	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 215	■ 0.12	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 205	■ 0.17	■ 0.8	■ 120	■ 0.15	■ 0.8	■ 190	■ 0.17	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 50	■ 0.15	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8415</b>	● 0.4	■ 250	■ 0.17	■ 0.8	■ 130	■ 0.15	■ 0.8	■ 225	■ 0.17	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 55	■ 0.15	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 230	■ 0.17	■ 0.8	■ 125	■ 0.15	■ 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 45	■ 0.15	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
<b>CCGT 120408EL-SI:T8430</b>	● 0.8	■ 230	■ 0.24	■ 1.0	■ 125	■ 0.22	■ 1.0	■ 185	■ 0.24	■ 1.0	■ —	■ —	■ —	■ 45	■ 0.22	■ 0.8	■ —	■ —	■ —

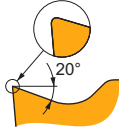
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющей стали. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.

DCGT 11T304ER-SI: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:T8430	● 0.8	■ 190	■ 0.22	■ 1.0	■ 105	■ 0.20	■ 1.0	■ 155	■ 0.22	■ 1.0	■ —	■ —	■ —	■ 40	■ 0.18	■ 0.8	■ —	■ —	■ —

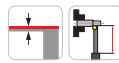


SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющей стали. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.

DCGT 11T304EL-SI: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	■ —	■ —	■ —

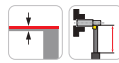
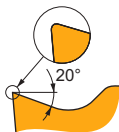
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	Intermittent/ Continuous cut (mm)	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющей стали. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.

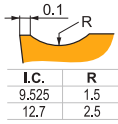
TCGT 110202ER-SI:T8315	● 0.2	■ 190	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
TCGT 110202ER-SI:T8430	● 0.2	■ 225	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 185	■ 0.10	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
TCGT 110204ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ —	■ —	■ —



SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющей стали. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.

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	■ —	■ —	■ —
TCGT 110202EL-SI:T8415	● 0.2	■ 230	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 210	■ 0.10	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 50	■ 0.08	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
TCGT 110202EL-SI: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	■ —	■ —	■ —
TCGT 110204EL-SI:T8415	● 0.4	■ 230	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 50	■ 0.10	■ 0.6	■ —	■ —	■ —
TCGT 110204EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ —	■ —	■ —	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ —	■ —	■ —

# RF

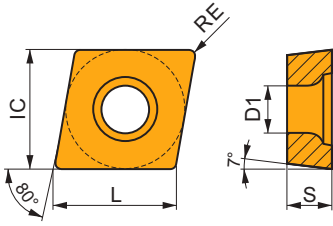


**RF** стружкой надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющей сталей и твердых материалов.



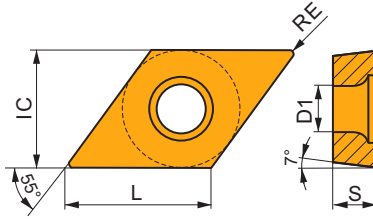
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



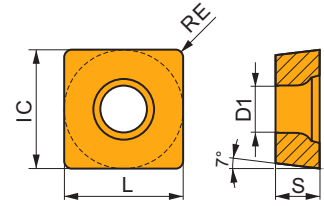
## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



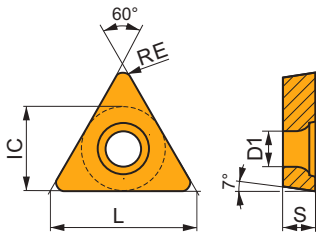
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



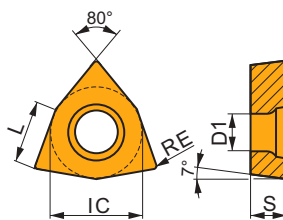
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



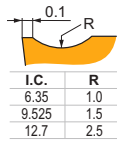
## WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.50	8.70	4.76



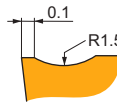
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



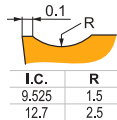
RF стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющей сталей и твердых материалов.

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	0.11	0.3	
CCMT 060204E-RF:T7335	● 0.4	✔ 160	0.15	1.0	✔ 120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 060204E-RF: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 09T304E-RF: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	0.14	0.7
CCMT 09T308E-RF:T7335	● 0.8	✔ 165	0.20	1.5	✔ 125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 09T308E-RF: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	0.13	0.7
CCMT 120408E-RF:T7335	● 0.8	✔ 150	0.22	2.2	✔ 115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 120408E-RF:T9325	● 0.8	✔ 195	0.22	2.2	✔ 115	0.22	2.2	✔ 185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



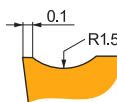
RF стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющей сталей и твердых материалов.

DCMT 11T304E-RF:T5315	● 0.4	✔ 175	0.20	0.8	–	–	–	✔ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	✔ 35	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RF:T7335	● 0.4	✔ 115	0.20	0.8	✔ 85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-RF: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	0.10	0.7
DCMT 11T308E-RF:T7335	● 0.8	✔ 140	0.20	0.8	✔ 105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 175	0.20	0.8	✔ 105	0.18	0.8	✔ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



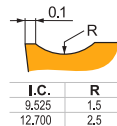
RF стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющей сталей и твердых материалов.

SCMT 09T308E-RF:T5315	● 0.8	✔ 255	0.20	1.5	–	–	–	✔ 240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	✔ 50	0.10	0.7
SCMT 09T308E-RF: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	0.13	0.7
SCMT 120408E-RF:T7335	● 0.8	✔ 160	0.22	2.2	✔ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF:T9325	● 0.8	✔ 205	0.22	2.2	✔ 120	0.22	2.2	✔ 190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



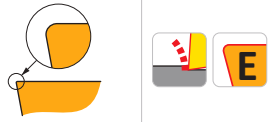
RF стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющей сталей и твердых материалов.

TCMT 16T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 175	0.20	1.5	✔ 105	0.18	1.5	✔ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



RF стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющей сталей и твердых материалов.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

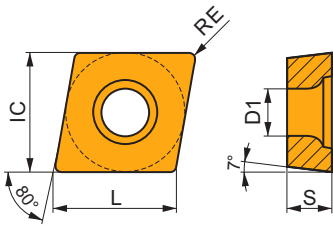


**.CMW** плоская пластина без сружлома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.



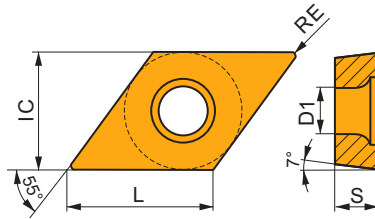
### CCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



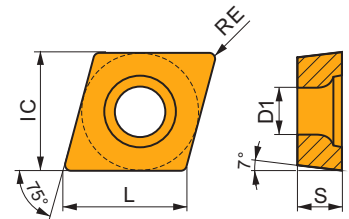
### DCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



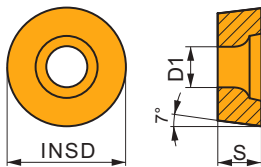
### ECMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.20	3.18



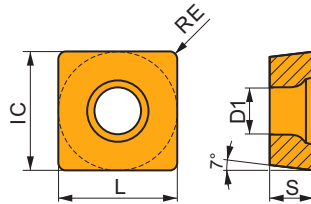
### RCMW

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.000	2.80	2.38
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18
<b>10T3</b>	10.000	4.40	3.97
<b>1204</b>	12.000	4.40	4.76



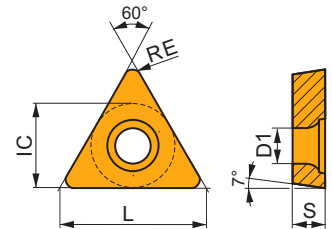
### SCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



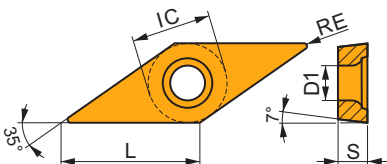
### TCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



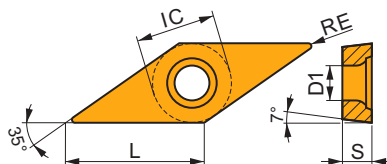
### VCGW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



### VCMW

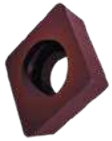
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	2.80	11.10	3.18
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76





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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**.CMW** плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

CCMW 060202:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.08	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.08	0.2
CCMW 060204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 060204:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CCMW 060204:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
CCMW 060204:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 145	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 215	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CCMW 09T304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
CCMW 09T304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.3
CCMW 09T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
CCMW 09T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
CCMW 09T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 90	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
CCMW 09T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.11	0.7
CCMW 120404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 120404:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
CCMW 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
CCMW 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7



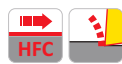
**.CMW** плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

DCMW 070202:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.08	0.2
DCMW 070204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DCMW 070204:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 070204:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
DCMW 11T304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 80	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 120	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
DCMW 11T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.11	0.7
DCMW 11T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 80	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
DCMW 11T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7



**.CMW** плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

ECMW 060204:H07	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080304:H07	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**.CMW** плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

RCMW 0602M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 280	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.17	0.4
RCMW 0602M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 250	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.17	0.4
RCMW 0803M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.17	0.5
RCMW 0803M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.17	0.5
RCMW 10T3M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 225	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.20	0.7
RCMW 10T3M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	0.7
RCMW 1204M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	0.8

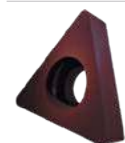
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**.CMW** плоская пластина без сружолома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

SCMW 09T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.10	0.3
SCMW 09T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
SCMW 09T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.11	0.7
SCMW 09T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7



**.CMW** плоская пластина без сружолома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

TCMW 110204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
TCMW 110204:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
TCMW 16T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
TCMW 16T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
TCMW 16T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
TCMW 16T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7



**.CMW** плоская пластина без сружолома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

VCGW 130302:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.08	1.3	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.08	0.2
VCGW 130304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.3	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3



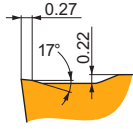
**.CMW** плоская пластина без сружолома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

VCMW 110302:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.08	0.2
VCMW 110304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
VCMW 110304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 110304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 105	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
VCMW 160404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
VCMW 160404:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 160408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.11	0.7
VCMW 160408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.11	0.7
VCMW 160408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.11	0.7
VCMW 160408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.11	0.7

## ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<p><b>RM</b></p>			<p><b>RM</b> стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.</p>
<p><b>RM3</b></p>			<p><b>RM3</b> стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей и твердых материалов.</p>

# RM

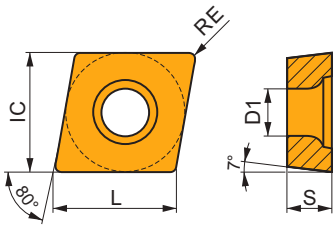


**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.



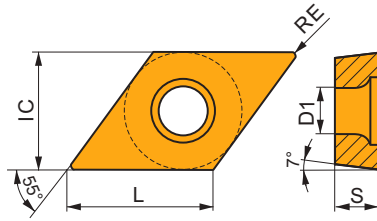
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



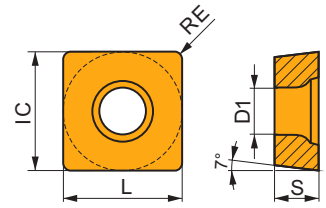
## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97
<b>1504</b>	12.700	5.50	15.50	4.76



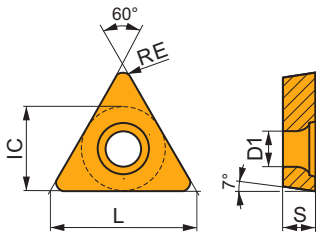
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



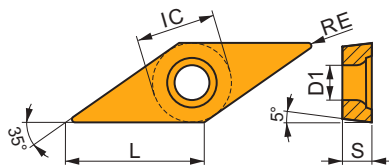
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



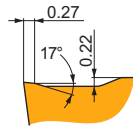
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



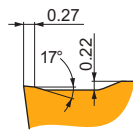
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.

CCMT 09T304E-RM:T5305	●	0.4	260	0.25	2.2	-	-	-	245	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T5315	●	0.4	235	0.25	2.2	-	-	-	220	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T7335	●	0.4	160	0.25	2.2	120	0.23	2.2	-	-	-	50	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-RM:T8430	●	0.4	155	0.25	2.2	85	0.23	2.2	130	0.25	2.2	-	-	-	30	0.18	1.8	25	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T9325	●	0.4	195	0.25	2.2	115	0.23	2.2	185	0.25	2.2	-	-	-	40	0.18	1.8	-	-	-
CCMT 09T304E-RM:T9415	●	0.4	255	0.25	2.2	-	-	-	240	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5305	●	0.8	290	0.30	2.2	-	-	-	275	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T5315	●	0.8	265	0.30	2.2	-	-	-	250	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T7335	●	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	-	-	-	55	0.24	1.8	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-RM: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	0.7
CCMT 09T308E-RM:T9325	●	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	-	-	-	45	0.24	1.8	-	-	-
CCMT 09T308E-RM:T9415	●	0.8	285	0.30	2.2	-	-	-	270	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5305	●	0.8	290	0.30	2.7	-	-	-	275	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5315	●	0.8	260	0.30	2.7	-	-	-	245	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T7335	●	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	-	-	-	55	0.24	2.2	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RM: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	0.7
CCMT 120408E-RM:T9325	●	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	-	-	-	45	0.24	2.2	-	-	-
CCMT 120408E-RM:T9415	●	0.8	280	0.30	2.7	-	-	-	265	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM:T8430	●	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	-	-	-	35	0.23	2.2	30	0.17	1.0
CCMT 120412E-RM:T9325	●	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	-	-	-	45	0.23	2.2	-	-	-
CCMT 120412E-RM:T9415	●	1.2	280	0.33	2.7	-	-	-	265	0.33	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.17	1.0

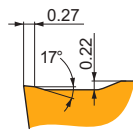


**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.

DCMT 11T304E-RM:T5305	●	0.4	250	0.20	1.0	-	-	-	235	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T5315	●	0.4	220	0.20	1.0	-	-	-	205	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T7335	●	0.4	145	0.20	1.0	110	0.18	1.0	-	-	-	45	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-RM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.0	80	0.18	1.0	125	0.20	1.0	-	-	-	30	0.14	0.8	25	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T9325	●	0.4	185	0.20	1.0	110	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
DCMT 11T304E-RM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.0	-	-	-	220	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM:T5305	●	0.8	270	0.27	0.8	-	-	-	255	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T5315	●	0.8	240	0.27	0.8	-	-	-	225	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T7335	●	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	-	-	-	50	0.19	0.6	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-RM:T8430	●	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	25	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T9325	●	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	-	-	-	45	0.19	0.6	-	-	-
DCMT 11T308E-RM:T9415	●	0.8	255	0.27	1.0	-	-	-	240	0.27	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM:T8430	●	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.2	25	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9315	●	1.2	225	0.27	1.2	-	-	-	210	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9325	●	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	-	-	-	45	0.19	1.2	-	-	-
DCMT 11T312E-RM:T9415	●	1.2	260	0.27	1.2	-	-	-	245	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM:T8430	●	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	-	-	-	30	0.22	1.5	25	0.14	0.7
DCMT 150408E-RM:T9325	●	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	-	-	-	40	0.22	1.5	-	-	-
DCMT 150408E-RM:T9415	●	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7

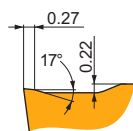
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



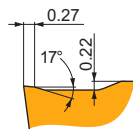
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.

SCMT 09T308E-RM-T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM-T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 09T308E-RM-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	0.7
SCMT 09T308E-RM-T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 09T308E-RM-T9415	0.8	295	0.30	2.0	-	-	-	280	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	-
SCMT 120408E-RM-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	0.7
SCMT 120408E-RM-T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	-	-	-	50	0.24	1.8	-	-	-
SCMT 120408E-RM-T9415	0.8	295	0.30	2.3	-	-	-	280	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7



RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.

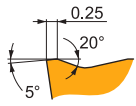
TCMT 16T308E-RM-T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T308E-RM-T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	-	-	-	40	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T308E-RM-T9415	0.8	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM-T5305	1.2	280	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T5315	1.2	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	-	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T312E-RM-T9415	1.2	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9



RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.

VBMT 160404E-RM-T5305	0.4	270	0.12	1.2	-	-	-	255	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T5315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
VBMT 160404E-RM-T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0	25	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160404E-RM-T9415	0.4	255	0.12	1.2	-	-	-	240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM-T5305	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	55	0.17	0.7
VBMT 160408E-RM-T5315	0.8	250	0.17	1.2	-	-	-	235	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.17	0.7
VBMT 160408E-RM-T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160408E-RM-T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0	30	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160408E-RM-T9415	0.8	270	0.17	1.2	-	-	-	255	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM-T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.19	1.0	-	-	-
VBMT 160412E-RM-T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	30	0.19	1.0	25	0.14	0.9
VBMT 160412E-RM-T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	-	-	-	40	0.19	1.0	-	-	-
VBMT 160412E-RM-T9415	1.2	240	0.27	1.2	-	-	-	225	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.9

# RM3

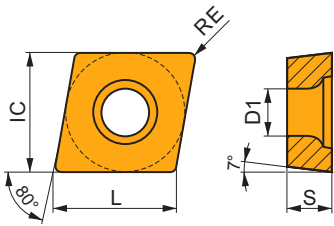


**RM3** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей и твердых материалов.



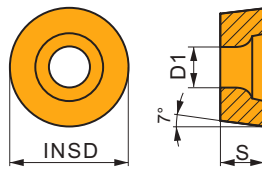
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



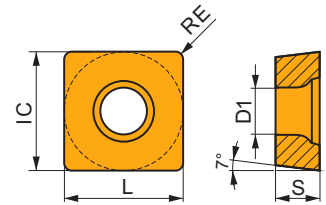
## RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18
<b>1204</b>	12.000	4.40	4.76
<b>1606</b>	16.000	5.50	6.35



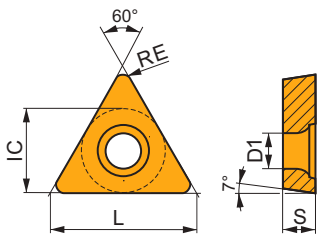
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



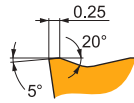
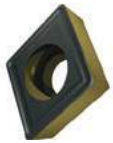
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



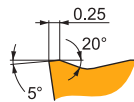
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



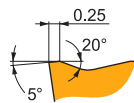
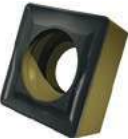
RM3 стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий T-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей стали и твердых материалов.

CCMT 120404E-RM3:T9325	● 0.4	■ 165	■ 0.25	■ 2.5	■ 95	■ 0.25	■ 2.5	■ 155	■ 0.25	■ 2.5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
CCMT 120404E-RM3:T9415	● 0.4	■ 215	■ 0.25	■ 2.5	■	■	■	■ 200	■ 0.25	■ 2.5	■	■	■	■	■	■	■ 40	■ 0.13	■ 0.3
CCMT 120408E-RM3:T6310	● 0.8	■ 145	■ 0.27	■ 2.5	■ 100	■ 0.27	■ 2.5	■ 115	■ 0.27	■ 2.5	■	■	■	■	■	■	■ 25	■ 0.14	■ 0.7
CCMT 120408E-RM3:T9325	● 0.8	■ 195	■ 0.27	■ 2.5	■ 115	■ 0.27	■ 2.5	■ 185	■ 0.27	■ 2.5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
CCMT 120408E-RM3:T9415	● 0.8	■ 250	■ 0.27	■ 2.5	■	■	■	■ 235	■ 0.27	■ 2.5	■	■	■	■	■	■	■ 50	■ 0.14	■ 0.7
CCMT 120412E-RM3:T9415	● 1.2	■ 255	■ 0.30	■ 2.5	■	■	■	■ 240	■ 0.30	■ 2.5	■	■	■	■	■	■	■ 50	■ 0.15	■ 1.0



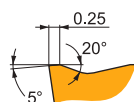
RM3 стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий T-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей стали и твердых материалов.

RCMT 0803MOE-RM3:T9415	● -	■ 275	■ 0.50	■ 1.3	■	■	■	■ 260	■ 0.50	■ 1.3	■	■	■	■	■	■	■ 55	■ 0.25	■ 0.5
RCMT 1204MOE-RM3:H07	● -	■	■	■	■ 65	■ 0.54	■ 1.8	■ 105	■ 0.60	■ 1.8	■	■	■	■	■	■	■	■	■
RCMT 1204MOE-RM3:T7325	● -	■ 165	■ 0.60	■ 1.8	■ 125	■ 0.54	■ 1.8	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
RCMT 1204MOE-RM3:T8430	● -	■ 150	■ 0.60	■ 1.8	■ 80	■ 0.54	■ 1.8	■ 125	■ 0.60	■ 1.8	■	■	■	■	■	■	■ 25	■ 0.30	■ 0.8
RCMT 1204MOE-RM3:T9415	● -	■ 255	■ 0.60	■ 1.8	■	■	■	■ 240	■ 0.60	■ 1.8	■	■	■	■	■	■	■ 50	■ 0.30	■ 0.8
RCMT 1606MOE-RM3:T7325	● -	■ 160	■ 0.65	■ 2.0	■ 120	■ 0.59	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
RCMT 1606MOE-RM3:T8430	● -	■ 145	■ 0.65	■ 2.0	■ 80	■ 0.59	■ 2.0	■ 120	■ 0.65	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 25	■ 0.33	■ 1.1
RCMT 1606MOE-RM3:T9415	● -	■ 245	■ 0.65	■ 2.0	■	■	■	■ 230	■ 0.65	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 45	■ 0.33	■ 1.1



RM3 стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий T-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей стали и твердых материалов.

SCMT 120408E-RM3:T8430	● 0.8	■ 170	■ 0.27	■ 2.3	■ 90	■ 0.27	■ 2.3	■ 135	■ 0.27	■ 2.3	■	■	■	■	■	■	■ 25	■ 0.14	■ 0.7
SCMT 120408E-RM3:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.27	■ 2.3	■ 120	■ 0.27	■ 2.3	■ 190	■ 0.27	■ 2.3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
SCMT 120408E-RM3:T9335	● 0.8	■ 175	■ 0.27	■ 2.3	■ 105	■ 0.27	■ 2.3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
SCMT 120408E-RM3:T9415	● 0.8	■ 265	■ 0.27	■ 2.3	■	■	■	■ 250	■ 0.27	■ 2.3	■	■	■	■	■	■	■ 50	■ 0.14	■ 0.7
SCMT 120412E-RM3:T9325	● 1.2	■ 205	■ 0.30	■ 2.3	■ 120	■ 0.27	■ 2.3	■ 190	■ 0.30	■ 2.3	■	■	■	■	■	■	■	■	■

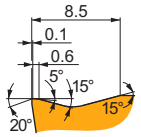



RM3 стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий T-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей стали и твердых материалов.

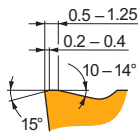
TCMT 16T304E-RM3:T6310	● 0.4	■ 115	■ 0.20	■ 2.0	■ 80	■ 0.20	■ 2.0	■ 90	■ 0.20	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 20	■ 0.14	■ 0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8415	● 0.4	■ 150	■ 0.20	■ 2.0	■ 75	■ 0.20	■ 2.0	■ 135	■ 0.20	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 25	■ 0.14	■ 0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8430	● 0.4	■ 130	■ 0.20	■ 2.0	■ 70	■ 0.20	■ 2.0	■ 105	■ 0.20	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 20	■ 0.14	■ 0.3
TCMT 16T304E-RM3:T9325	● 0.4	■ 145	■ 0.25	■ 2.0	■ 85	■ 0.25	■ 2.0	■ 135	■ 0.25	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TCMT 16T304E-RM3:T9335	● 0.4	■ 125	■ 0.25	■ 2.0	■ 75	■ 0.25	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TCMT 16T304E-RM3:T9415	● 0.4	■ 205	■ 0.20	■ 2.0	■	■	■	■ 190	■ 0.20	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 40	■ 0.14	■ 0.3
TCMT 16T308E-RM3:T6310	● 0.8	■ 125	■ 0.27	■ 2.0	■ 90	■ 0.27	■ 2.0	■ 100	■ 0.27	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 25	■ 0.14	■ 0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8415	● 0.8	■ 160	■ 0.27	■ 2.0	■ 85	■ 0.27	■ 2.0	■ 145	■ 0.27	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 25	■ 0.14	■ 0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8430	● 0.8	■ 135	■ 0.27	■ 2.0	■ 75	■ 0.27	■ 2.0	■ 110	■ 0.27	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 20	■ 0.14	■ 0.7
TCMT 16T308E-RM3:T9325	● 0.8	■ 170	■ 0.27	■ 2.0	■ 100	■ 0.27	■ 2.0	■ 160	■ 0.27	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TCMT 16T308E-RM3:T9335	● 0.8	■ 145	■ 0.27	■ 2.0	■ 85	■ 0.27	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TCMT 16T308E-RM3:T9415	● 0.8	■ 220	■ 0.27	■ 2.0	■	■	■	■ 205	■ 0.27	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■ 40	■ 0.14	■ 0.7



## ТЯЖЕЛАЯ ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<p><b>OR</b></p>			<p><b>OR</b> стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для сталей, чугунов и условно для суперсплавов.</p>
<p><b>DR4</b></p>			<p><b>DR4</b> стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна и, условно, для нержавеющей стали.</p>

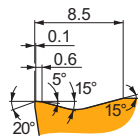
# OR



**OR** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для сталей, чугунов и условно для суперсплавов.



# DR4

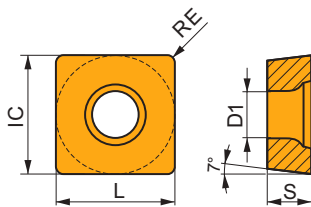


**DR4** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна и, условно, для нержавеющей стали.



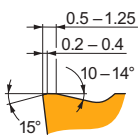
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2509</b>	25.400	8.70	25.40	9.53
<b>3809</b>	38.100	8.70	38.10	9.53



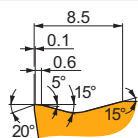
Применение инструмента, начальные значения скорости резания ( $V_c$ ), подачи ( $f$ ) и глубины резания ( $a_p$ ). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)



**OR** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для сталей, чугунов и условно для суперсплавов.

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



**DR4** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна и, условно, для нержавеющей стали.

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

# CC

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<p><b>SCAC(RL) EXT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>77</p>	<p><b>SCBC(RL) EXT 75°</b></p> <p>CC..</p> <p>78</p>	<p><b>SCDCR EXT 45°</b></p> <p>CC..</p> <p>79</p>	<p><b>SCFC(RL) EXT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>80</p>
<p><b>SCLC(RL) EXT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>81</p>	<p><b>C.-SCLC(RL) EXT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>83</p>		

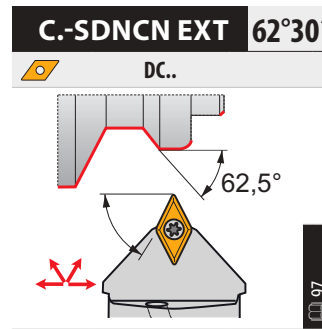
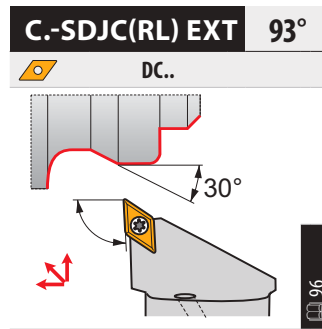
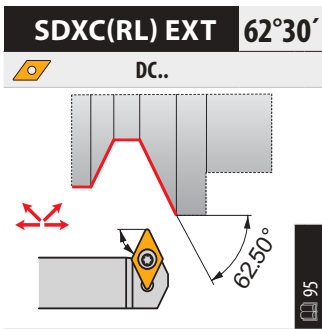
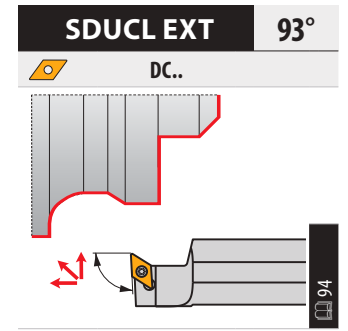
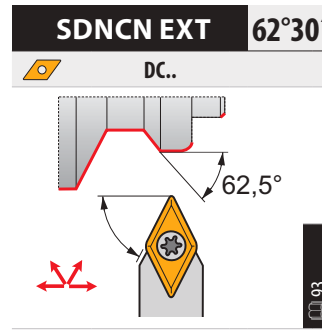
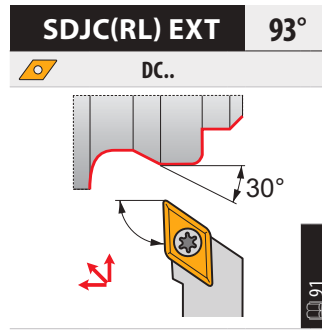
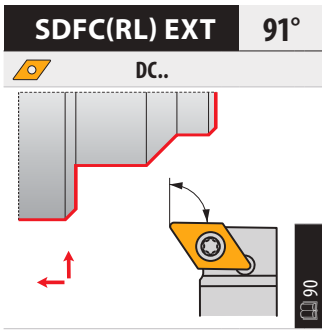
# CC

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

<p><b>SCFC(RL) INT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>84</p>	<p><b>SCKC(RL) INT 75°</b></p> <p>CC..</p> <p>85</p>	<p><b>SCLC(RL) INT 45°</b></p> <p>CC..</p> <p>86</p>	<p><b>SCXC(RL) INT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>88</p>
<p><b>C.-SCLC(RL) INT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>89</p>			

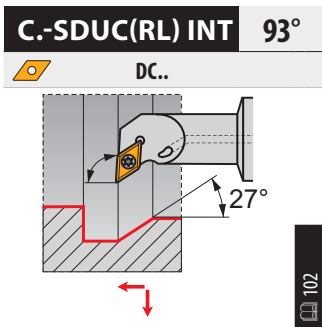
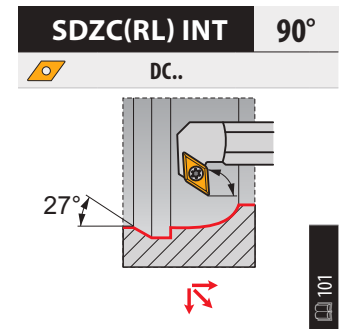
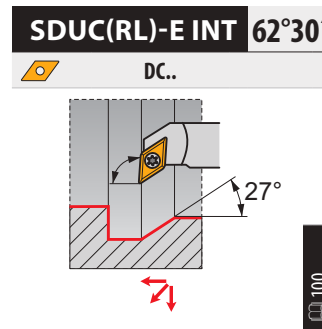
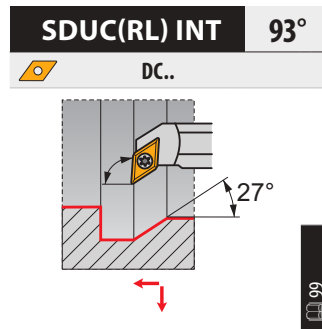
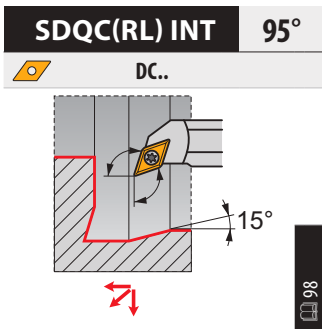
# DC

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР



# DC

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР



# EC

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

**SEGC(RL) EXT 90°**

EC..

15°

103

# EC

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

**SEUC(RL) INT 93°**

EC..

104

# EP

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

**SELP(RL) INT 95°**

EP..

105

**SELP(RL)-E INT 95°**

EP..

106

**SEUP(RL) INT 93°**

EP..

107

**SEXP(RL) INT 52°30'**

EP..

52°

108

**SEXP(RL)-E INT 52°30'**

EP..

52°

109

# RC

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<p><b>PRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>110</p>	<p><b>PRSC(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>111</p>	<p><b>SRDC(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>112</p>	<p><b>SRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>113</p>
<p><b>SRCS(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>114</p>	<p><b>C.-SRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>116</p>		

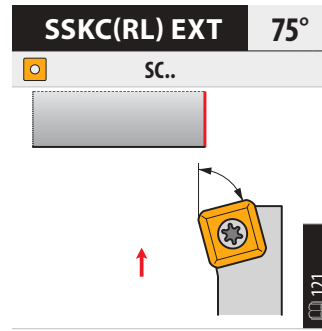
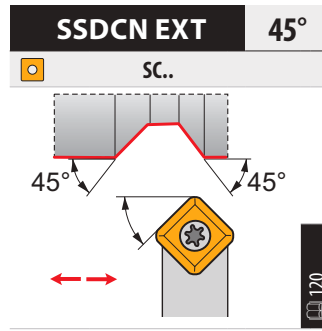
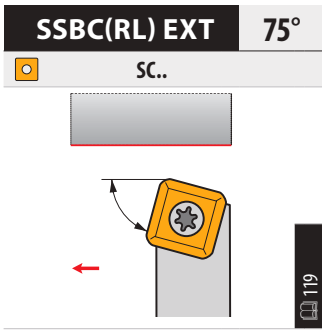
# RC

## ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<p><b>KHP-RSCR/L</b></p> <p>RC..</p> <p>117</p>	<p><b>DKH(RL)</b></p> <p>118</p>
---	----------------------------------

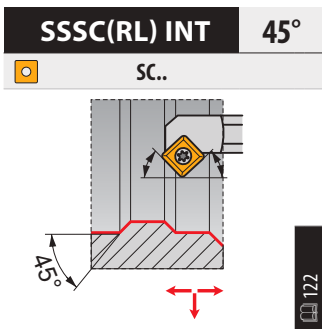
# SC

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР



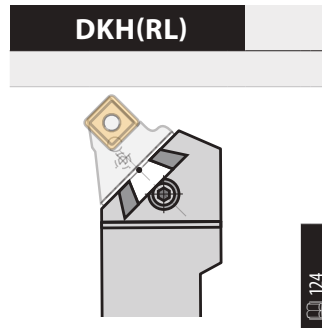
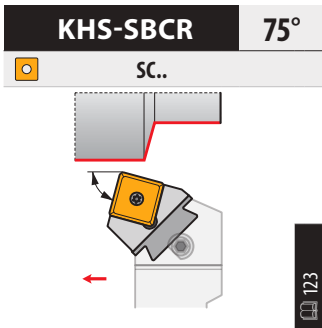
# SC

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР



# SC

## ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР



# TC

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<b>STAC(RL) EXT 90°</b>	<b>STFC(RL) EXT 90°</b>	<b>STFC(RL)-A EXT 90°</b>	<b>STJC(RL) EXT 93°</b>
TC..	TC..	TC..	TC..

# TC

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

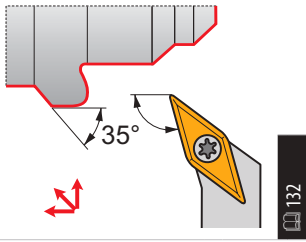
<b>STFC(RL) INT 90°</b>	<b>STFC(RL)-E INT 90°</b>
TC..	TC..



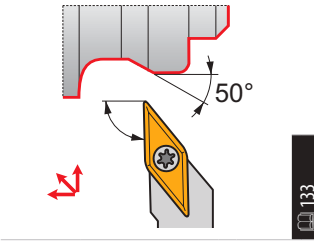
# VB

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

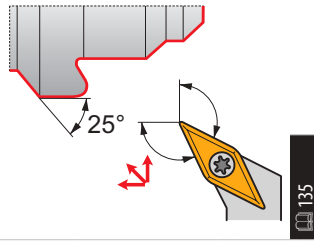
**SVHB(C)(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



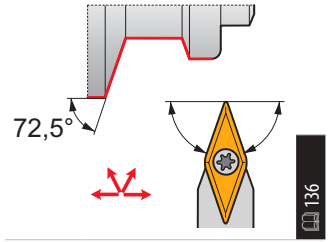
**SVJB(C)(RL) EXT 93°**  
VB, VC..



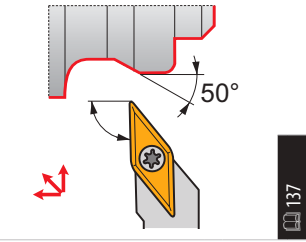
**SVPB(C)(RL) EXT 117°30'**  
VB, VC..



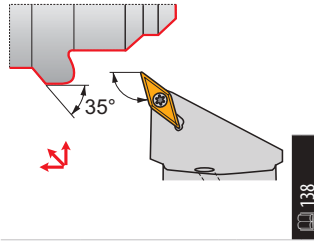
**SVVB(C)N EXT 72°30'**  
VB, VC..



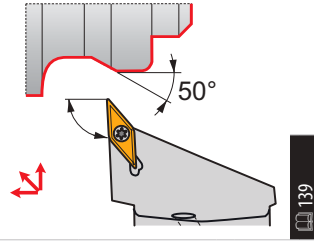
**SVXB(C)(RL) EXT 98°**  
VB, VC..



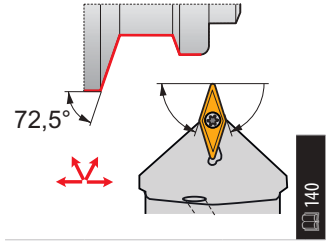
**C.-SVHB(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



**C.-SVJB(RL) EXT 93°**  
VB, VC..



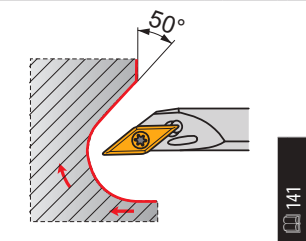
**C.-SVVB(N) EXT 72°30'**  
VB, VC..



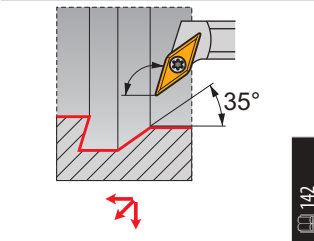
# VB

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

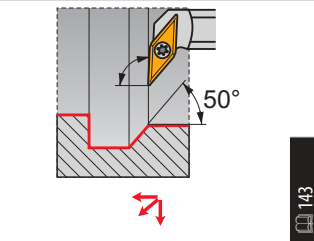
**SVJB(RL) INT 93°**  
VB, VC..



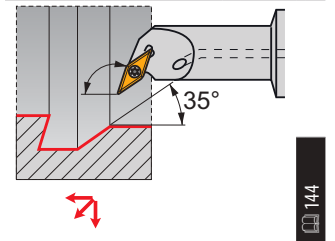
**SVQB(C)(RL) INT 107°30'**  
VB, VC..



**SVUB(C)(RL) INT 93°**  
VB, VC..



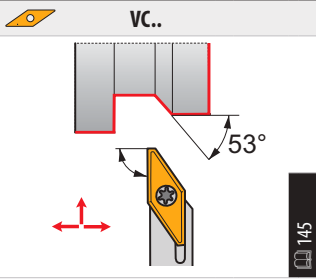
**C.-SVQB(C)(RL) INT 108°**  
VB, VC..



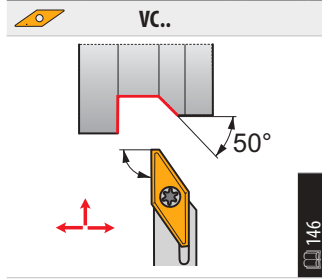
# VC

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

**SVAC(RL)-DC EXT 90°**



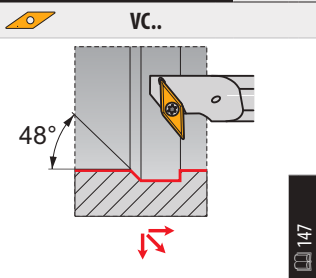
**SVJC(RL)-DC EXT 93°**



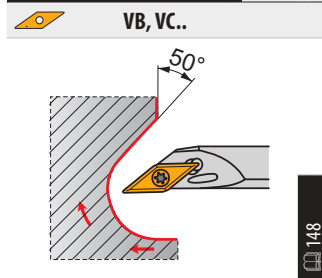
# VC

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

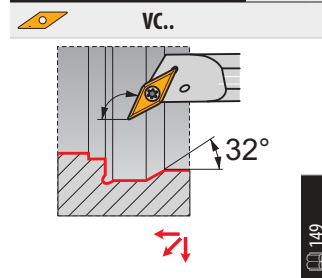
**SVLC(RL) INT 95°**



**SVJB(RL) INT 93°**



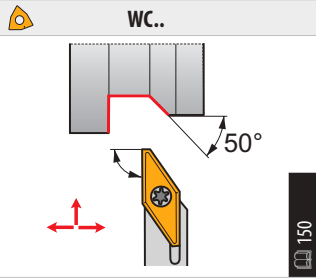
**SVXC(RL)-E INT 113°**



# WC

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

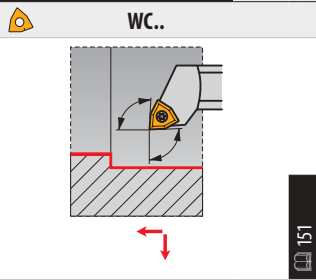
**SWLC(RL) EXT 95°**



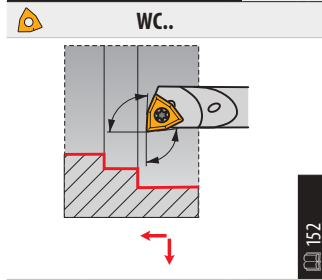
# WC

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

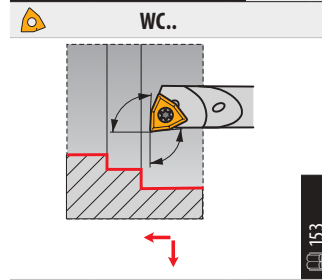
**SWLC(RL) INT 95°**



**SWUC(RL) INT 93°**



**SWUC(RL)-E INT 93°**



# SCAC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

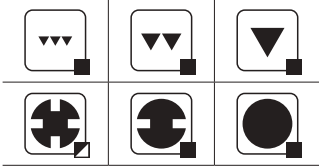
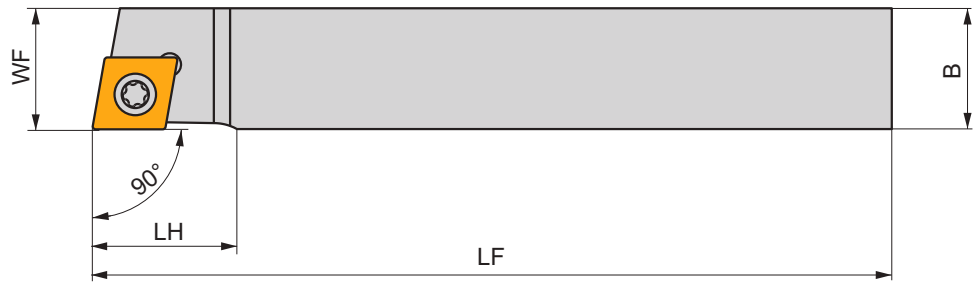
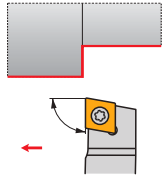
**PRAMET**

**S**



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

Державка для наружного точения с углом в плане 90° и позитивными пластинами СС... с креплением винтом. Правостороннее/ левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения, точения фасок. Возможно применение на станках Швейцарского типа.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	-	0	0.04	GI045	S07
	SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	-	0	0.08	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	-	0	0.11	GI041	S04
	SCACR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0.14	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	-	0	0.22	GI041	S04
	SCACR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0.24	GI041	S04
<b>L</b>	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	-	0	0.05	GI045	S07
	SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	-	0	0.06	GI045	S07
	SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	-	0	0.12	GI041	S04
	SCACL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0.14	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	-	0	0.22	GI041	S04
	SCACL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0.24	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

**P M K N S H**

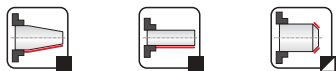
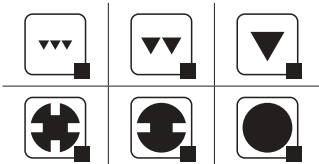
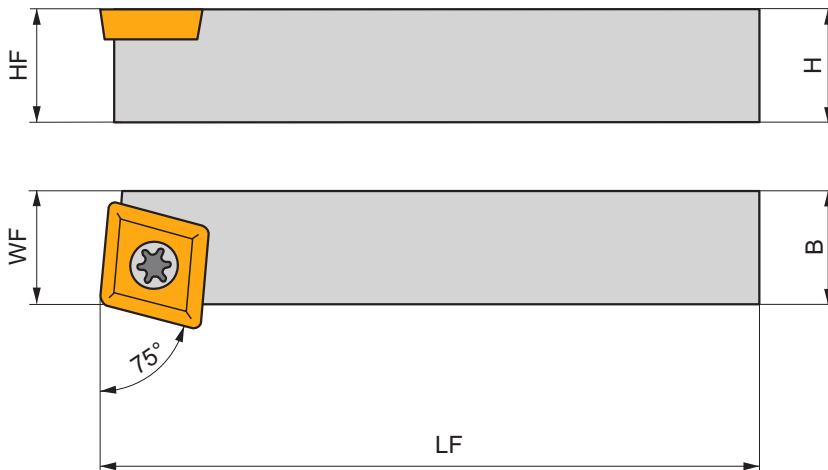
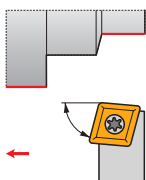
**PRAMET**

**S**



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

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с позитивными пластинами СС.. и креплением винтом. Правосторонняя/ левосторонняя конструкция. Применяется для, продольного точения без уступов, точения фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAGT15P	HXK 5
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAGT15P	-

# SCDCR EXT

P
M
K
N
S
H

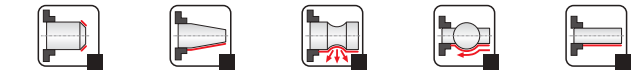
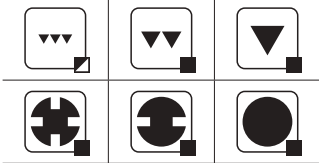
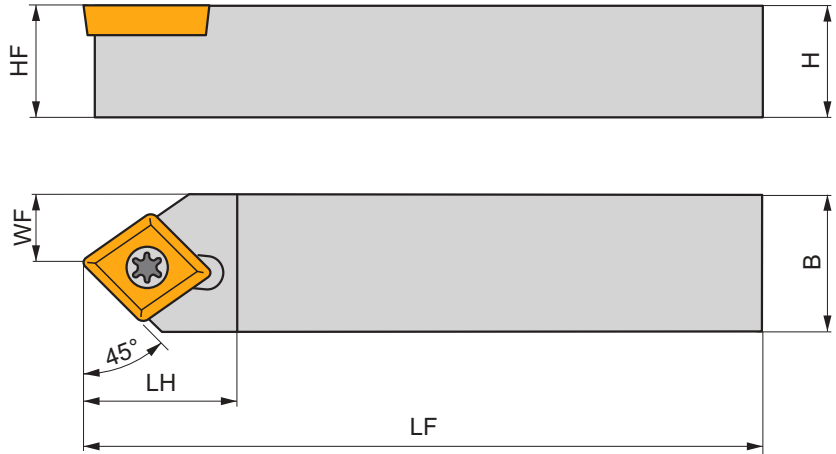
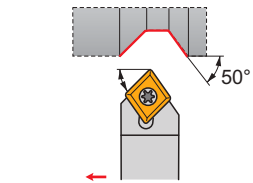
**PRAMET**

**S**



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

Державка наружного точения с углом в плане 45° и креплением позитивных пластин СС.. винтом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов и торцевого точения, копировальной обработки и фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11.0	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC.. 0602..

SC21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

# SCFC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

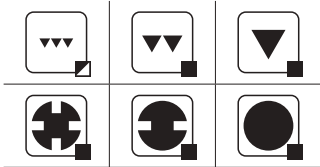
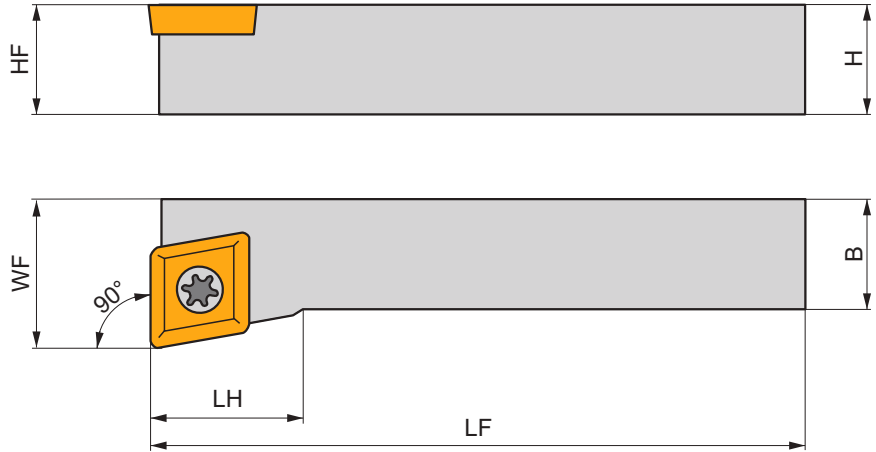
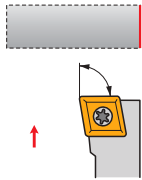
**PRAMET**

**S**



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

Державка с углом в плане 90° для наружного точения с позитивными пластинами СС.. и креплением винтом. Правосторонняя/левосторонняя конструкция. Применяется для точения конусов, продольное точение с уступами, точения фасок, торцы.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.04	G1045	S07
SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.07	G1045	S07
SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	G1041	S04
SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	G1041	S04
<b>L</b> SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	G1045	S07
SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	G1041	S04
SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	G1041	S04

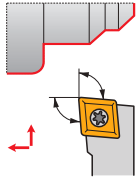
G1041		CC.. 09T3..	
G1045		CC.. 0602..	

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAGT07P

# SCLC(RL) EXT

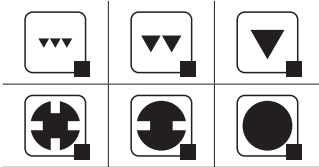
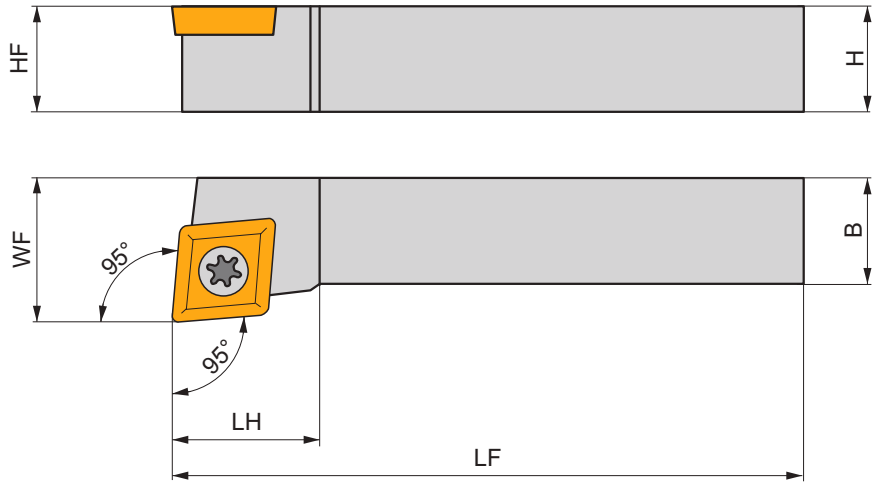


PRAMET



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

Державка с углом в плане 95° для наружного точения с позитивными пластинами СС.. и креплением винтом. Правосторонняя/левосторонняя конструкция. Применяется для, продольного точения с уступами, точения конусов и фасок. Возможно применение на станках Швейцарского типа.












	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1045	S01
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.05	G1045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.09	G1045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	G1232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.01	G1232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	G1041	S08
	SCLCR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	G1041	S08
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	G1232	SC22
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	G1041	S08
	SCLCR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	G1041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.43	G1011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20.0	0	0	0.77	G1011	SC20
	L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.06	G1045
SCLCL 1010 E 06		10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	G1045	S01
SCLCL 1212 F 08		12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	G1232	SC22
SCLCL 1212 F 09		12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	G1041	S08
SCLCL 1212 K 09-S		12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	G1041	S08
SCLCL 1616 H 08		16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	G1232	SC22
SCLCL 1616 H 09		16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	G1041	S08
SCLCL 1616 K 09-S		16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	G1041	S08
SCLCL 2020 K 12-M-A		20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	G1011	SC20
SCLCL 2525 M 12-M-A		25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.77	G1011	SC20

G1011		CC.. 1204..
G1041		CC.. 09T3..
G1045		CC.. 0602..



GI232

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	–



# C.-SCLC(RL) EXT

**P M K N S H**

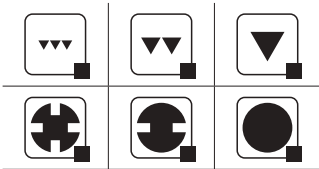
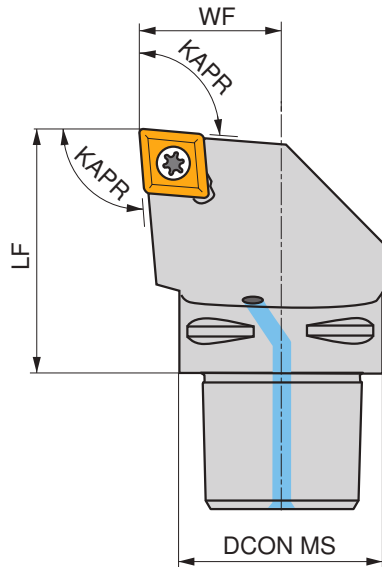
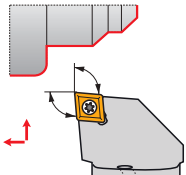
**PRAMET**

**S**



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

Державка с углом в плане 95° для наружного точения с позитивными пластинами СС.. и креплением винтом. Правосторонняя/левосторонняя конструкция, внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ). Применяется для точения конусов, продольного точения с ступами, точения фасок.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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			CC.. 1204..
GI041			CC.. 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

**P M K N S H**

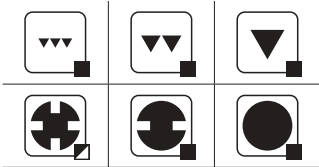
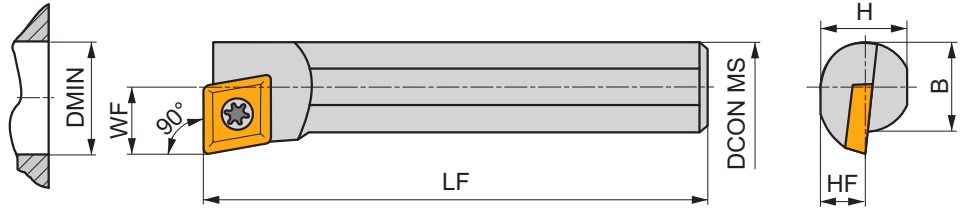
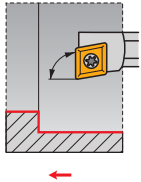
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин СС.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 90° . Продольное точение с уступами, точение конуса и фаски.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	-7	0	0.11	GI045	S06
<b>L</b> S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	-7	0	0.13	GI045	S06

	GI045		CC.. 0602..
--	-------	--	-------------

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

# SCKC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

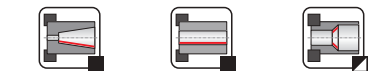
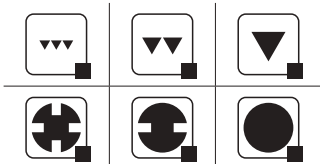
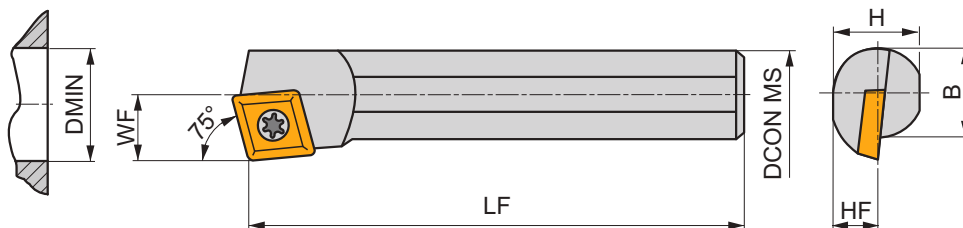
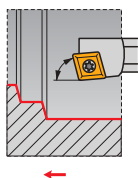
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин СС.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 75°. Подходит для продольного точения без уступов, точения конуса, фаски.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20
<b>L</b> S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08

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

SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	
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	-	

# SCLC(RL) INT

**P M K N S H**

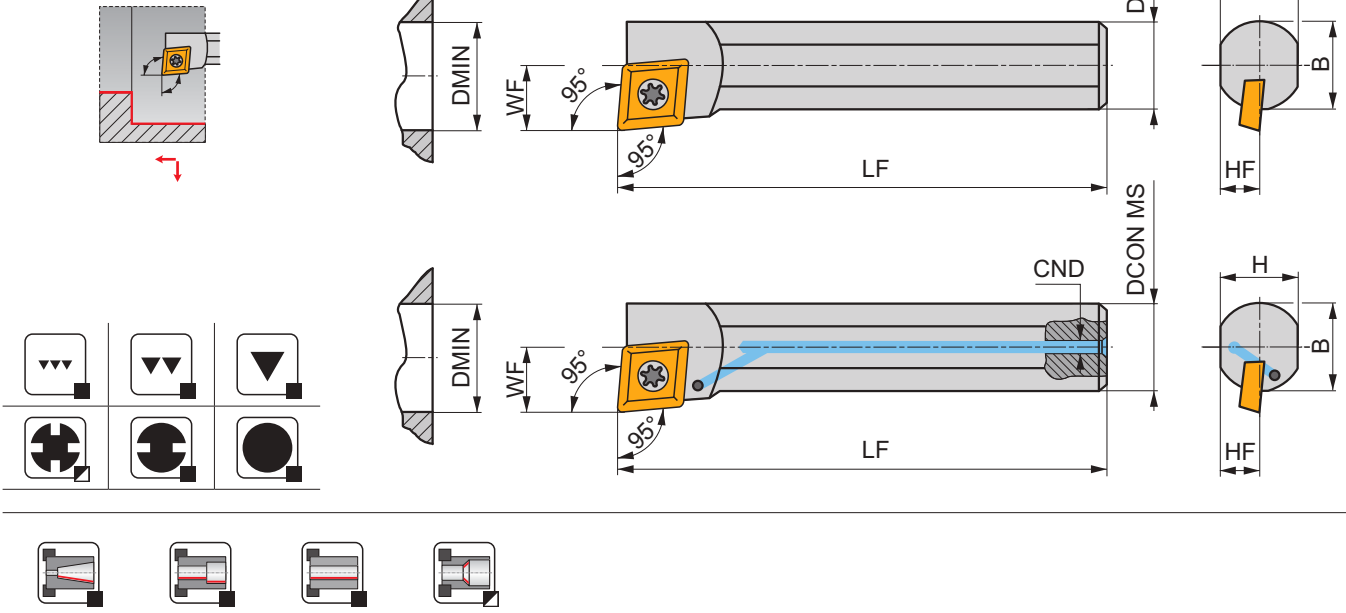
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутренней обработки с креплением позитивных пластин СС.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, с внутренним подводом СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b> A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.03	GI045	S02
S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	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	-	0.07	GI045	S02
A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.09	GI045	S01
S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.12	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	✓	0.37	GI041	S08
S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.59	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	-	1.08	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
<b>L</b> A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	-	-13	0	✓	0.05	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	-	0.24	GI045	S01
A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.00	GI232	SC22
A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

Product	D CON MS	D MIN	W F	H	B	L F	C ND	L AMS	G AMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>A16R-SCLCL 08</b>	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
<b>A16M-SCLCL 09-A</b>	16	20	11	14.5	-	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
<b>S16M-SCLCL 09-A</b>	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.24	GI041	S05
<b>A20Q-SCLCL 09</b>	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
<b>S20S-SCLCL 09</b>	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI041	S08
<b>A25R-SCLCL 09</b>	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
<b>S25T-SCLCL 09</b>	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.08	GI041	S08
<b>A32S-SCLCL 12-A</b>	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
<b>S32U-SCLCL 12-A</b>	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.00	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

**P M K N S H**

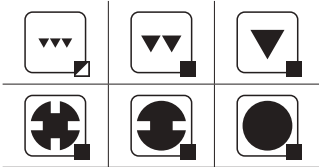
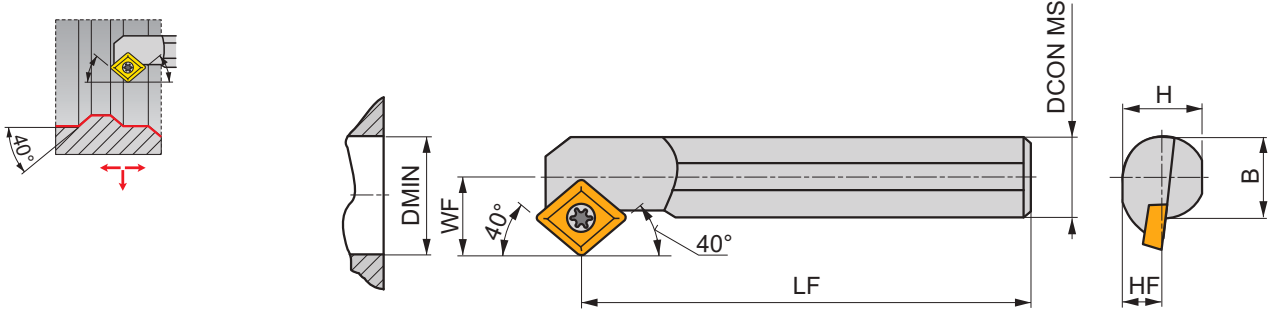
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин СС.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 40°. Применима для точения прямых и обратных фасок, продольного точения без уступов, конусов.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S06/S07
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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	0.29	G1045	S07
<b>L</b> 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

# C.-SCLC(RL) INT

**P M K N S H**

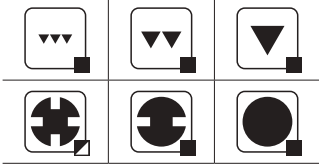
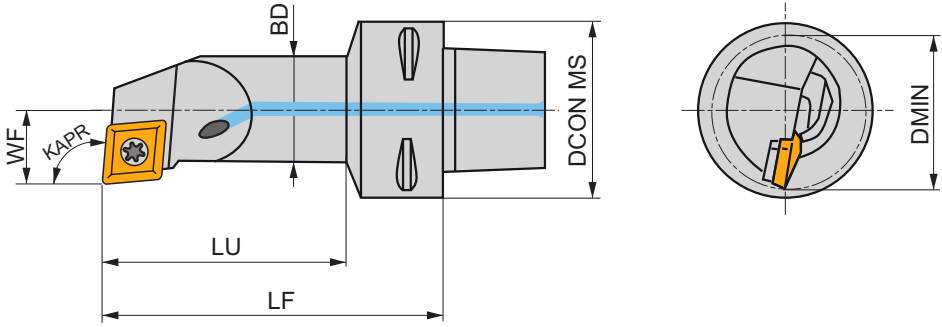
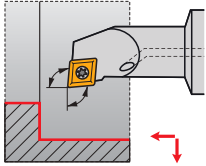
**PRAMET**

**S**



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

Державка с креплением позитивных пластин СС.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 95°. Соединение ПКФ с выбором длины. Державка термообработана для увеличения срока службы.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)													(mm)
<b>R</b>	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	G1041	SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	G1041	SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	G1041	SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	G1041	SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	G1041	SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	G1041	SC09M
<b>L</b>	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	G1041	SC09M
	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	G1041	SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	G1041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	G1041	SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	G1041	SC09M

# SDFC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

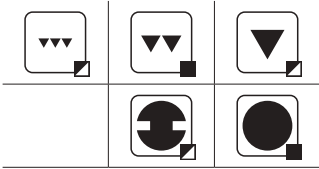
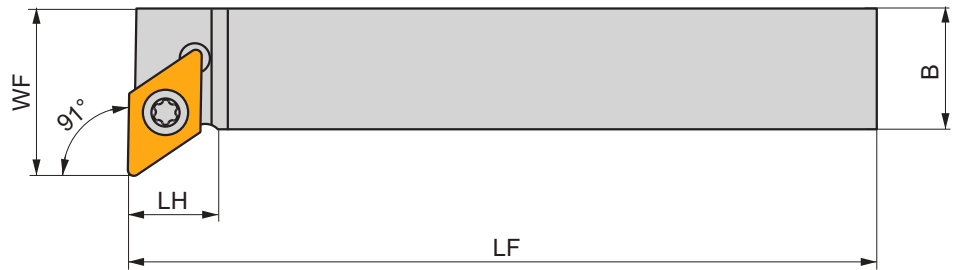
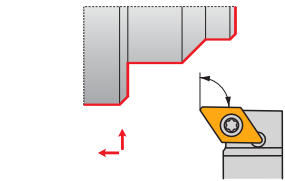
PRAMET

S



## Наружная державка с углом в плане 91°, креплением винтом под пластины DC..

Наружная державка с креплением винтом позитивных пластин DC.. и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 91°. Точение уступов, фасонных поверхностей, конусов и фасок. Подходит для станков Швейцарского типа.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SDFCR 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	S01
SDFCR 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI012	S08
<b>L</b> SDFCL 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	S01
SDFCL 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI012	S08

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

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

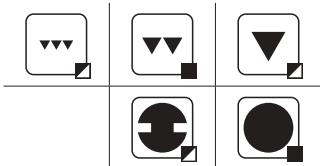
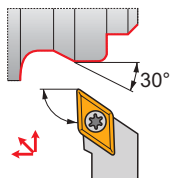


# SDJC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

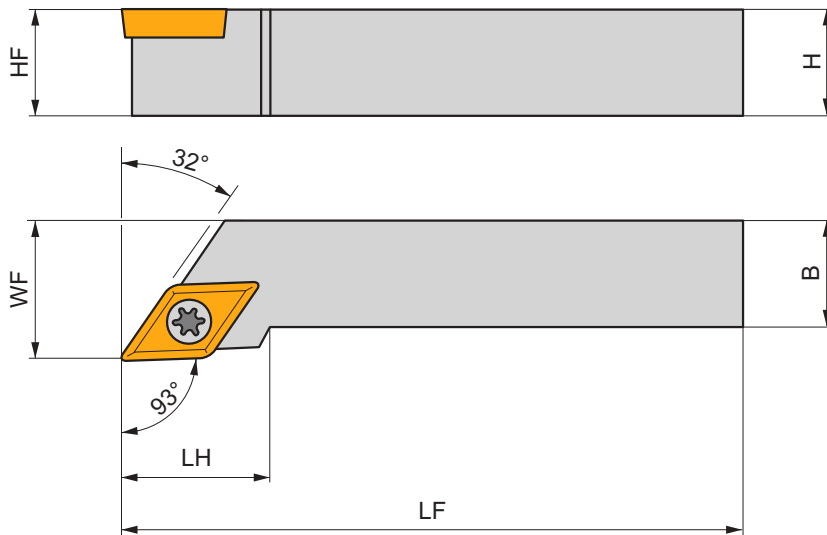
**PRAMET**

**S**












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

Державка с углом в плане 93° для наружного точения с позитивными пластинами DC.. и креплением винтом. Правосторонняя/левосторонняя конструкция. Применяется для, продольного точения с уступами, точения конусов и фасок, копировальной обработки. Возможно применение на станках Швейцарского типа.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1012	G1052	G1243
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.05	G1052	S01	
SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.06	G1052	S01	
SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	G1052	S01	
SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.10	G1012	S08	
SDJCR 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	G1052	S01	
SDJCR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	G1012	S08	
SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.22	G1012	S08	
SDJCR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	G1012	S08	
SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	G1012	SD10	
SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	G1012	SD10	
SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.74	G1243	SD11	
<b>L</b> SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.04	G1052	S01	
SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.07	G1052	S01	
SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	G1052	S01	
SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.11	G1012	S08	
SDJCL 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	G1052	S01	
SDJCL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	G1012	S08	
SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	G1012	S08	
SDJCL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	G1012	S08	
SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	G1012	SD10	
SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	G1012	SD10	
SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.07	G1243	SD11	

	DC.. 11T3..
G1012	DC.. 11T3..
G1052	DC.. 0702..
G1243	DC.. 1504..

		 Nm						
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SD11	US 64518-T15P	5.0	M 4.5	18	SDN 150304	MS 4512	FLAG T15P	HXK 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	–

# SDNCN EXT

**P M K N S H**

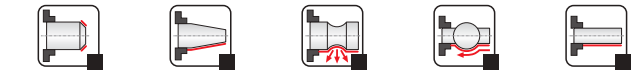
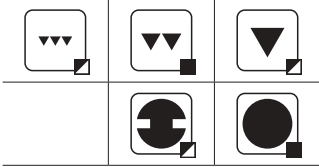
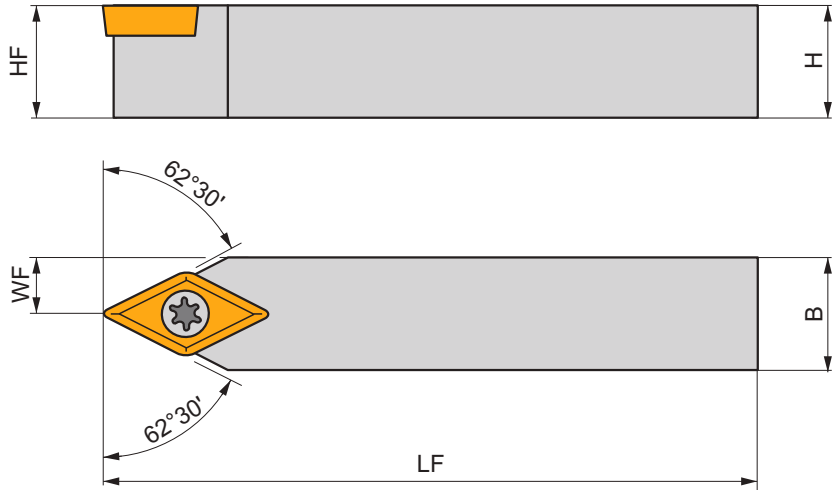
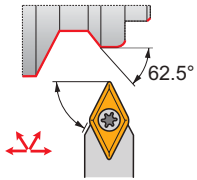
**PRAMET**

**S**



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

Державка с углом в плане 62,5° для наружного точения с позитивными пластинами DC.. и креплением винтом. Правосторонняя/ левосторонняя конструкция. Применяется для точения конусов, продольное точение без уступов, точения фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>N</b> SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.05	G1052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.07	G1052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.11	G1052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.11	G1012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.20	G1012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	G1012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	G1012	SD10

G1012	DC.. 11T3..
G1052	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	-

# SDUCL EXT

P
M
K
N
S
H

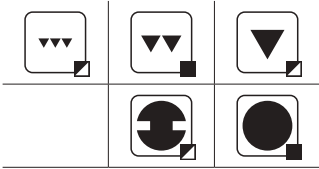
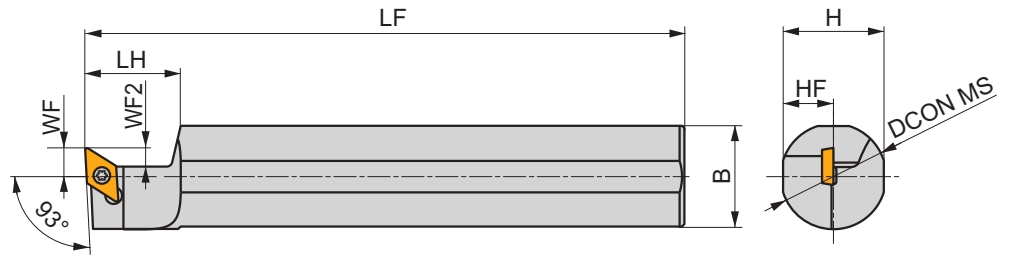
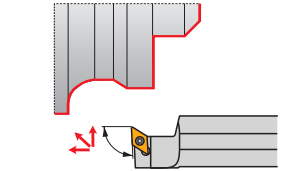
**PRAMET**

**S**



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

Наружная державка с крепление винтом позитивных пластин DC.. и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 93°. Точение уступов, фасонных поверхностей, конусов и фасок. Подходит для станков Швейцарского типа.



Product	DCON MS	H	B	HF	WF	LF	LH	WF2	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>L</b> S20K-SDUCL07-S	20	19	19	9.5	6	125	18.0	4	0	0	0.23	GI052	S01
	S22K-SDUCL07-S	22	21	21	10.5	6	125	18.0	4	0	0.27	GI052	S01

	GI052		DC.. 0702..
--	-------	--	-------------

	S01		US 2506-T07P		0.9		M 2.5		6.3		FLAG T07P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	-----	--	-----------

# SDXC(RL) EXT

**P M K N S H**

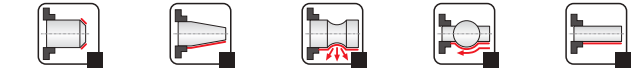
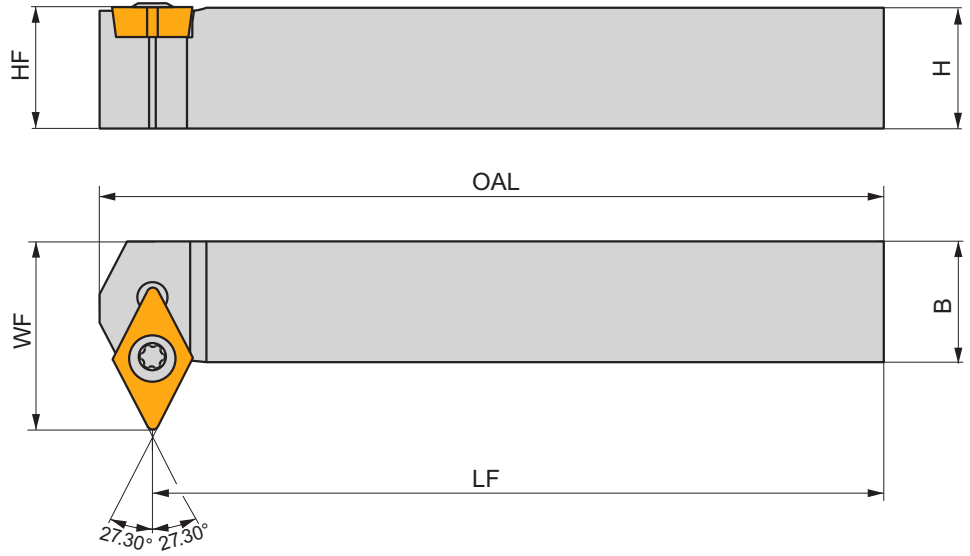
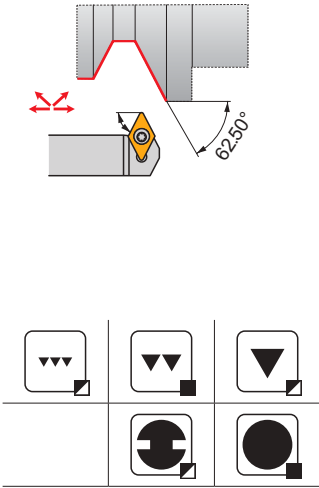
**PRAMET**

**S**



## Наружная державка с углом в плане 62.5°, креплением винтом под пластины DC..

Наружная державка с креплением винтом позитивных пластин DC.. и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 62.5°. Продольное точение, фасонные поверхности, конусы и фаски. Подходит для станков Швейцарского типа.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI052	GI012	S01	S08
<b>R</b> SDXCR 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	GI012	S01	S08
SDXCR 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	GI052	S01	S08
<b>L</b> SDXCL 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	GI012	S01	S08
SDXCL 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	GI052	S01	S08

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

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

# C.-SDJC(RL) EXT

**P M K N S H**

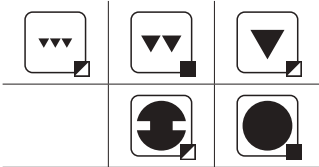
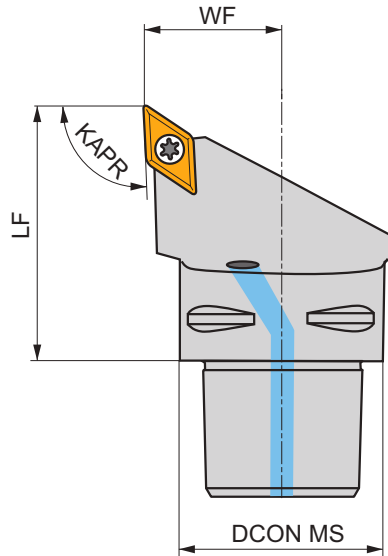
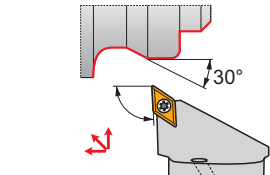
**PRAMET**

**S**



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

Державка с углом в плане 93° для наружного точения с позитивными пластинами DC.. и креплением винтом. Правосторонняя/левосторонняя конструкция, внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ). Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок, копировальной обработки.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	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
<b>L</b> C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	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

# C.-SDNCN EXT

P
M
K
N
S
H

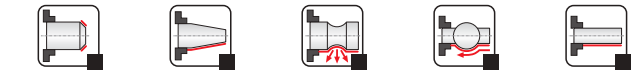
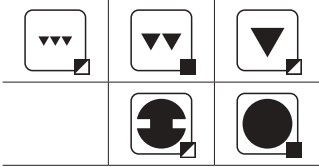
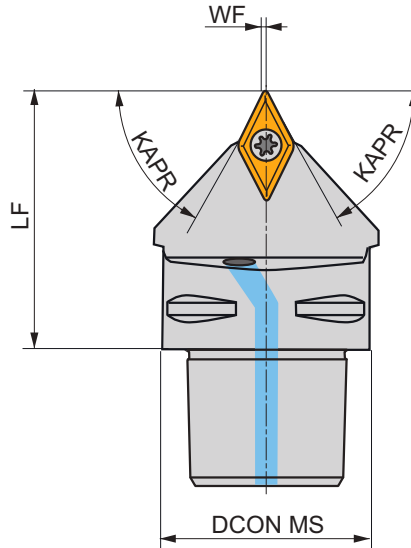
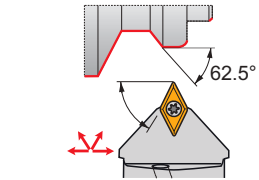
**PRAMET**

**S**



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

Державка с углом в плане 62,5° для наружного точения с позитивными пластинами DC.. и креплением винтом. Правосторонняя/левосторонняя конструкция, внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ). Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок, копировальной обработки.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>N</b> 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

P
M
K
N
S
H

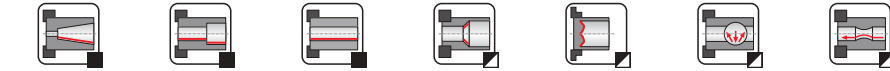
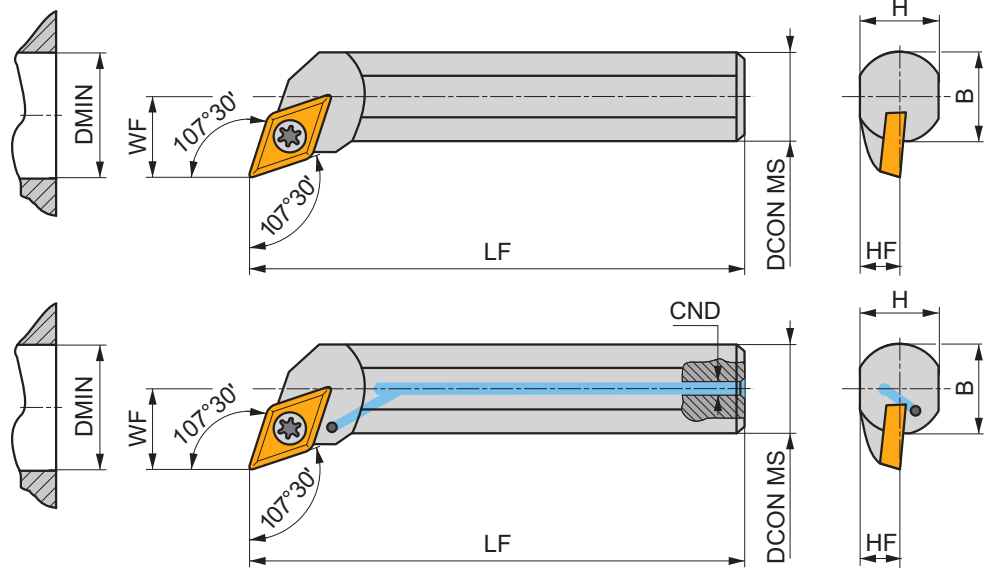
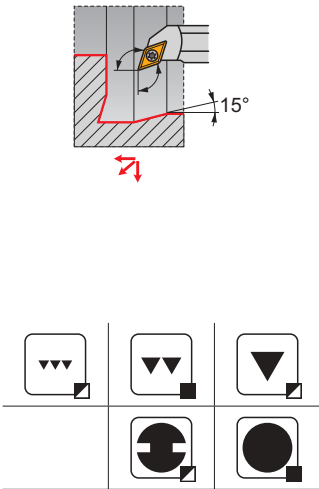
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин DC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 107,5°, внутренний подвод СОЖ. Применима для широкого диапазона операций.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	G1052	S02
	A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	G1052	S02
	A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	G1052	S01
	A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.36	G1012	S08
	S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	G1012	S08
	A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.65	G1012	S08
	S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.08	G1012	S08
	A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	G1012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	G1012	SD10	
<b>L</b>	A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	G1052	S02
	A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	G1052	S02
	A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	G1052	S01
	A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	G1012	S08
	S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	G1012	S08
	A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	G1012	S08
	S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	G1012	S08
	A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.32	G1012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	G1012	SD10	

G1012													DC.. 11T3..
G1052													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

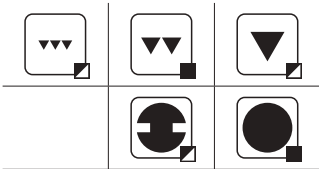
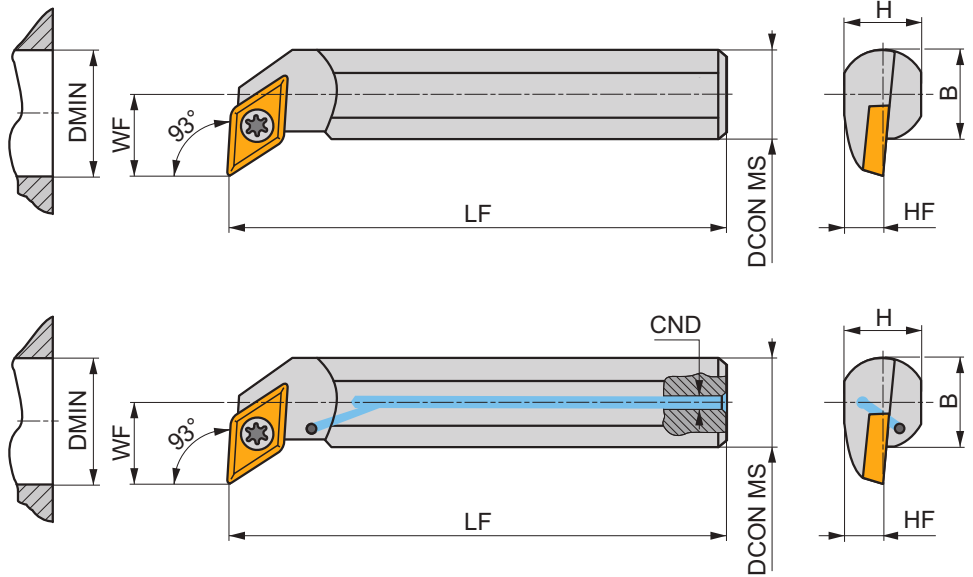
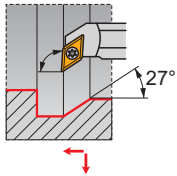
**P M K N S H**

**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.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	G1052	S02
A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.12	G1052	S02
A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	G1052	S01
A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.37	G1012	S08
S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	G1012	S08
A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	G1012	S08
S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	G1012	S08
A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	G1012	SD10
S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	G1012	SD10
<b>L</b> A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	G1052	S02
A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	G1052	S02
A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	G1052	S01
A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.37	G1012	S08
S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	G1012	S08
A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.66	G1012	S08
S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	G1012	S08
A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	0.00	G1012	SD10
S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.09	G1012	SD10

	G1012												
	G1052												

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

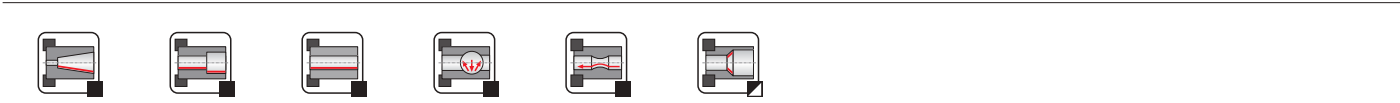
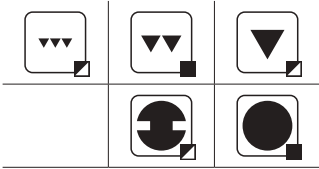
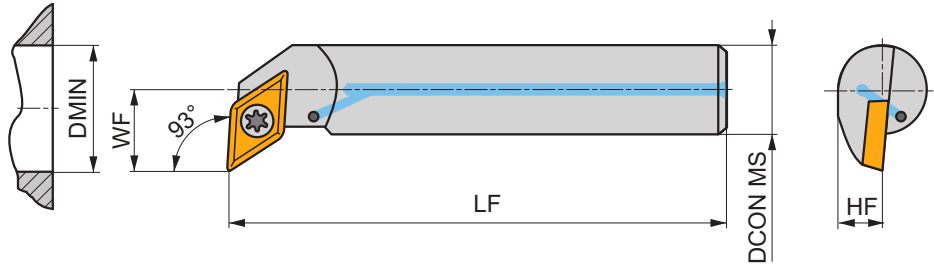
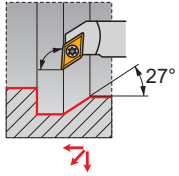
**P M K N S H**

**PRAMET**

**S**



**Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..**  
 Твердосплавная державка для внутреннего точения, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 93°, под пластины DC.., крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение. Точение внутреннего конуса, продольное точение, точение уступов, фасок, копирование. Вылет инструмента > 3xD.



Product	DCON MS	DMIN	WF	HF	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b> E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	GI052	SD21	
	E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	GI052	SD21
<b>L</b> E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	GI052	SD21	
	E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	GI052	SD21

GI052

SD21
  5513 020-03
 0.8
 M 2.5
 6.5
 PT-8001

# SDZC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

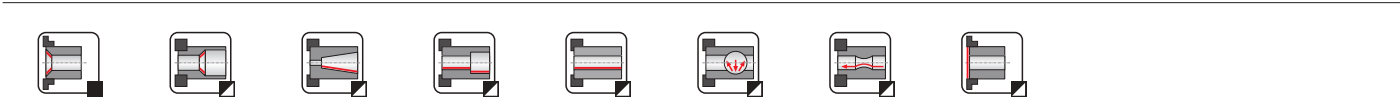
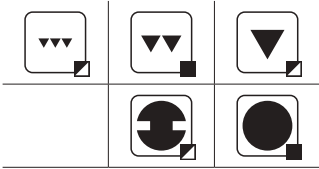
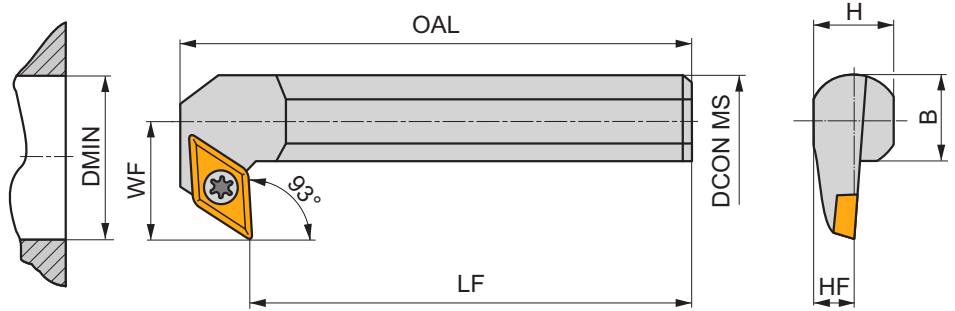
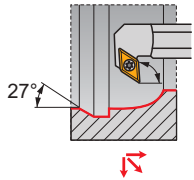
**PRAMET**

**S**



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

Державка с креплением позитивных пластин DC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 93°.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	OAL	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	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	0.49	GI012 S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.79	GI012 S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.62	GI012 SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012 SD10
<b>L</b>	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	0.48	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	-

# C.-SDUC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

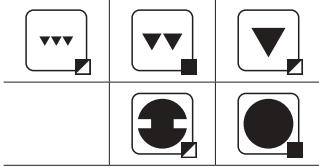
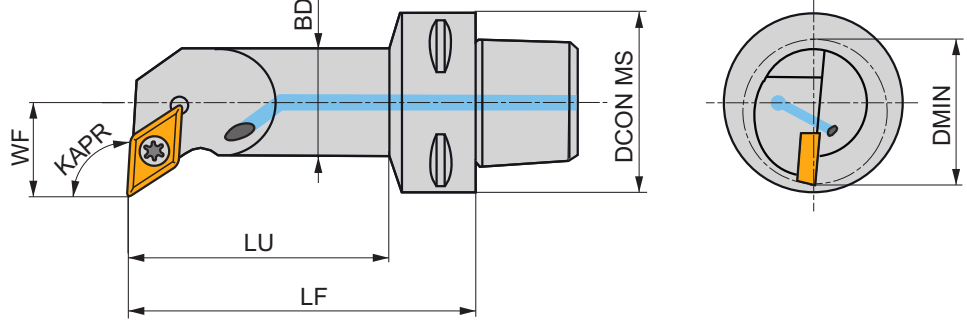
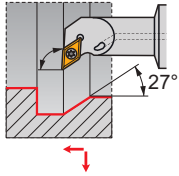
**PRAMET**

**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 C3...C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) о



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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	
<b>L</b>	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

# SEGC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

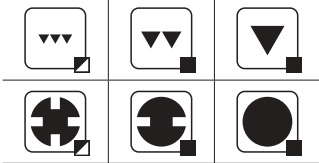
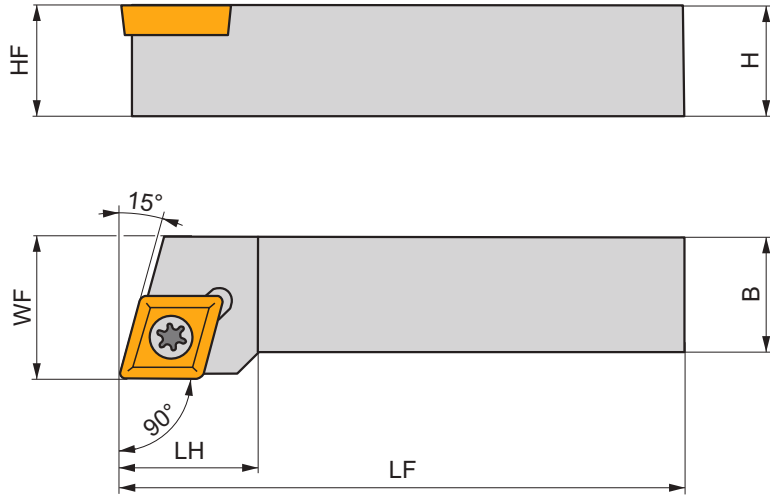
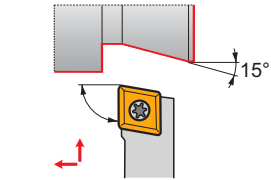
**PRAMET**

**S**



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

Державка с углом в плане 90° для наружного точения с позитивными пластинами ЕС.. и креплением винтом. Правосторонняя/ левосторонняя конструкция. Применяется для точения конусов, продольного точения с ступами, точения фасок, торцы.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.15	GI210	SE08
SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
<b>L</b> SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	2.14	GI210	SE08

	GI210		EC.. 0803..
--	-------	--	-------------

	SE08		416.1-832		3.6		M3		8.5		PT-8002
--	------	--	-----------	--	-----	--	----	--	-----	--	---------

# SEUC(RL) INT

**P M K N S H**

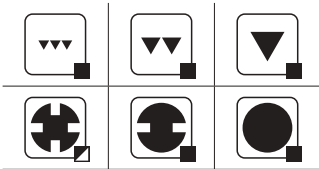
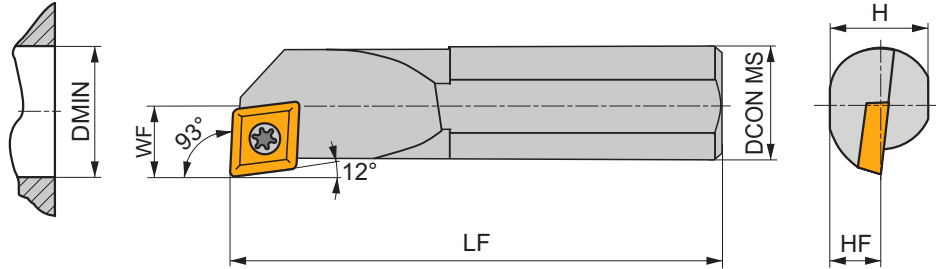
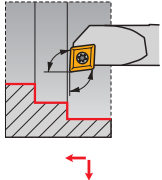
**PRAMET**

**S**



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

Державка с креплением позитивных пластин ЕС.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 93°.



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

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

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

# SELP(RL) INT

**P M K N S H**

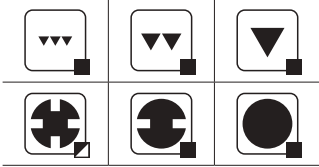
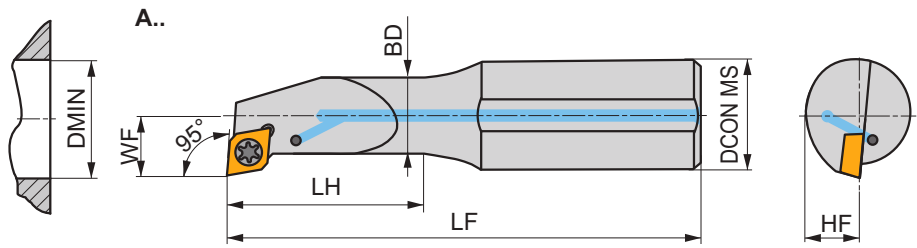
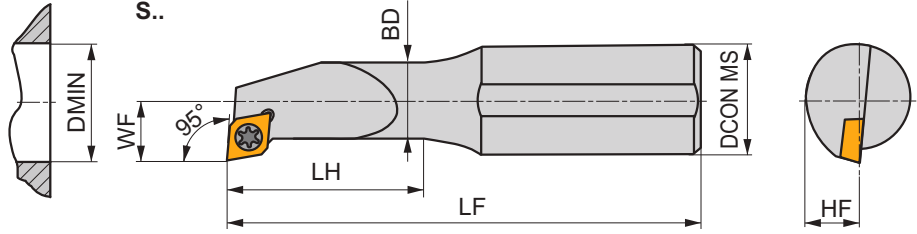
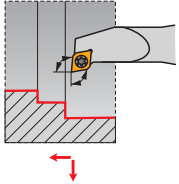
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутренней обработки с креплением позитивных пластин EP.. 05 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, с внутренним подводом СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	-	0.21	GI212	SE22
<b>L</b> S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-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

**P M K N S H**

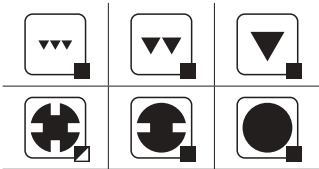
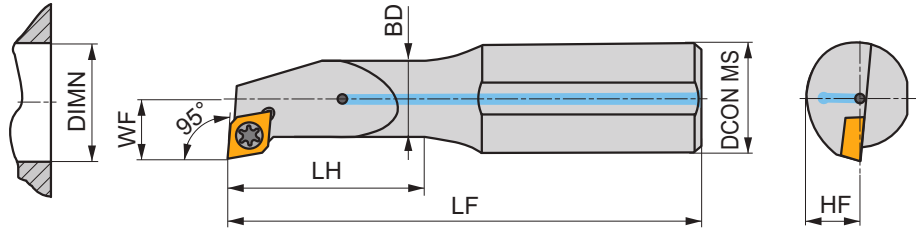
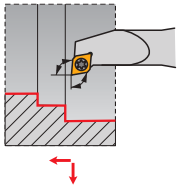
**PRAMET**

**S**



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

Твердосплавная державка для внутреннего точения, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 95°, под пластины EP., крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение. Точение внутреннего конуса, продольное точение, точение уступов, фасок. Вылет инструмента >3xD.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	0	✓	0.17	GI212	SE22
<b>L</b> E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212 EP. 0502..

SE22 28588 0.8 M 2.2 5.6 MA2-8304



# SEUP(RL) INT

**P M K N S H**

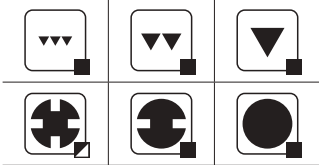
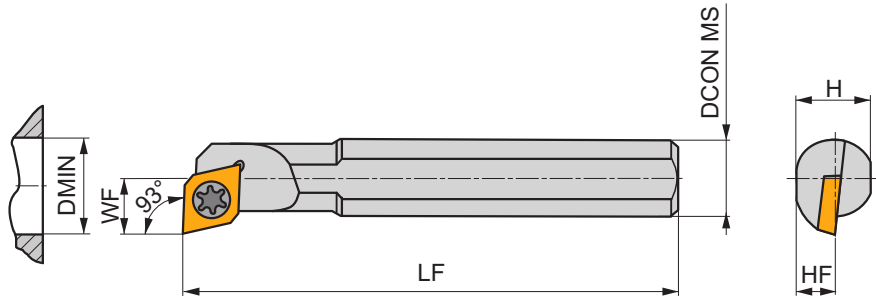
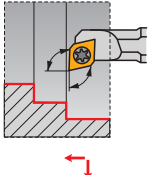
**PRAMET**

**S**



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

Державка с креплением позитивных пластин EP.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 93° .



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.04	GI212	SE21
<b>L</b> S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.05	GI212	SE21

	GI212		EP..0502..
--	-------	--	------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304

# SEXP(RL) INT

**P M K N S H**

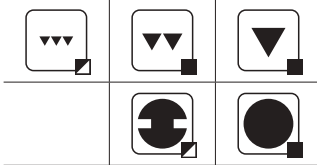
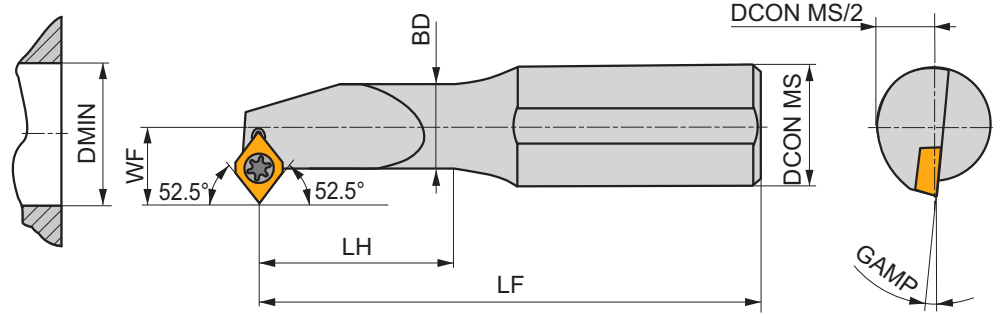
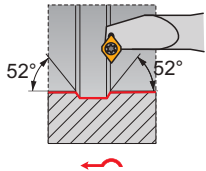
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин SC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 52.5° . Применима для точения прямых и обратных фасок, продольного точения без уступов, конусов.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b> S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22
<b>L</b> S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	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

# SEXP(RL)-E INT

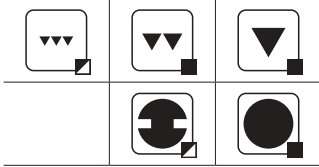
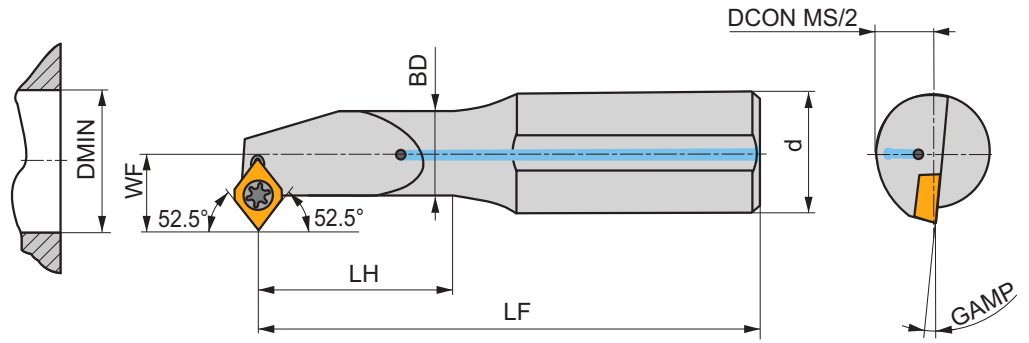
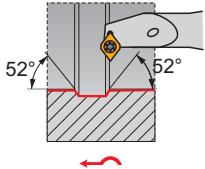
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



**Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 52,5° и пластинами EP.**  
 Твердосплавная державка для внутреннего точения, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 52.5°, под пластины EP., крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение. Точение обратных фасок, внутреннего конуса, продольное точение без уступов. Вылет инструмента >3xD.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
<b>R</b> E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	✓	0.32	GI212	SE22
<b>L</b> E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.06	GI212	SE21

	GI212		EP.. 0502..
--	-------	--	-------------

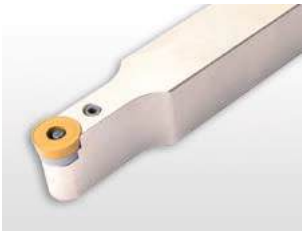
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

# PRDCN EXT

P
M
K
N
S
H

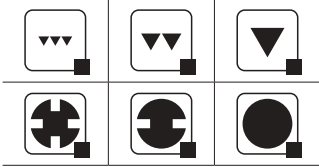
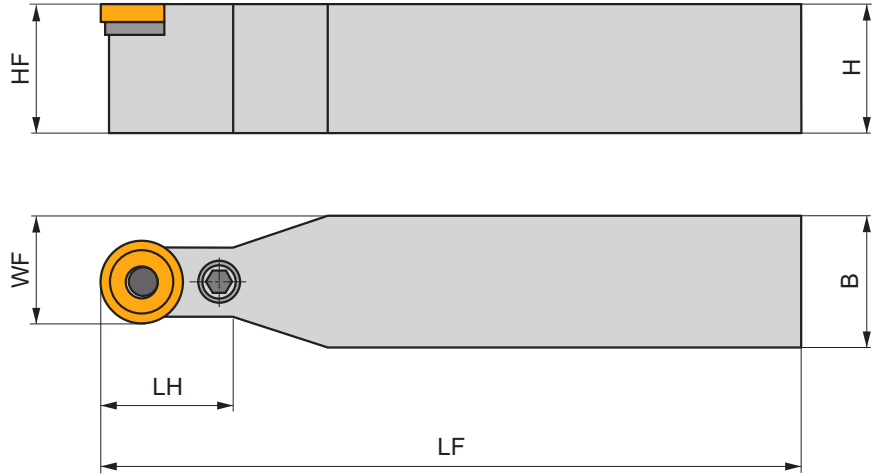
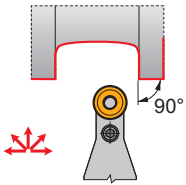
**PRAMET**

**P**



## Державка для наружного точения с пластинами RC..

Державка с креплением позитивных пластин RC.. рычагом и нейтральной конструкцией. Наружное торцевое и продольное точение без уступов, копировальная обработка, точение конусов и фасок.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>N</b> PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	34.0	0	0	0.80	G1090	PR01
PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	42.0	0	0	1.16	G1069	PR03
PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40.0	0	0	2.82	G1069	PR03
PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40.0	0	0	2.75	G1122	PR02
PRDCN 5050 V 32	50	50	50	41	400	52.0	0	0	7.30	G1096	PR04

G1069	RCMX 2006MO
G1090	RCMX 1606MO
G1096	RCMX 3209MO
G1122	RCMX 2507MO

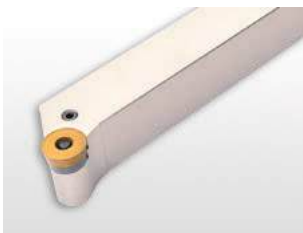
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR04	PRS 832	CL 132	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

# PRSC(RL) EXT

**P M K N S H**

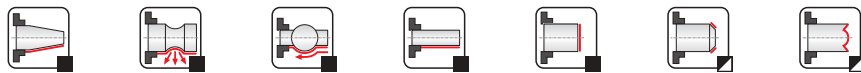
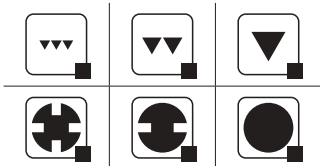
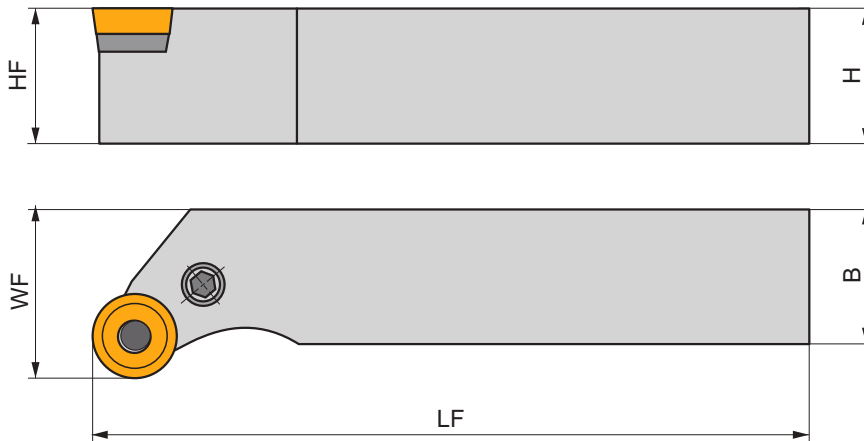
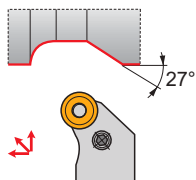
**PRAMET**

**P**



## Державка для наружного точения с пластинами RC..

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин RC.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 27°.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	1.05	GI090	PR01
PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.29	GI069	PR03
PRSCR 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	3.00	GI090	PR01
PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.04	GI122	PR02
<b>L</b> PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PR01
PRSCL 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	2.38	GI090	PR01
PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PR03
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.06	GI122	PR02

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

PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# SRDC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

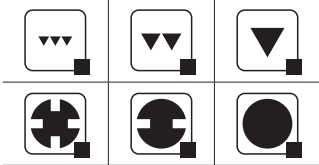
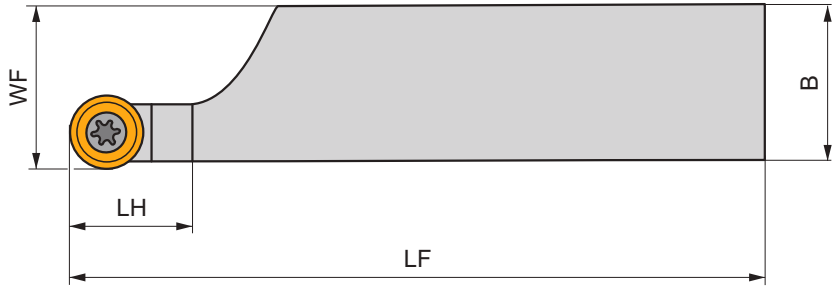
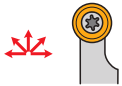
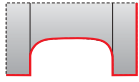
**PRAMET**

**S**



## Державка для наружного точения с пластинами RC..

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин RC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения торцов, продольного точения без уступов, конусов, фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.36	G1051	SR21
	SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0.66	G1051	SR21
	SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0.95	G1051	SR21
<b>L</b> SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.37	G1051	SR21
	SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0.66	G1051	SR21
	SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0.96	G1051	SR21

5513 020-04
 1.5
 M3
 7.2
 PT-8002

# SRDCN EXT

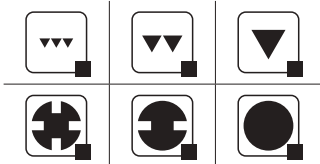
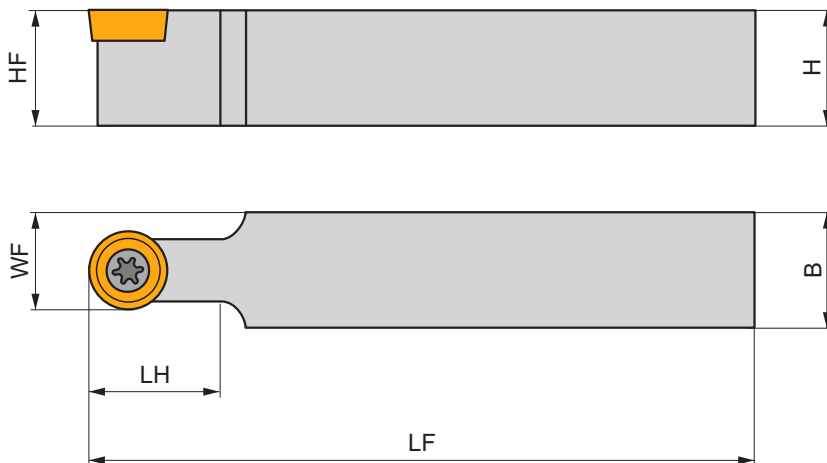
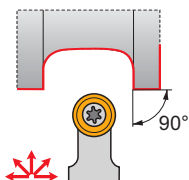


PRAMET



## Державка для наружного точения с пластинами RC..

Державка наружного точения с креплением позитивных пластин RC.. винтом, нейтральной конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, копировальной обработки.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SR
<b>N</b> SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12.0	0	0	0.10	GI054	S01
SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12.0	0	0	0.20	GI054	S01
SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20.0	0	0	0.37	GI051	S03
SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.38	GI064	SR10
SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.37	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25.0	0	0	0.67	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30.0	0	0	0.08	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25.0	0	0	0.90	GI013	SR10
SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30.0	0	0	0.90	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32.0	0	0	1.00	GI161	SR16

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

SR	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
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	-	-

# SRSC(RL) EXT

**P M K N S H**

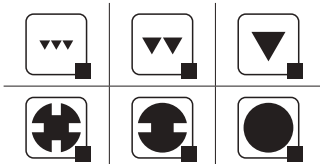
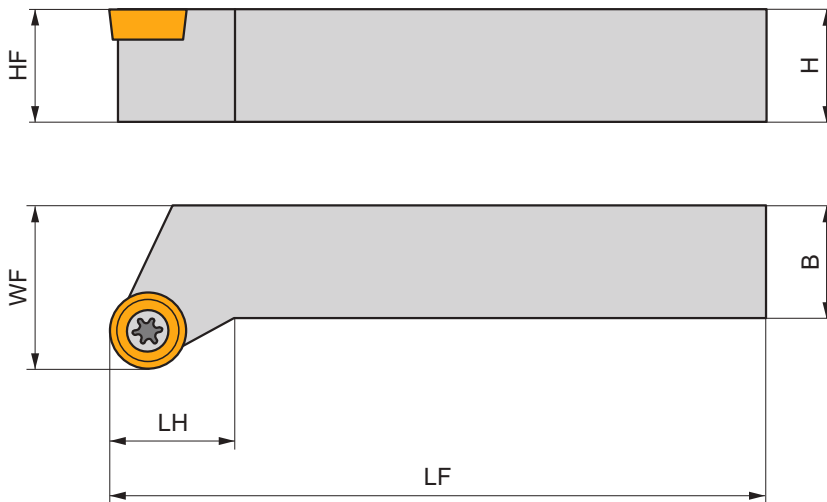
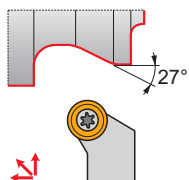
**PRAMET**

**S**



## Державка для наружного точения с пластинами RC..










Державка наружного точения с креплением позитивных пластин RC.. винтом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов и торцевого точения, копировальной обработки и фасок.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.09	GI054	SO1
SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.21	GI054	SO1
SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI051	SO3
SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI013	SR10
SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI013	SR10
SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16
<b>L</b> SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.10	GI054	SO1
SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI054	SO1
SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.45	GI051	SO3
SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.42	GI013	SR10
SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI013	SR10
SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI161	RC.. 1606M0



								
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 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

# C.-SRDCN EXT

P
M
K
N
S
H

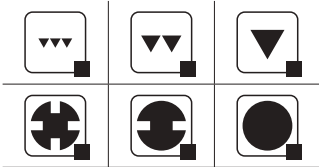
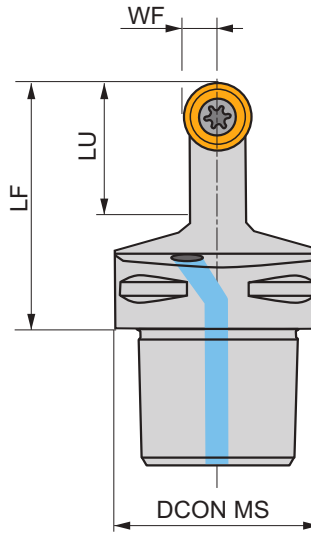
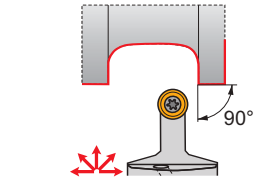
**PRAMET**

**S**



## Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RC..

Державка наружного точения с креплением позитивных пластин RC.. винтом, нейтральной конструкцией, внутренняя система подвода СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>N</b> 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.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0

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)

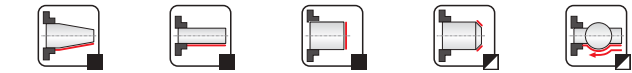
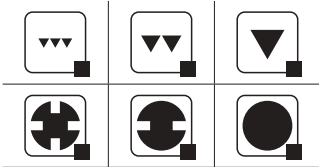
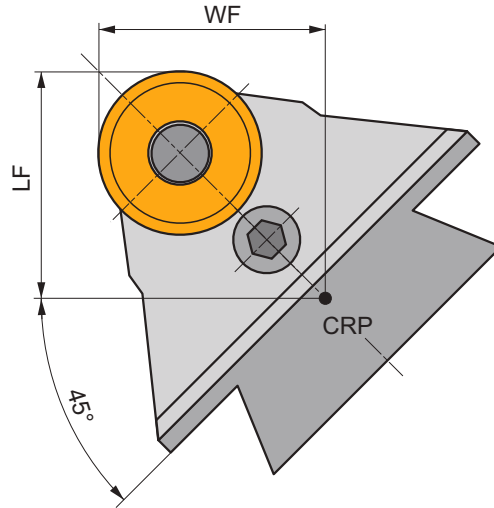
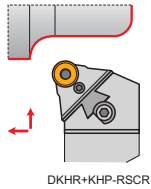


PRAMET



## Сменная головка для наружного точения с пластинами RC..

Сменная головка с креплением позитивных пластин RC.. рычагом и правосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцев, тоение фасок и конических поверхностей.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90

GI069	RCMX 2006MO

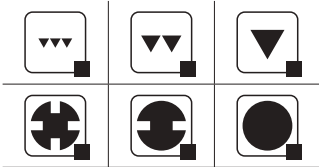
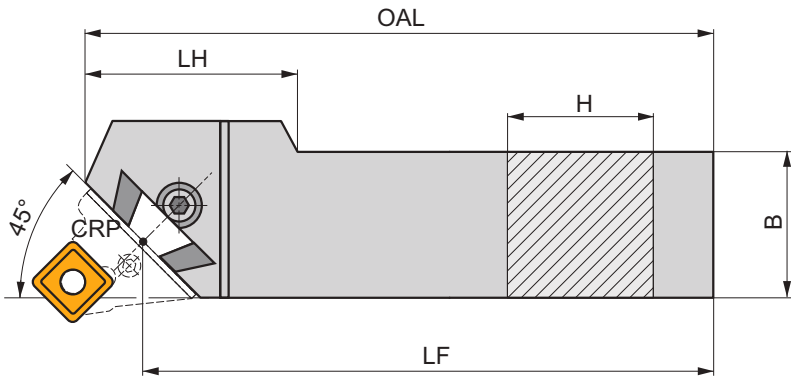
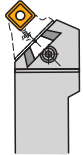
PRP90	RCU 200400	CL 120	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

# DKH(RL)



### Державка для сменных головок KHP/KHS

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



Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
<b>R</b> DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
<b>L</b> DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# SSBC(RL) EXT

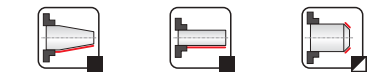
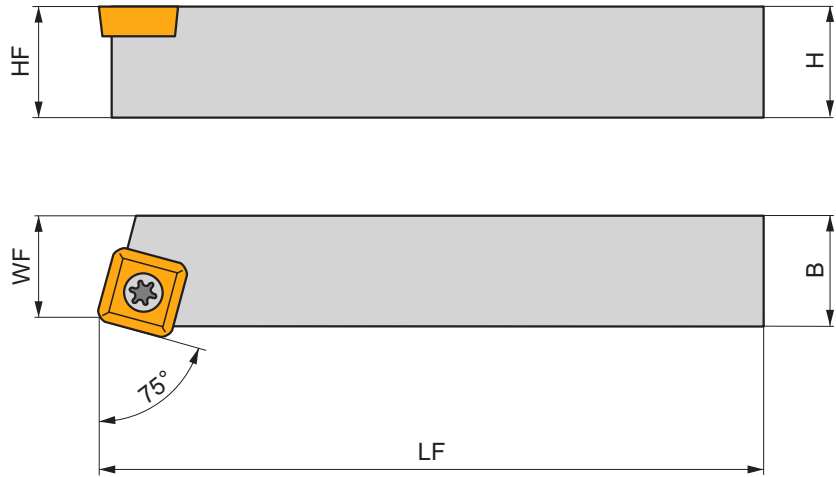
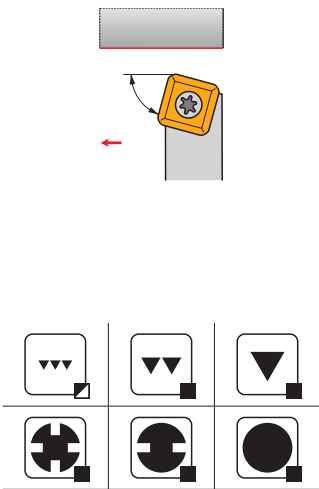


PRAMET



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин SC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок.



Product	H	B	H <sub>F</sub>	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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
SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
<b>L</b> 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	0.70	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..

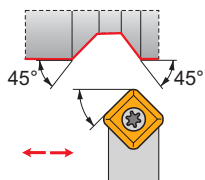
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	-
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	-	HXK 5	SDRT30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	-	HXK 5	SDRT30P

# SSDCN EXT

P
M
K
N
S
H

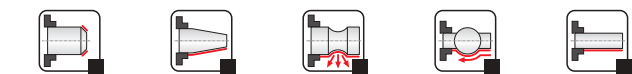
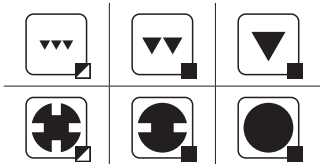
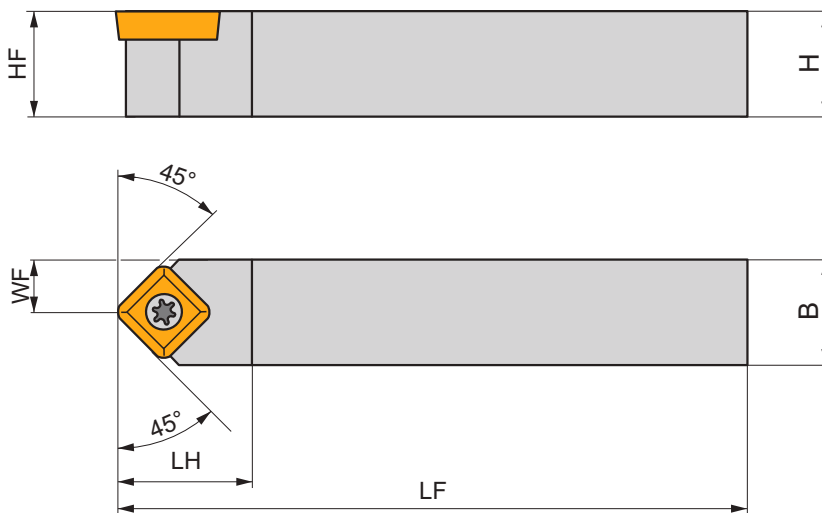
**PRAMET**

**S**



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

Державка наружного точения с креплением позитивных пластин SC.. винтом, нейтральной конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, копировальной обработки.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>N</b> SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	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	0.41	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

**P M K N S H**

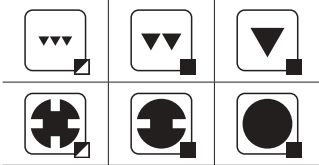
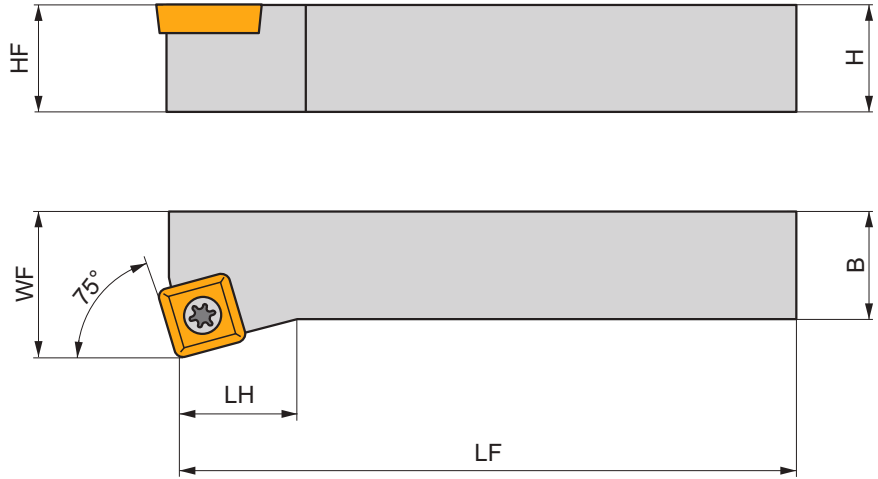
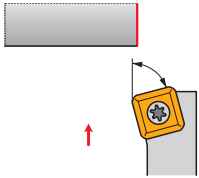
**PRAMET**

**S**



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин SC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения торцев, точения фасок.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32.0	0	0	0.10	G1053	S08
SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32.0	0	0	0.25	G1053	S08
SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36.0	0	0	0.75	G1015	SS20
SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36.0	0	0	0.75	G1015	SS20

G1015	SC.. 1204..
G1053	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

# SSSC(RL) INT

**P M K N S H**

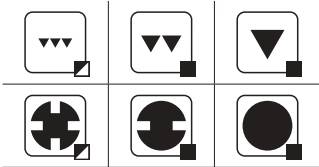
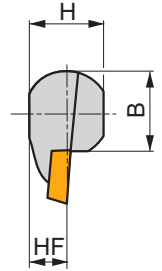
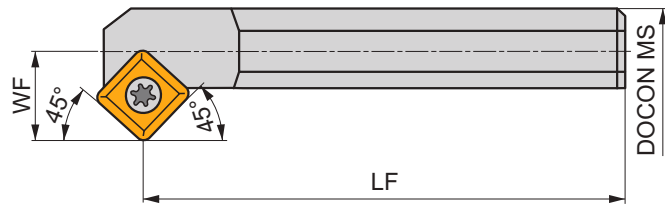
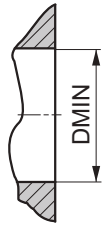
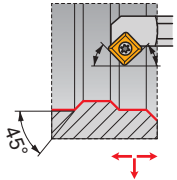
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин SC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 45° . Применима для точения прямых и обратных фасок, продольного точения без уступов, конусов.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> 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	1.10	G1053	S04
<b>L</b> 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	1.10	G1053	S04

G1053	SC.. 09T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P



# KHS-SBC(RL)

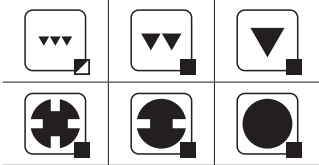
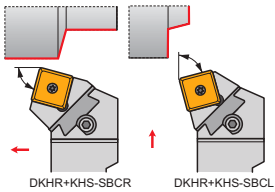
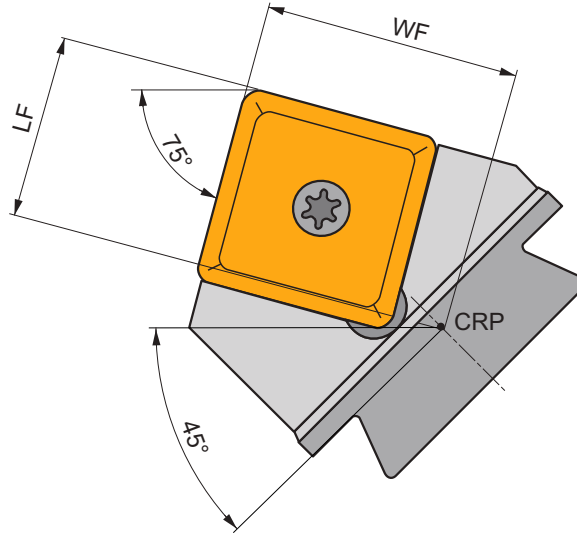


PRAMET



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

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



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.47	G164	SS38
<b>L</b> KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G164	SS38

G131	SC.. 2509..
G164	SC.. 3809..

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

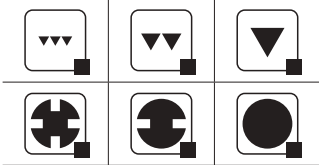
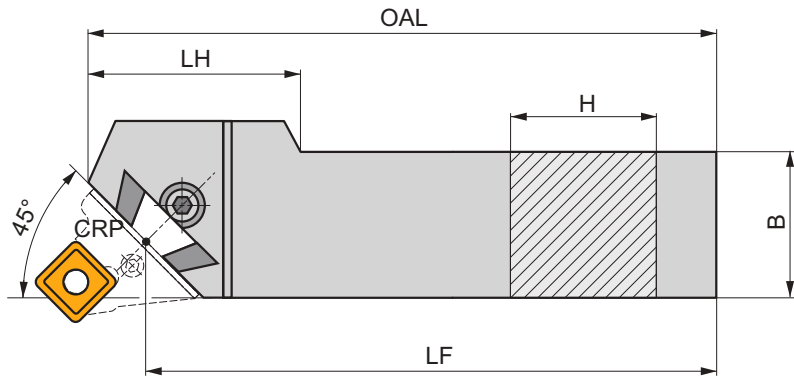
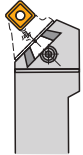


# DKH(RL)



## 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.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10		DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30		DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65		DKH10
<b>L</b> DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10		DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30		DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28		DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# STAC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

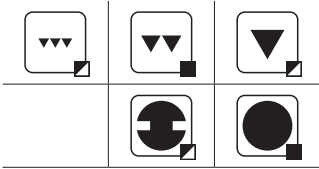
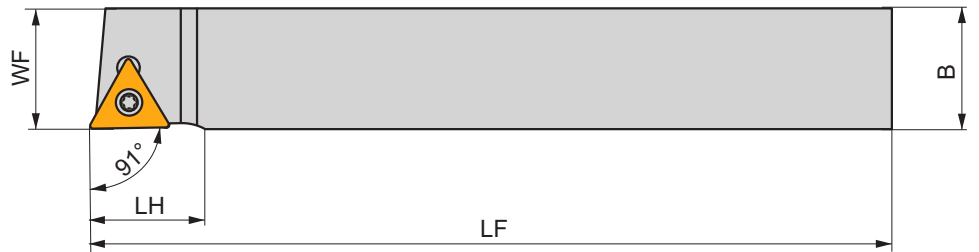
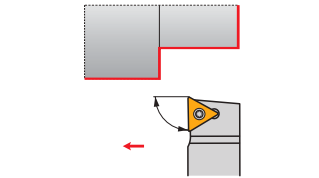
**PRAMET**

**S**



## Наружная державка с углом в плане 91°, креплением винтом под пластины TC..

Наружная державка с креплением винтом позитивных пластин TC.. и правосторонней/левосторонней конструкцией. Точение уступов, конуса и фасок. Подходит для станков Швейцарского типа.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> STACR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
STACR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01
<b>L</b> STACL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
STACL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01

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

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

# STFC(RL) EXT

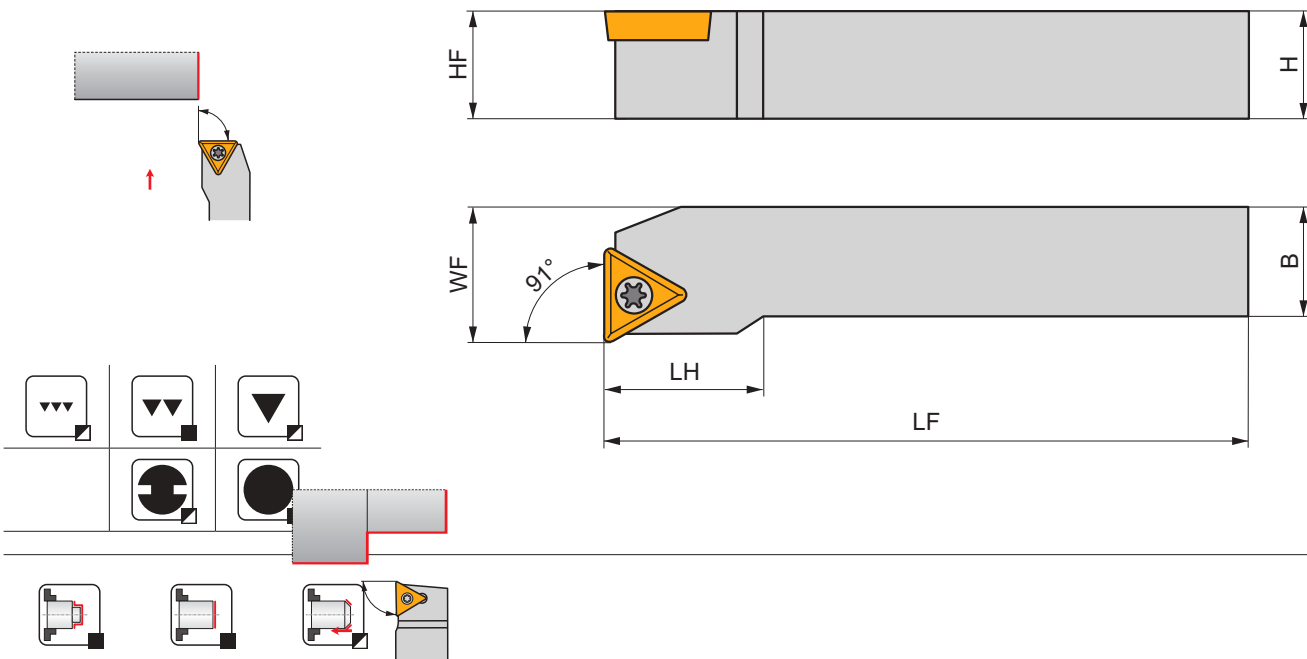


PRAMET



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин TC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения фасок и торцев с ступами.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI056	GI016	S01
<b>R</b> STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.20	GI056	GI016	S01
STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	GI016	ST10
STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	GI016	ST10
<b>L</b> STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	GI016	S01
STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	GI016	ST10
STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	GI016	ST10

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

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

# STFC(RL)-A EXT

P
M
K
N
S
H

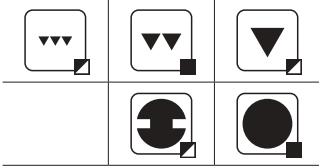
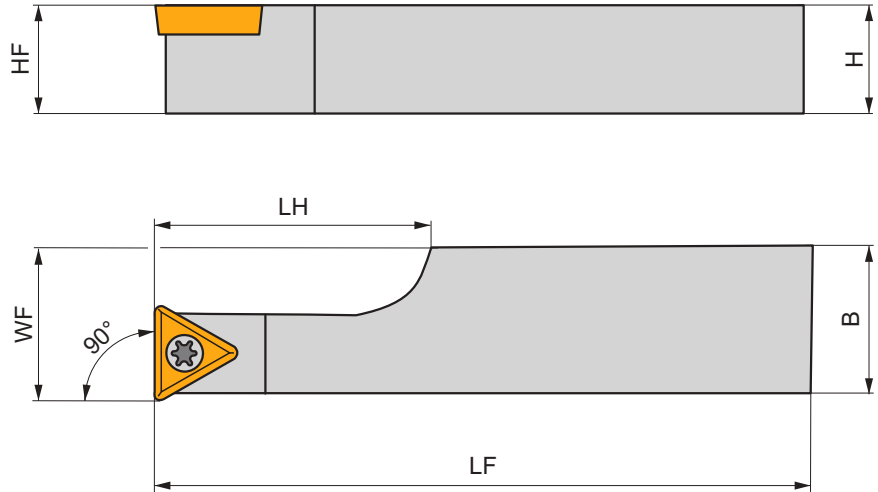
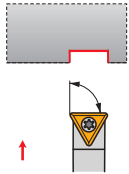
**PRAMET**

**S**



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин TC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения фасок и уступов.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.37	GI056	ST21
<b>L</b> 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

P
M
K
N
S
H

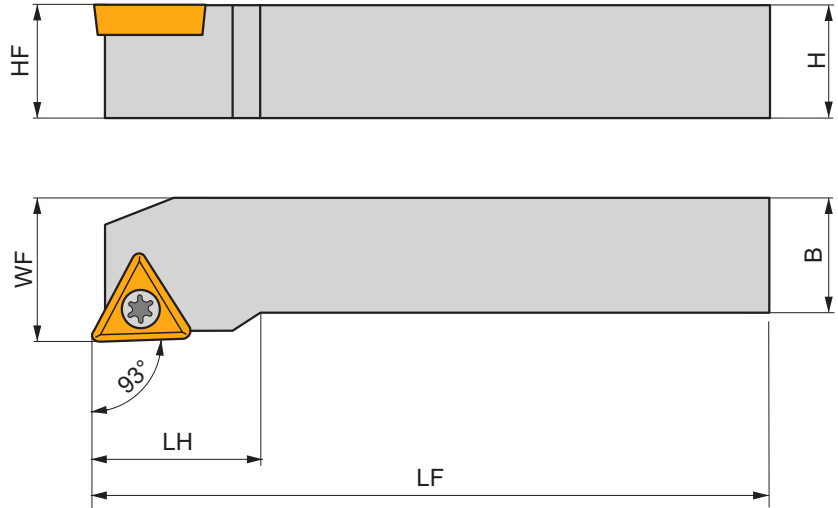
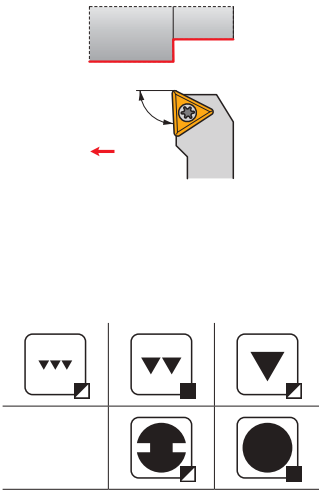
**PRAMET**

**S**



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин TC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения с ступами, точения конусов и фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	ST10
STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.76	GI016	ST10
<b>L</b> STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	ST10
STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10

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

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

# STFC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

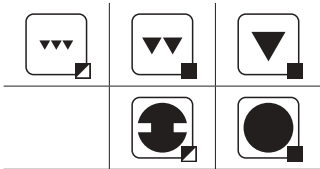
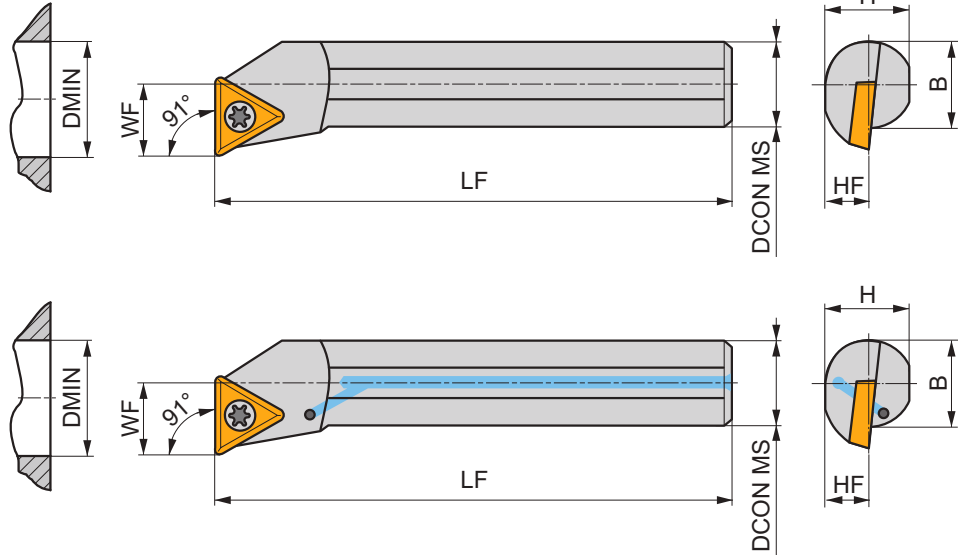
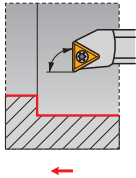
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин ТС.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 91°, внутренний подвод СОЖ.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.02	GI217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	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	✓	0.30	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	✓	0.53	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	✓	0.66	GI016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.08	GI016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.35	GI016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	GI016	ST10
<b>L</b> 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	-	0.24	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

Product	D CON MS	D MIN	W F	H	B	L F	L AMS	G AMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>L</b> S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.08	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

**P M K N S H**

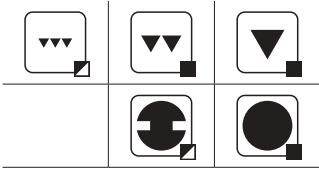
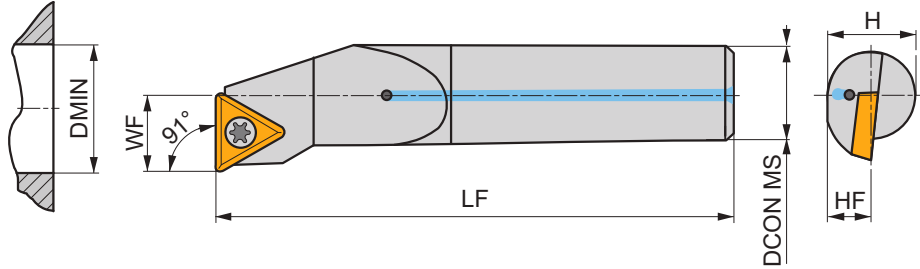
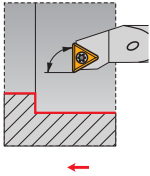
**PRAMET**

**S**



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

Твердосплавная державка для внутреннего точения, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 91°, под пластины ТС.., крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение. Точение внутреннего конуса, продольное точение, точение уступов, фасок. Вылет инструмента >3xD.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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..

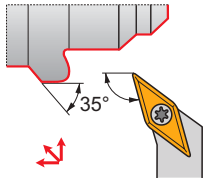
ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001

# SVHB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

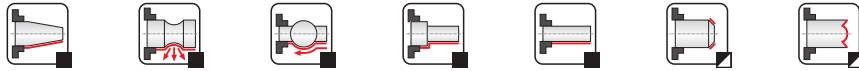
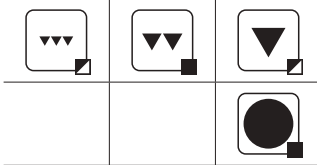
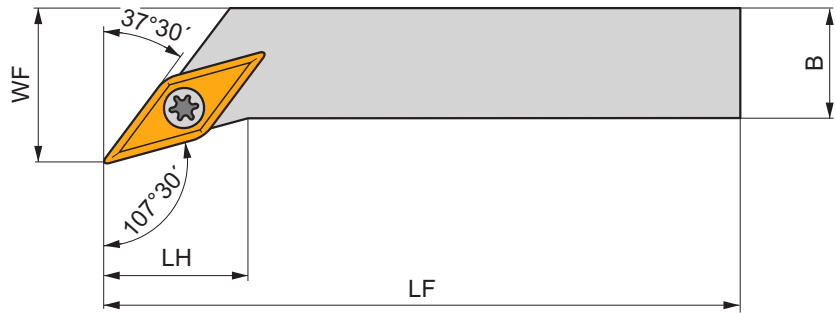
**PRAMET**

**S**



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

Державка для наружного точения с позитивными пластинами VB.. и VC.. с креплением винтом. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и обработки фасонных поверхностей со вспомогательным углом менее 35°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.39	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.71	GI017	SV10
<b>L</b> SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	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



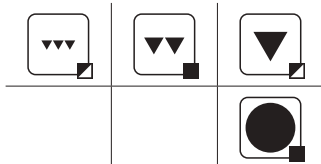
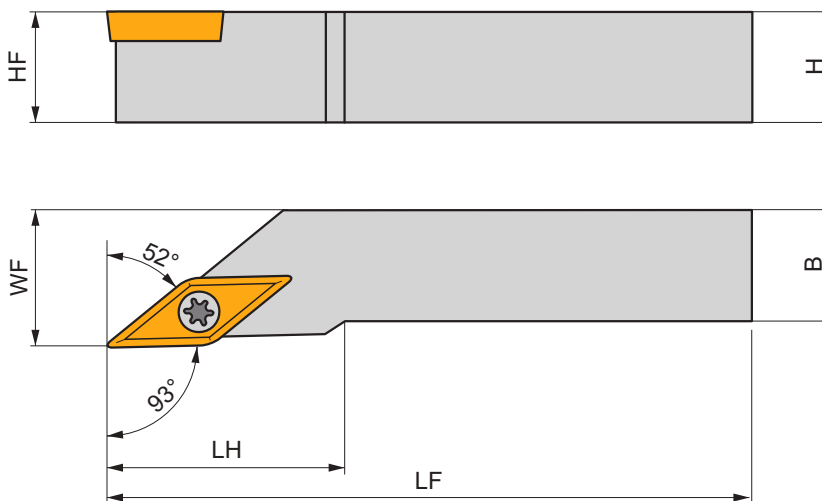
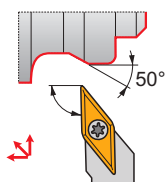
PRAMET

S












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

Державка для наружного точения с позитивными пластинами VB.. VC.. и креплением винтом. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 50°. Возможно применение на станках Швейцарского типа.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJBR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.66	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10
	L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194
SVJBL 1212 K 11-S		12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11		16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.19	GI194	S01
SVJBL 1616 K 11-S		16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13		12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13		16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13		20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A		20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.38	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 13		25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 16-M-A		25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A		32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10

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

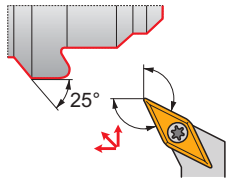
		 Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

# SVPB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

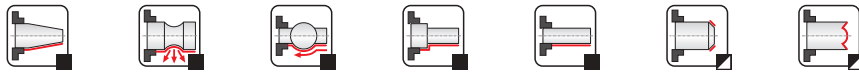
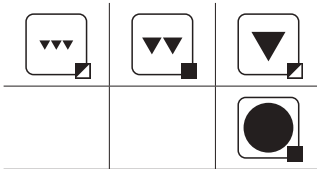
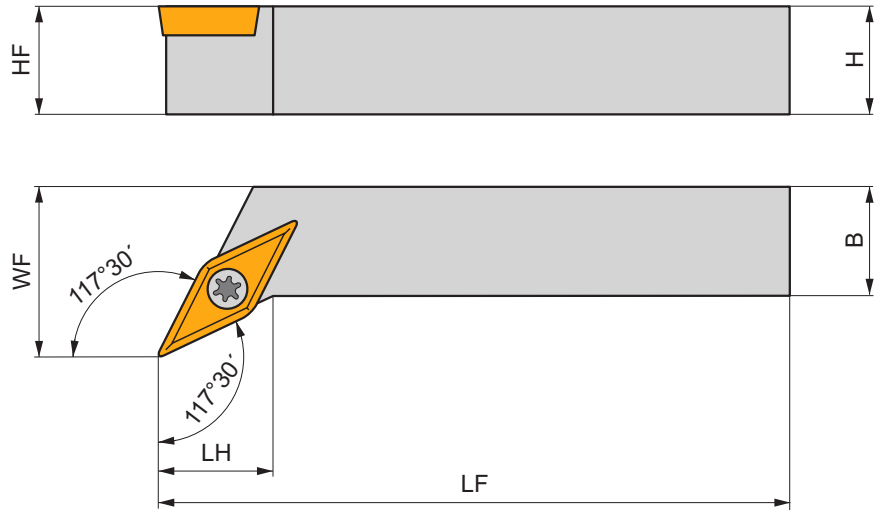
**PRAMET**

**S**



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин VB..и VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, торцевания, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 25°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.40	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.73	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.03	GI017	SV10
<b>L</b> SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	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

P
M
K
N
S
H

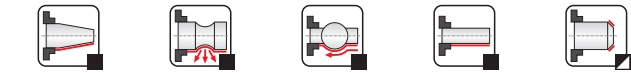
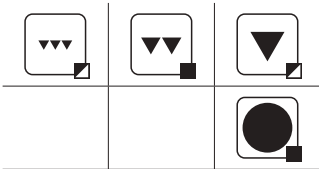
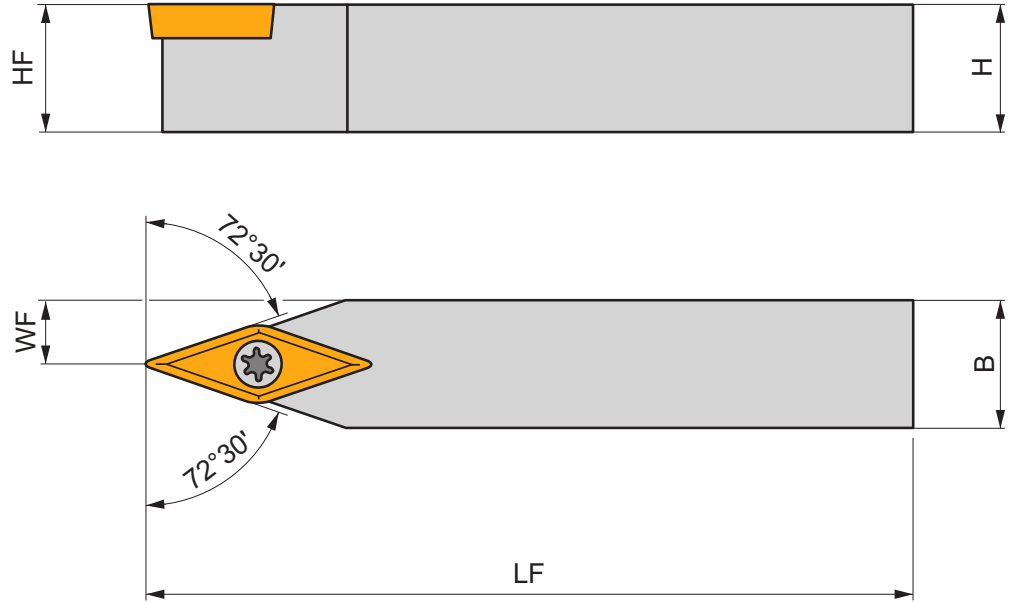
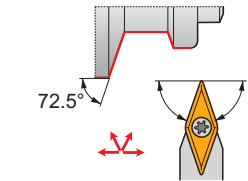
**PRAMET**

**S**



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

Державка наружного точения с креплением позитивных пластин VB.. и VC.. винтом, нейтральной конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, копировальной обработки со вспомогательным углом менее 72.5°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>SVVBN 1212 F 11</b>	12	12	12	6	80	-	0	0	0.10	GI194	S01
<b>SVVBN 1616 H 11</b>	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI194	S01
<b>SVVBN 2020 K 11</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI194	S01
<b>SVVCN 1212 N 13</b>	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
<b>SVVCN 1616 H 13</b>	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
<b>SVVCN 2020 K 13</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
<b>SVVCN 2525 M 13</b>	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
<b>SVVCN 2020 K 16-M-A</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
<b>SVVCN 2525 M 16-M-A</b>	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.67	GI017	SV10
<b>SVVCN 3225 P 16-M-A</b>	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.97	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	-
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



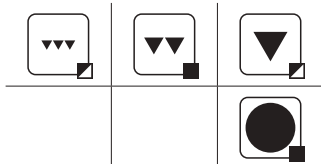
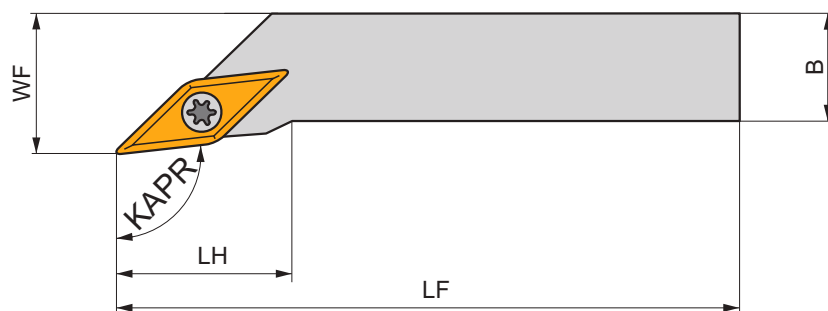
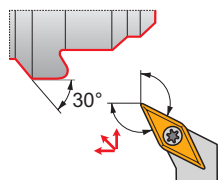
PRAMET

S



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин VB.. и VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 30°.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
<b>R</b>	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194 S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194 S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.41	GI211 SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017 SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.68	GI017 SV10
SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	1.00	GI017 SV10	
<b>L</b>	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194 S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194 S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.38	GI211 SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017 SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.69	GI017 SV10
SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	0.99	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	-
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

# C.-SVHB(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

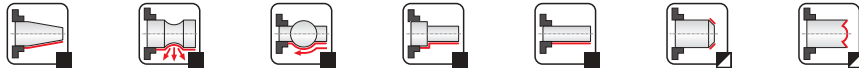
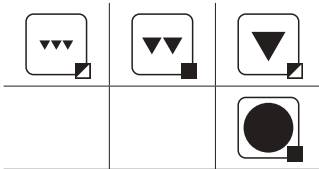
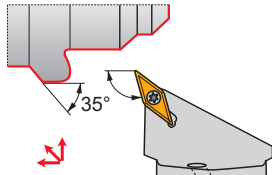
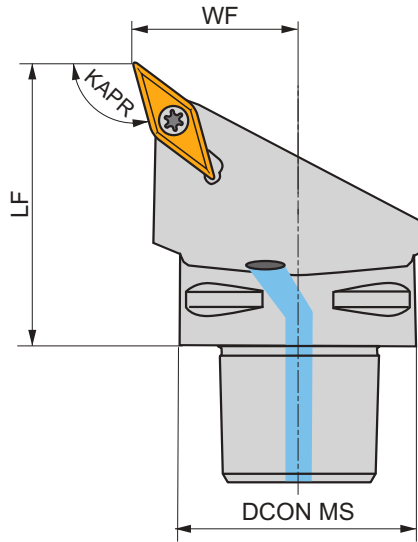
**PRAMET**

**S**



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин VB..и VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Внутренний подвод СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 35°. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	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



# C.-SVJB(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

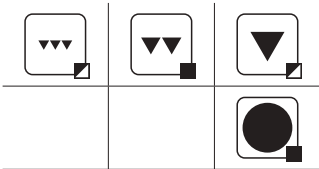
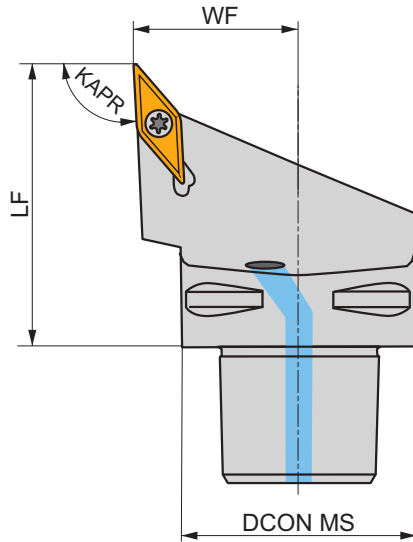
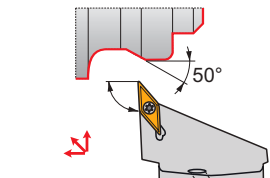
**PRAMET**

**S**



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

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин VB..и VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Внутренний подвод СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 50°. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).



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

# C.-SVVBN EXT

P
M
K
N
S
H

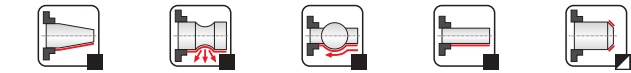
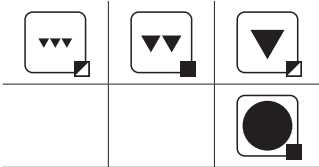
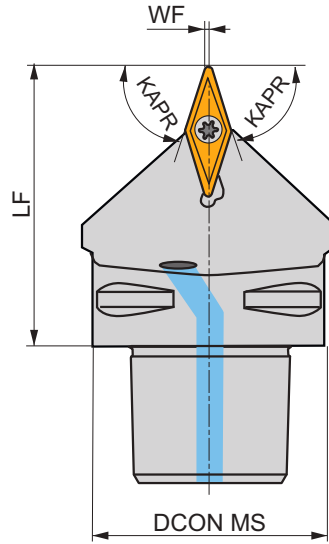
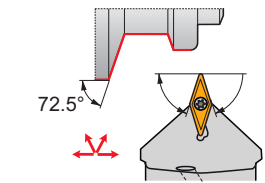
**PRAMET**

**S**



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

Державка наружного точения с креплением позитивных пластин VB.. и VC.. винтом, нейтральной конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, копировальной обработки со вспомогательным углом менее 72.5°. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>N</b> 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

P
M
K
N
S
H

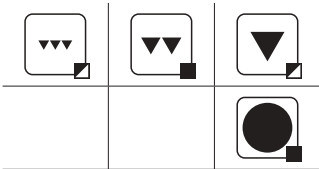
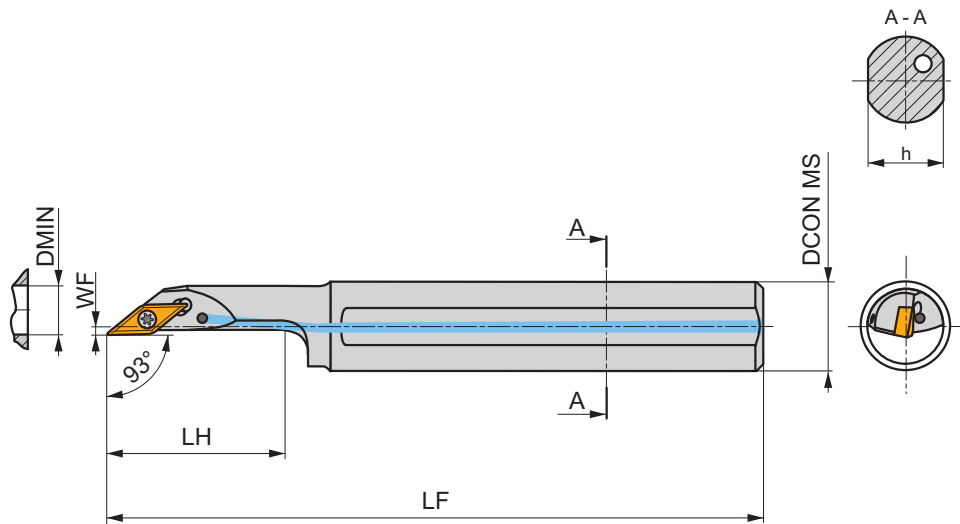
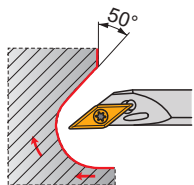
**PRAMET**

**S**



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

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 93° . Подходит для контурной обработки со вспомогательным углом менее 50°



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.40	G194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	G194
<b>L</b> A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.41	G194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	G194

G194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

# SVQB(C)(RL) INT



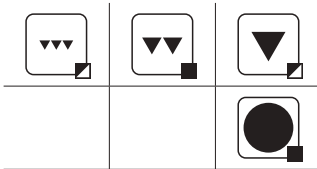
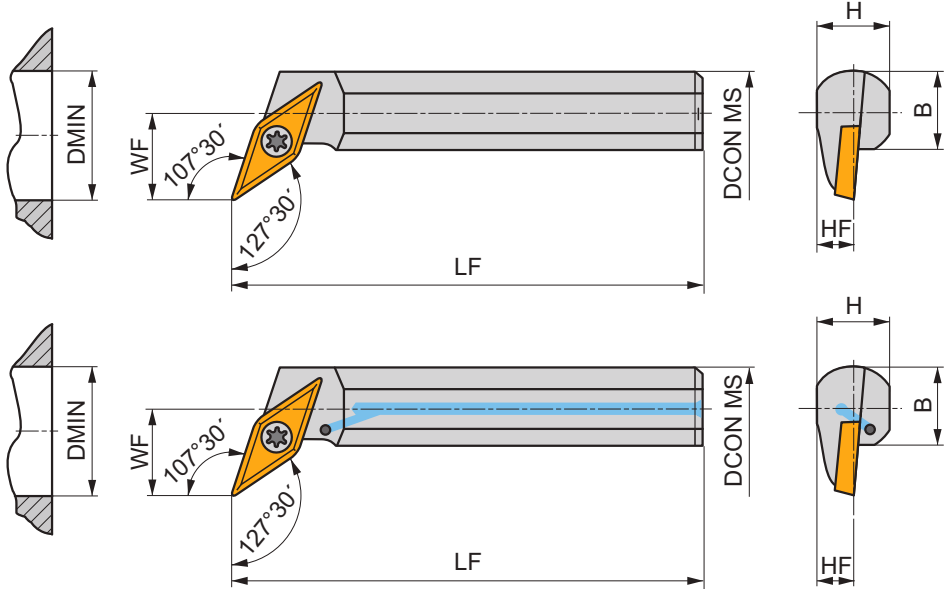
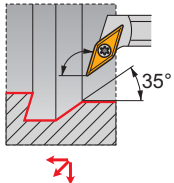
PRAMET

S



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

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин VB..VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 107,5°, внутренний подвод СОЖ. Применима для широкого диапазона операций.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	G194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	G194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	G1211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	G1211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	G1017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	G1017	S08
<b>L</b>	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	G1017	SV10
	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	G194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	G194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	G1211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	G1211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	G1017	S08
S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	G1017	S08	
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	G1017	SV10	

G1017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
G194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
G1211	-	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

P
M
K
N
S
H

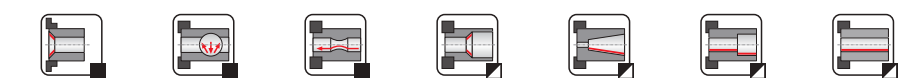
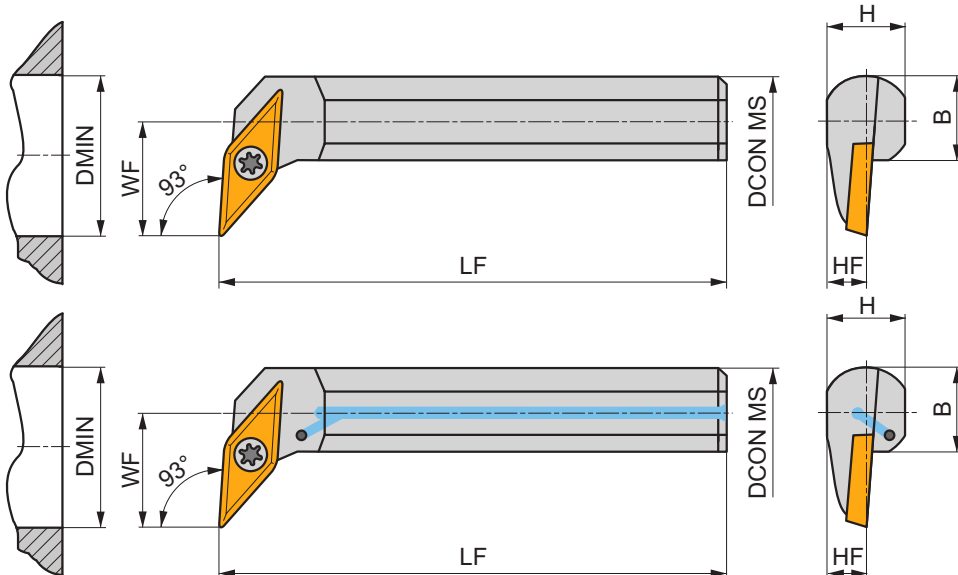
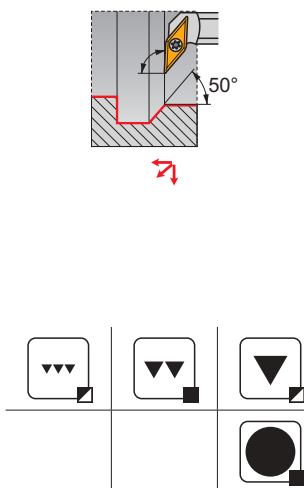
PRAMET

S



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

Державка с углом в плане 93° и креплением позитивных пластин VB.. VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с ступами, фаски.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.54	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	✓	1.66	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	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
<b>L</b> A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	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	✓	1.66	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	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

# C-SVQB(RL) INT

P
M
K
N
S
H

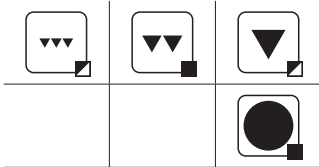
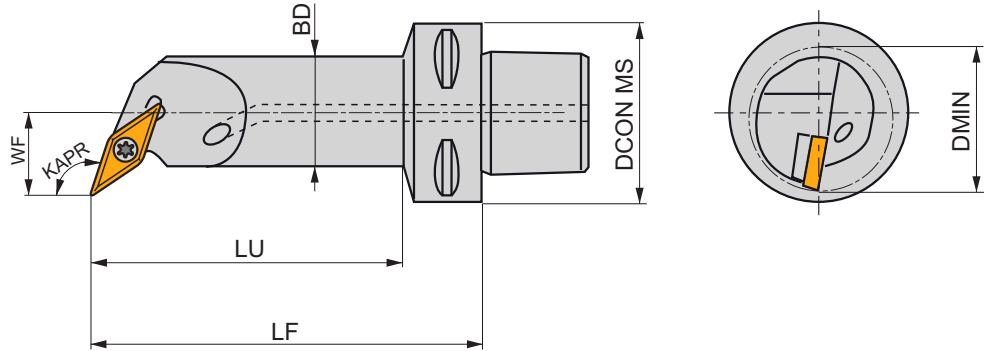
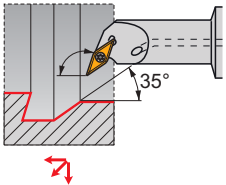
**PRAMET**

**S**



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

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 107,5°, внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью. Применима для широкого диапазона операций.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

# SVAC(RL)-DC EXT

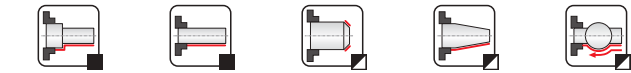
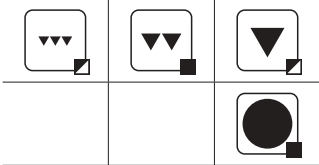
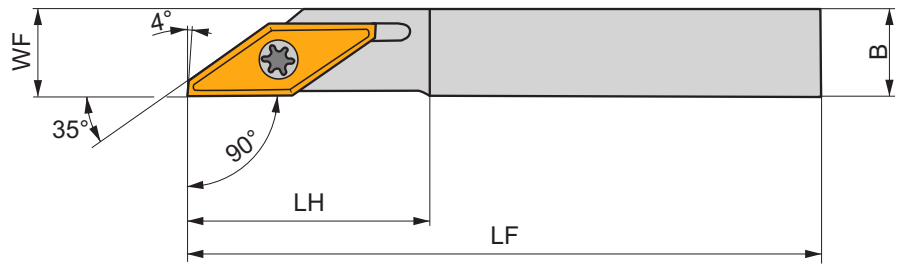
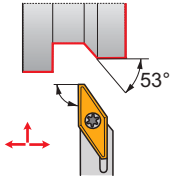


PRAMET



## Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами VCGX 13

Державка для наружного точения с позитивными пластинами VCGX 13.. швейцарского стиля. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 53°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25.0	0	0	0.12	G1222	SV20
SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.17	G1222	SV20
SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	G1222	SV20
SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.46	G1222	SV20
<b>L</b> SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.19	G1222	SV20
SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	G1222	SV20
SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.43	G1222	SV20
SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25.0	0	0	0.67	G1222	SV20

# SVJC(RL)-DC EXT

P
M
K
N
S
H

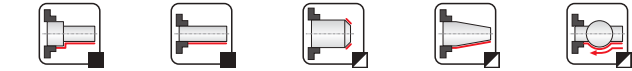
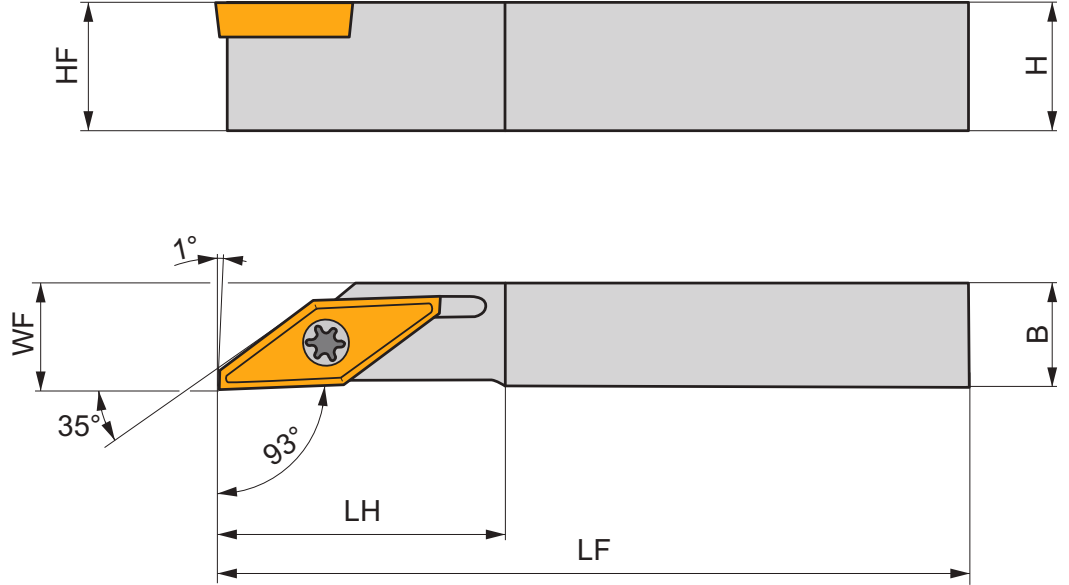
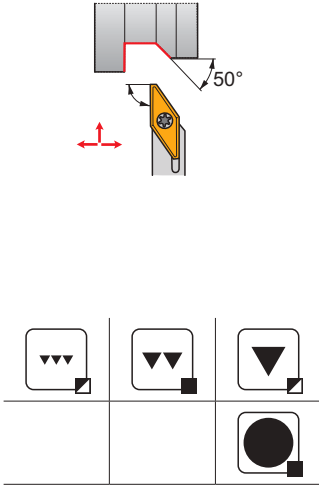
**PRAMET**

**S**



## Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VCGX

Державка для наружного точения с позитивными пластинами VCGX 13.. швейцарского стиля. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 50°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	–	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	–	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	–	150	25.0	0	0	0.45	GI222	SV20
SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	–	150	25.0	0	0	0.68	GI222	SV20
<b>L</b> SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	–	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	–	150	25.0	0	0	0.30	GI222	SV20
SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	–	150	25.0	0	0	0.47	GI222	SV20
SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	–	150	25.0	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222 VCGX 1303..

SV20 5513 020-24 1.5 M3 8.5 PT-8002



# SVLC(RL) INT

**P M K N S H**

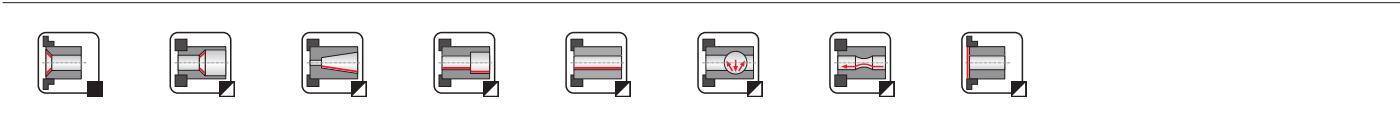
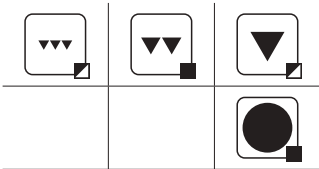
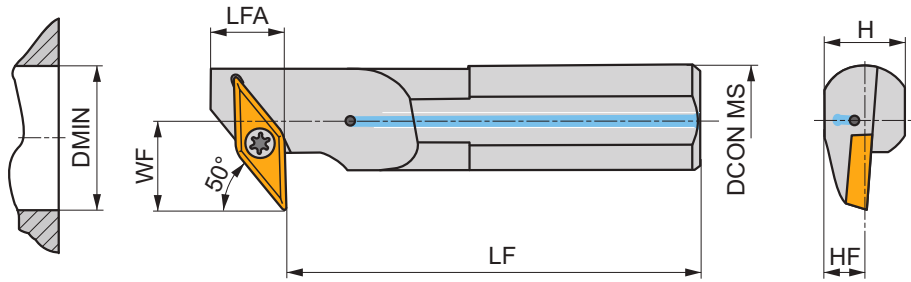
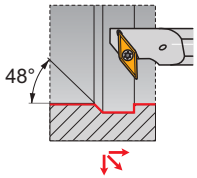
**PRAMET**

**S**



## Державка для внутреннего точения с углом в плане 50° и пластинами VC..

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 50° . Применима для широкого диапазона применения и копировальной обработки с со вспомогательным углом менее 48°



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LFA	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	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

P
M
K
N
S
H

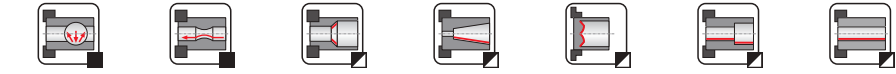
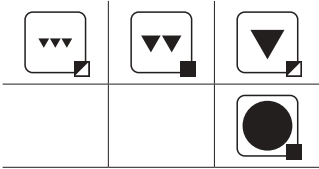
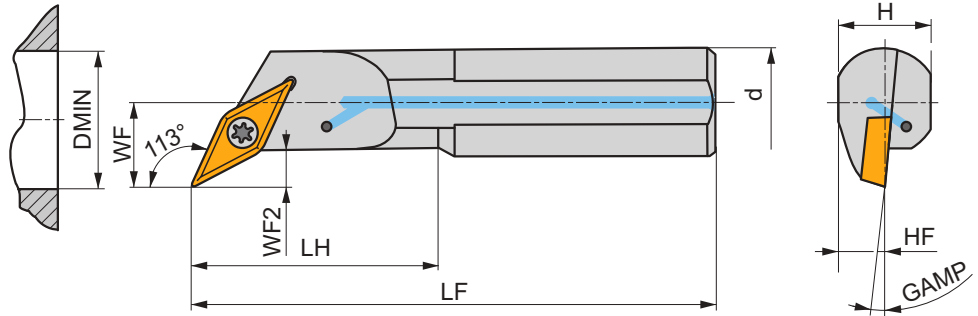
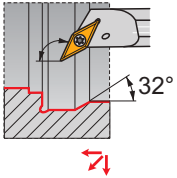
**PRAMET**

**S**



## Державка для внутреннего точения с углом в плане 113° и пластинами VC..

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 113°, внутренний подвод СОЖ. Применима для широкого диапазона операций и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 32°.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
<b>L</b>	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234
  VC.. 0702..

SV23
  DVF 3584
  0.6
  M 2
  5.5
  DMD 1650

# SVXC(RL)-E INT



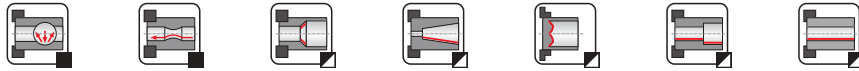
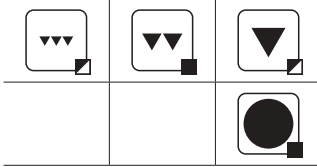
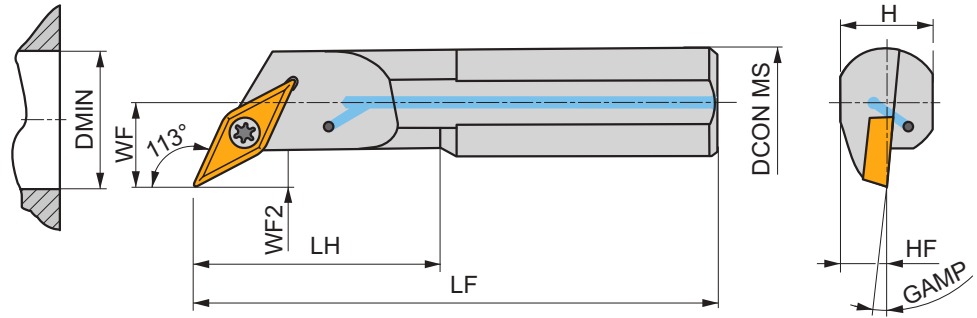
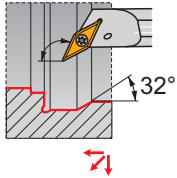
PRAMET

S



## Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 113° и пластинами VC..

Твердосплавная державка для внутреннего точения, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 113°, под пластины VC.., крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение. Широкий спектр токарных операций и копирование менее вспомогательного угла 32°. Вылет инструмента > 3xD.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
<b>R</b>	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28.0	3	-8	✓	0.18	GI234 SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23
<b>L</b>	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5



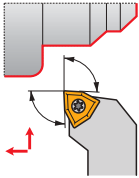
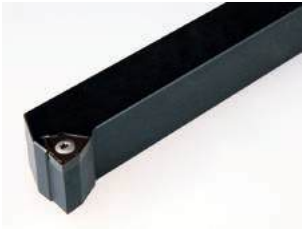
DMD 1650

# SWLC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

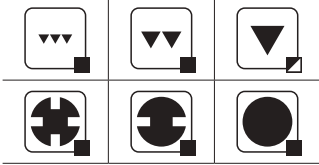
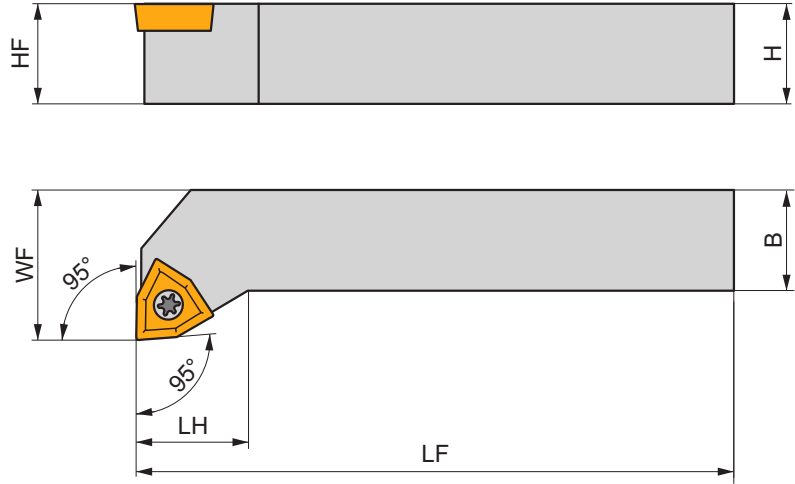
**PRAMET**

**S**



## Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WC..

Державка для наружного точения с креплением позитивных пластин WC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, торцевания, точения фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	G1055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.42	G1055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.76	G1049	S09
<b>L</b>	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	G1055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.40	G1055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	G1049	S09

G1049	WC.. 0804..
G1055	WC.. 06T3..

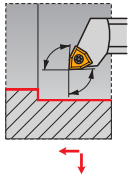
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

# SWLC(RL) INT

**P M K N S H**

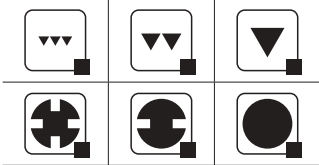
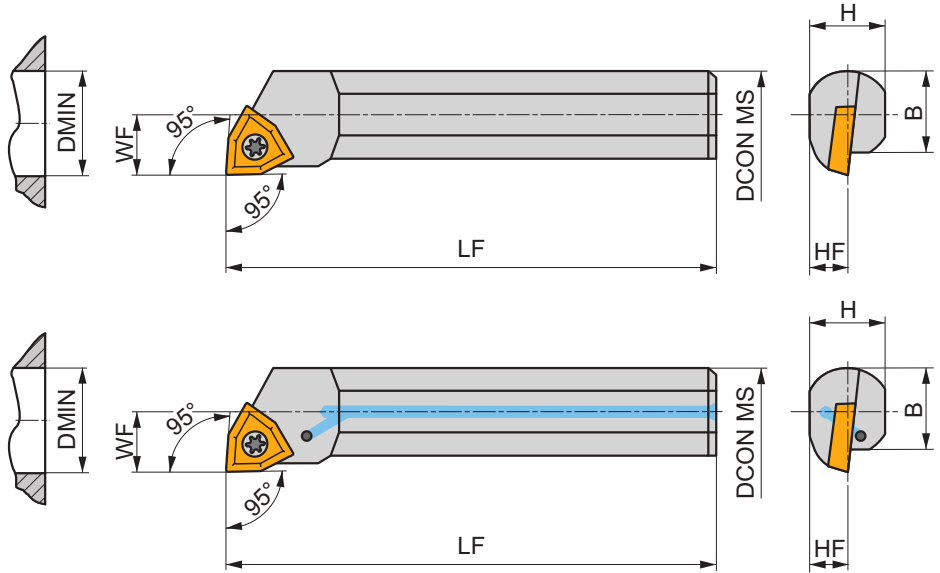
**PRAMET**

**S**



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

Державка для внутренней обработки с креплением позитивных пластин WC.. 06, 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, углом в плане 95° и внутренний подвод СОЖ.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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	-	0.60	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.12	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
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049	S09
<b>L</b>	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	✓	0.66	GI055	S04

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

# SWUC(RL) INT

**P M K N S H**

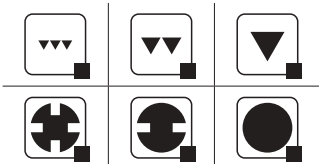
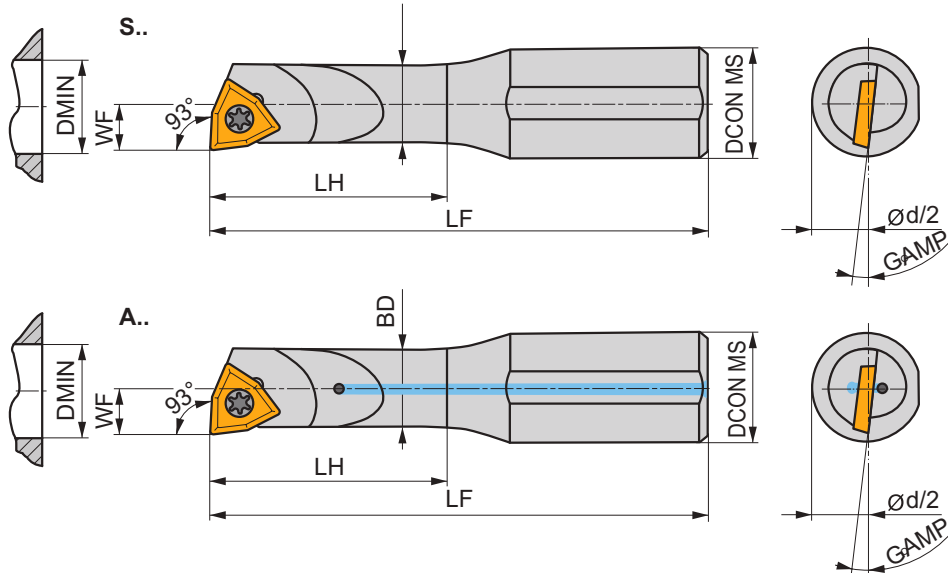
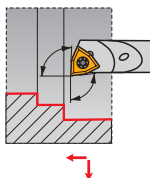
**PRAMET**

**S**



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

Державка с углом в плане 93° и креплением позитивных пластин WC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	-	0.03	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	-	0.04	GI221	SW21
<b>L</b>	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	-	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	-	0.04	GI221	SW21

GI221
 WC.. 0201..

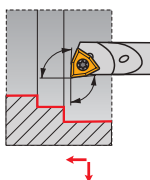
SW21
 T20.037
 0.6 Nm
 M2
 3.7
 DMD 1650

# SWUC(RL)-E INT

**P M K N S H**

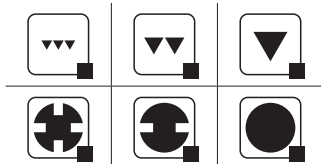
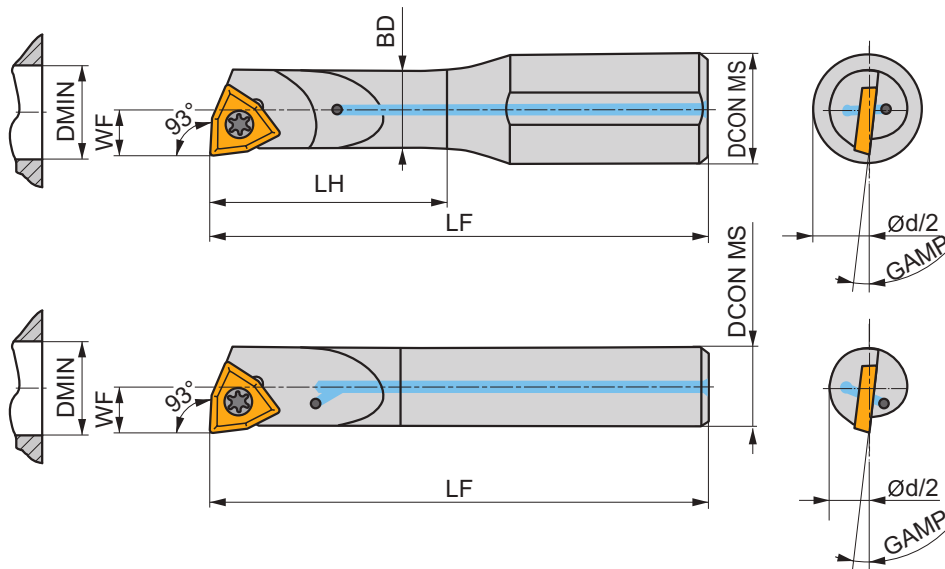
**PRAMET**

**S**



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

Твердосплавная державка для внутреннего точения, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 93°, под пластины WC.., крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение. Точение внутреннего конуса, продольное точение, точение уступов, фасок. Вылет инструмента >3xD.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
<b>R</b> E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-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	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCR 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21
<b>L</b> E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	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	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCL 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21

	GI221		WC.. 0201..
--	-------	--	-------------

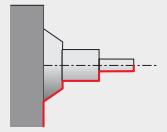
	SW21		T20.037		0.6		M 2		3.7		DMD 1650
--	------	--	---------	--	-----	--	-----	--	-----	--	----------

# S СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

# ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



<b>SCAC(RL) EXT</b> 90° CC.. 77	<b>SCBC(RL) EXT</b> 75° CC.. 78	<b>SCDCR EXT</b> 45° CC.. 79	<b>SCFC(RL) EXT</b> 90° CC.. 80
<b>SCLC(RL) EXT</b> 95° CC.. 81	<b>SDFC(RL) EXT</b> 91° DC.. 90	<b>SDJC(RL) EXT</b> 93° DC.. 91	<b>SDNCN EXT</b> 62°30' DC.. 93
<b>SDUCL EXT</b> 93° DC.. 94	<b>SDXC(RL) EXT</b> 62°30' DC.. 95	<b>SEGC(RL) EXT</b> 90° EC.. 103	<b>SRDC(RL) EXT</b> RC.. 112
<b>SRDCN EXT</b> RC.. 113	<b>SRSC (RL) EXT</b> RC.. 114	<b>SSBC(RL) EXT</b> 75° SC.. 119	<b>SSDCN EXT</b> 45° SC.. 120
<b>SSKC(RL) EXT</b> 75° SC.. 121	<b>STAC(RL) EXT</b> 90° TC.. 125	<b>STFC(RL) EXT</b> 90° TC.. 126	<b>STFC(RL)-A EXT</b> 90° TC.. 127

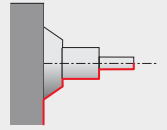


# S СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

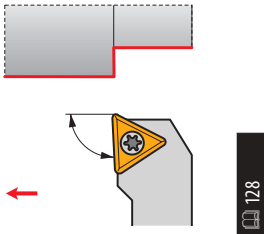
## ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

### НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

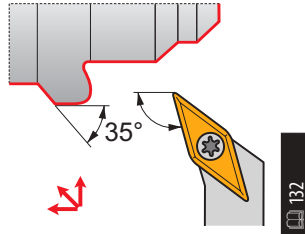
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



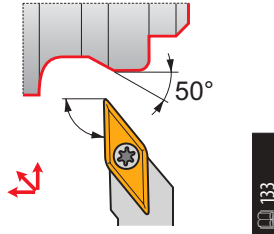
**STJC(RL) EXT 93°**  
TC..



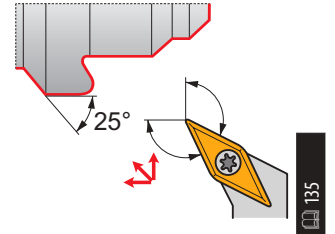
**SVNB(C)(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



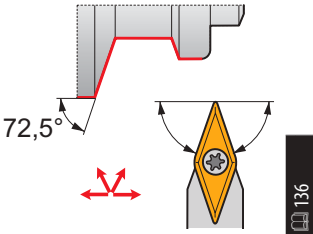
**SVJB(C)(RL) EXT 93°**  
VB, VC..



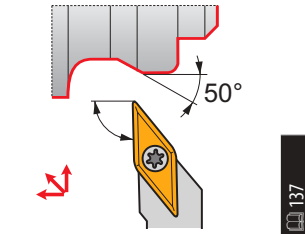
**SVPB(C)(RL) EXT 117°30'**  
VB, VC..



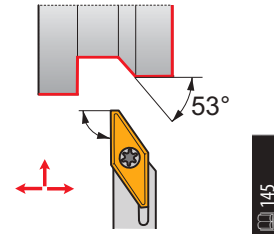
**SVVB(C)N EXT 72°30'**  
VB, VC..



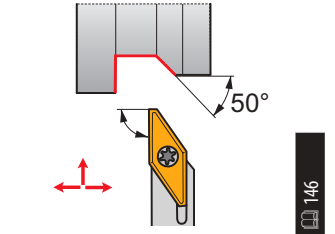
**SVXB(C)(RL) EXT 98°**  
VB, VC..



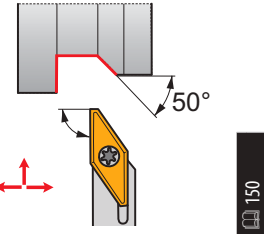
**SVAC(RL)-DC EXT 90°**  
VC..



**SVJC(RL)-DC EXT 93°**  
VC..



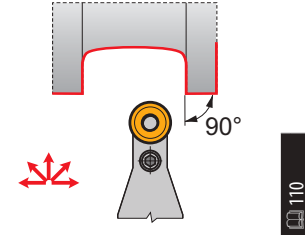
**SWLC(RL) EXT 95°**  
WC..



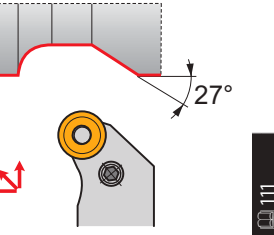
# P СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

## ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

**PRDCN EXT**  
RC..



**PRSC(RL) EXT**  
RC..

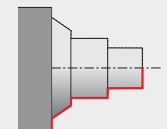


# КНР / ДКН СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

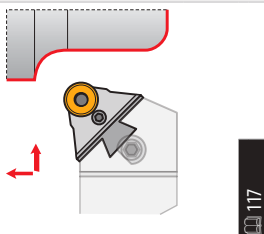
## ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

### ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

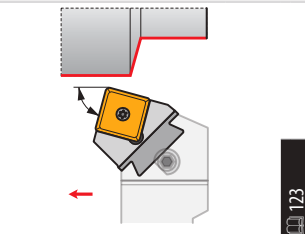
СБОРНЫЕ ДЕРЖАВКИ С ГОЛОВКАМИ (КН)



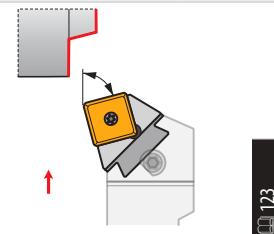
**КНР-RSCR/L**  
RC..



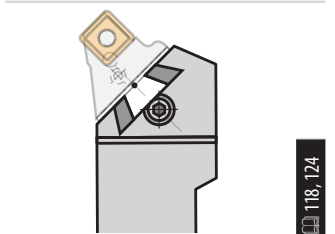
**КНС-SBCR 75°**  
SC..



**КНС-SBCL 75°**  
SC..



**ДКН(RL)**

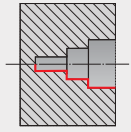


# S СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

# ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

## РАСТАЧИВАНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



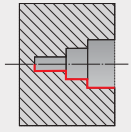
<p><b>SCFC(RL) INT</b> 90°</p> <p>CC..</p> <p>84</p>	<p><b>SCKC(RL) INT</b> 75°</p> <p>CC..</p> <p>85</p>	<p><b>SCLC(RL) INT</b> 45°</p> <p>CC..</p> <p>86</p>	<p><b>SCXC(RL) INT</b> 90°</p> <p>CC..</p> <p>88</p>
<p><b>SDQC(RL) INT</b> 95°</p> <p>DC..</p> <p>98</p>	<p><b>SDUC(RL) INT</b> 93°</p> <p>DC..</p> <p>99</p>	<p><b>SDUC(RL)-E INT</b> 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>100</p>	<p><b>SDZC(RL) INT</b> 90°</p> <p>DC..</p> <p>101</p>
<p><b>SEUC(RL) INT</b> 93°</p> <p>EC..</p> <p>104</p>	<p><b>SELP(RL) INT</b> 95°</p> <p>EP..</p> <p>105</p>	<p><b>SELP(RL)-E INT</b> 95°</p> <p>EP..</p> <p>106</p>	<p><b>SEUP(RL) INT</b> 93°</p> <p>EP..</p> <p>107</p>
<p><b>SEXP(RL) INT</b> 52°30'</p> <p>EP..</p> <p>108</p>	<p><b>SEXP(RL)-E INT</b> 52°30'</p> <p>EP..</p> <p>109</p>	<p><b>SSSC(RL) INT</b> 45°</p> <p>SC..</p> <p>122</p>	<p><b>STFC(RL) INT</b> 90°</p> <p>TC..</p> <p>129</p>
<p><b>STFC(RL)-E INT</b> 90°</p> <p>TC..</p> <p>131</p>	<p><b>SVJB(RL) INT</b> 93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>141</p>	<p><b>SVQB(C)(RL) INT</b> 107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>142</p>	<p><b>SVUB(C)(RL) INT</b> 93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>143</p>

# S СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

# ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

## РАСТАЧИВАНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



**SVLC(RL) INT 95°**  
 VC..

48°

147

**SVXC(RL) INT 113°**  
 VC..

32°

148

**SVXC(RL)-E INT 113°**  
 VC..

32°

149

**SWLC(RL) INT 95°**  
 WC..

151

**SWUC(RL) INT 93°**  
 WC..

152

**SWUC(RL)-E INT 93°**  
 WC..

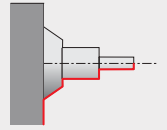
153

# S СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

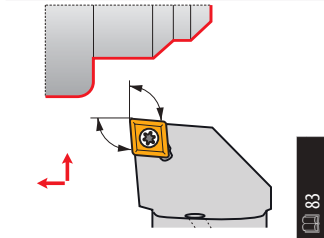
# ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ PSC

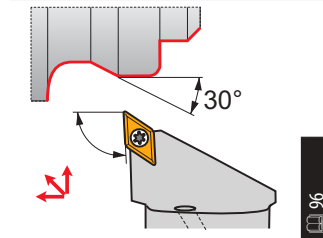
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



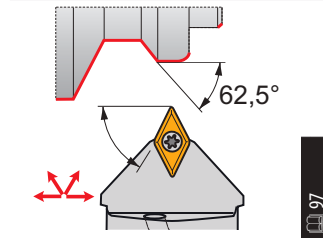
**C.-SCLC(RL) EXT 95°**  
CC..



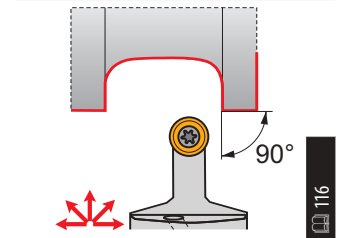
**C.-SDJC(RL) EXT 93°**  
DC..



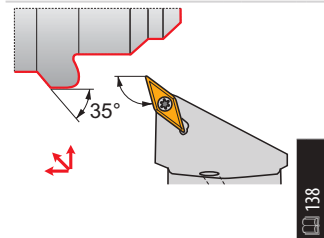
**C.-SDNCN EXT 62°30'**  
DC..



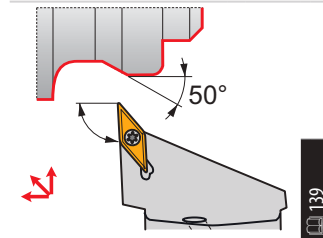
**C.-SRDCN EXT**  
RC..



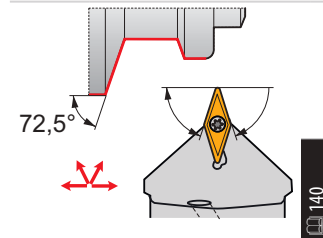
**C.-SVHB(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



**C.-SVJB(RL) EXT 93°**  
VB, VC..

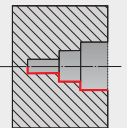


**C.-SVVBN EXT 72°30'**  
VB, VC..

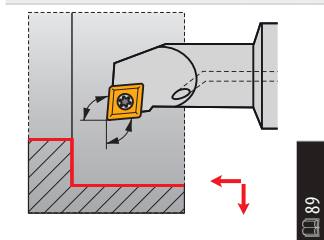


## РАСТАЧИВАНИЕ PSC

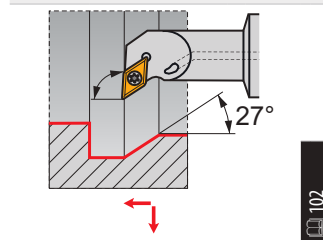
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



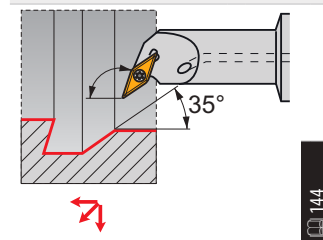
**C.-SCLC(RL) INT 95°**  
CC..



**C.-SDUC(RL) INT 93°**  
DC..



**C.-SVQB(C)(RL) INT 108°**  
VB, VC..





## НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

---

## ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# Р

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

<b>FF</b>		Позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, потенциально чугуна без удара.	<b>SM</b>		Позитивная геометрия для получистовой обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, конструкционных сталей, чугуна, потенциально цветных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.
<b>NF</b>		Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки нержавеющей сталей, потенциально чугуна, цветных сплавов и жаропрочных сплавов без удара.	<b>RM</b>		Геометрия для получистовой и черновой обработки конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов с ударом и без удара.
<b>FM</b>		Геометрия для чистовой и получистовой обработки конструкционных сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.	<b>OR</b>		Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных сталей, чугуна, потенциально нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов с ударом и без удара.

## ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# M

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор

Возможное применение

FM

SM

NMR

HR

923

OR

NR2

HR2

SF

NF

NM

SI



	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

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

## ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# К

Крайне нестабильные условия обработки  
 Нестабильные условия обработки  
 Стабильные условия обработки  
 Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор  
 Возможное применение

.NMA	M	R	HR	923
SF	FM	SM	OR	HR2
KR			NR2	



	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

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



## ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# N

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

SF

SM

NF

NM

SI

**FF**

**F**

**M**

**R**

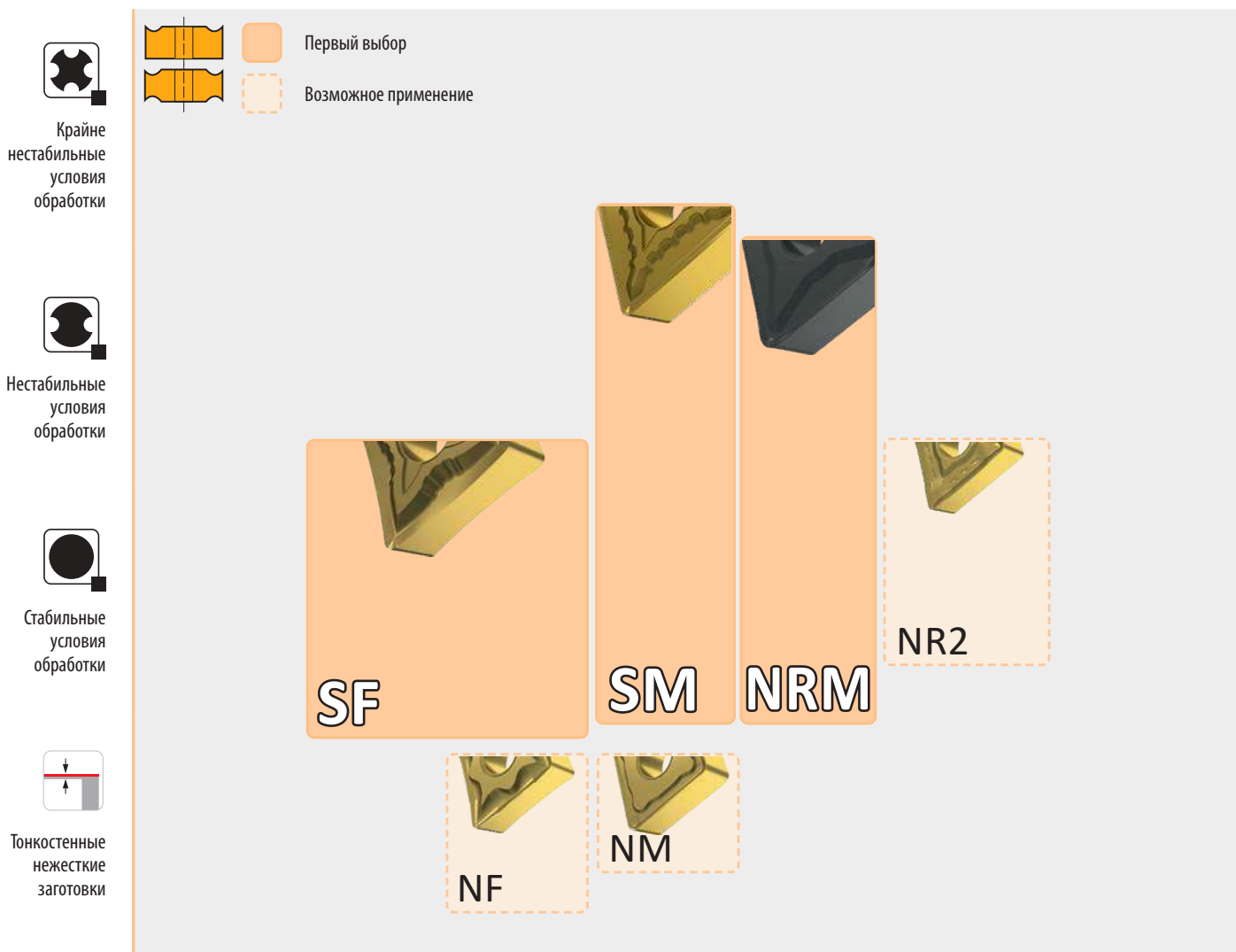
**HR**

	<b>FF</b>	<b>F</b>	<b>M</b>	<b>R</b>	<b>HR</b>
	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

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

## ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# S



	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

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

## ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

# Н

Крайне нестабильные условия обработки  
  
 Нестабильные условия обработки  
  
 Стабильные условия обработки  
  
 Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор
 Возможное применение

**.NMA**

**R**

**SM**

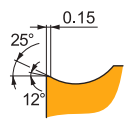

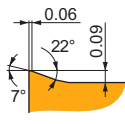

**SF**



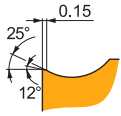
	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

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

## ТОНКАЯ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<p><b>NF</b></p>			<p><b>NF</b> стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.</p>
<p><b>FF</b></p>			<p><b>FF</b> стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.</p>

# NF

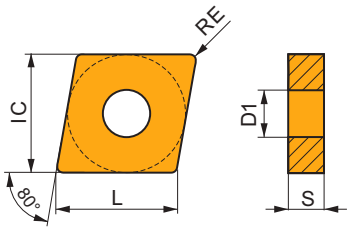


**NF** стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.



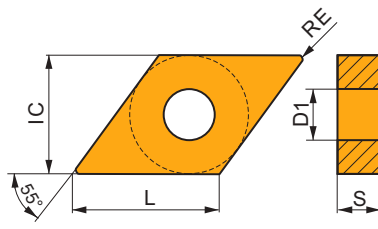
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	3.81	9.70	3.18
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



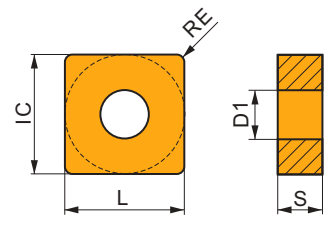
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



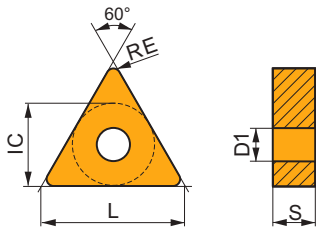
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



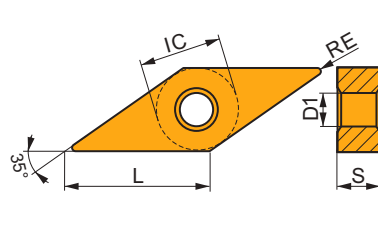
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



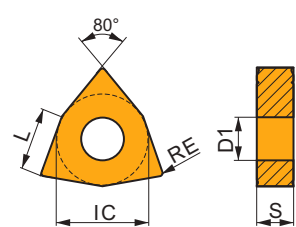
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



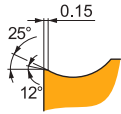
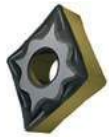
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



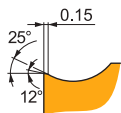
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.

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	-	-	-
CNMG 090304E-NF-T7335	● 0.4	■ 210	■ 0.18	■ 0.8	■ 160	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.16	■ 0.6	-	-	-
CNMG 090304E-NF-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	-	-	-
CNMG 090304E-NF-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-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	-	-	-
CNMG 090308E-NF-T9325	● 0.8	■ 300	■ 0.19	■ 1.0	■ 180	■ 0.17	■ 1.0	■ 285	■ 0.19	■ 1.0	-	-	-	■ 65	■ 0.15	■ 0.8	-	-	-
CNMG 120404E-NF-HF7	● 0.4	-	-	-	■ 95	■ 0.15	■ 1.7	■ 155	■ 0.17	■ 1.7	■ 495	■ 0.20	■ 1.7	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-NF-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	-	-	-
CNMG 120404E-NF-T7325	● 0.4	■ 200	■ 0.18	■ 1.7	■ 155	■ 0.16	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF-T7335	● 0.4	■ 195	■ 0.18	■ 1.7	■ 150	■ 0.16	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF-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	-	-	-
CNMG 120404E-NF-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	-	-	-
CNMG 120404E-NF-T9325	● 0.4	■ 250	■ 0.18	■ 1.7	■ 150	■ 0.16	■ 1.7	■ 235	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 55	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF-T9415	● 0.4	■ 315	■ 0.17	■ 1.7	-	-	-	■ 295	■ 0.17	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NF-HF7	● 0.8	-	-	-	■ 110	■ 0.17	■ 1.7	■ 180	■ 0.19	■ 1.7	■ 570	■ 0.23	■ 1.7	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NF-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	-	-	-
CNMG 120408E-NF-T7325	● 0.8	■ 235	■ 0.19	■ 1.7	■ 180	■ 0.17	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 75	■ 0.15	■ 1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF-T7335	● 0.8	■ 225	■ 0.19	■ 1.7	■ 175	■ 0.17	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 70	■ 0.15	■ 1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF-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	-	-	-
CNMG 120408E-NF-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	-	-	-
CNMG 120408E-NF-T9325	● 0.8	■ 285	■ 0.19	■ 1.7	■ 170	■ 0.17	■ 1.7	■ 270	■ 0.19	■ 1.7	-	-	-	■ 60	■ 0.15	■ 1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF-T9415	● 0.8	■ 360	■ 0.19	■ 1.7	-	-	-	■ 340	■ 0.19	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
CNMG 120412E-NF-T7325	● 1.2	■ 205	■ 0.30	■ 2.1	■ 155	■ 0.27	■ 2.1	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.21	■ 1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NF-T7335	● 1.2	■ 200	■ 0.30	■ 2.1	■ 155	■ 0.27	■ 2.1	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.21	■ 1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NF-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	-	-	-
CNMG 120412E-NF-T9415	● 1.2	■ 315	■ 0.30	■ 2.1	-	-	-	■ 295	■ 0.30	■ 2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.

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	-	-	-
DNMG 110404E-NF-T7325	● 0.4	■ 170	■ 0.18	■ 0.8	■ 130	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 55	■ 0.16	■ 0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NF-T7335	● 0.4	■ 165	■ 0.18	■ 0.8	■ 125	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 50	■ 0.16	■ 0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NF-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	-	-	-
DNMG 110404E-NF-T9325	● 0.4	■ 210	■ 0.18	■ 0.8	■ 125	■ 0.16	■ 0.8	■ 195	■ 0.18	■ 0.8	-	-	-	■ 45	■ 0.16	■ 0.6	-	-	-
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	-	-	-
DNMG 110408E-NF-T7325	● 0.8	■ 200	■ 0.18	■ 1.0	■ 155	■ 0.16	■ 1.0	-	-	-	-	-	-	■ 65	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF-T7335	● 0.8	■ 195	■ 0.18	■ 1.0	■ 150	■ 0.16	■ 1.0	-	-	-	-	-	-	■ 60	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF-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	-	-	-
DNMG 110408E-NF-T9325	● 0.8	■ 250	■ 0.18	■ 1.0	■ 150	■ 0.16	■ 1.0	■ 235	■ 0.18	■ 1.0	-	-	-	■ 55	■ 0.16	■ 0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF-T9415	● 0.8	■ 315	■ 0.17	■ 1.0	-	-	-	■ 295	■ 0.17	■ 1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
DNMG 150404E-NF-T7325	● 0.4	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	■ 120	■ 0.16	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 50	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF-T7335	● 0.4	■ 155	■ 0.18	■ 1.7	■ 120	■ 0.16	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 50	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF-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	-	-	-
DNMG 150404E-NF-T9325	● 0.4	■ 200	■ 0.18	■ 1.7	■ 120	■ 0.16	■ 1.7	■ 190	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 45	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF-T9415	● 0.4	■ 260	■ 0.15	■ 1.7	-	-	-	■ 245	■ 0.15	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
DNMG 150408E-NF-T7325	● 0.8	■ 190	■ 0.18	■ 1.7	■ 145	■ 0.16	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF-T7335	● 0.8	■ 185	■ 0.18	■ 1.7	■ 140	■ 0.16	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF-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	-	-	-
DNMG 150408E-NF-T9325	● 0.8	■ 235	■ 0.18	■ 1.7	■ 140	■ 0.16	■ 1.7	■ 220	■ 0.18	■ 1.7	-	-	-	■ 50	■ 0.16	■ 1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF-T9415	● 0.8	■ 300	■ 0.17	■ 1.7	-	-	-	■ 285	■ 0.17	■ 1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

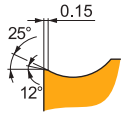
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
<b>NF</b> стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
DNMG 150604E-NF:HF7	● 0.4	—	—	—	▣ 80	0.14	1.9	▣ 130	0.15	1.9	▣ 420	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-NF: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	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T7325	● 0.4	▣ 155	0.18	1.9	▣ 120	0.16	1.9	—	—	—	—	—	—	▣ 50	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T7335	● 0.4	▣ 150	0.18	1.9	▣ 115	0.16	1.9	—	—	—	—	—	—	▣ 45	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF: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	—	—	—
DNMG 150604E-NF: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	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T9325	● 0.4	▣ 195	0.18	1.9	▣ 115	0.16	1.9	▣ 185	0.18	1.9	—	—	—	▣ 40	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T9415	● 0.4	▣ 260	0.15	1.9	—	—	—	▣ 245	0.15	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NF:HF7	● 0.8	—	—	—	▣ 90	0.15	1.9	▣ 145	0.17	1.9	▣ 465	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NF: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	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T7325	● 0.8	▣ 185	0.18	1.9	▣ 140	0.16	1.9	—	—	—	—	—	—	▣ 60	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T7335	● 0.8	▣ 180	0.18	1.9	▣ 140	0.16	1.9	—	—	—	—	—	—	▣ 55	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF: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	—	—	—
DNMG 150608E-NF: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	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T9325	● 0.8	▣ 230	0.18	1.9	▣ 135	0.16	1.9	▣ 215	0.18	1.9	—	—	—	▣ 50	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T9415	● 0.8	▣ 295	0.17	1.9	—	—	—	▣ 280	0.17	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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	—	—	—
DNMG 150612E-NF: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	—	—	—

<b>NF</b> стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
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	—	—	—
SNMG 120404E-NF:T7335	● 0.4	▣ 205	0.18	1.7	▣ 155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	▣ 65	0.16	1.4	—	—	—
SNMG 120404E-NF: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	—	—	—
SNMG 120404E-NF: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	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-NF: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	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T7325	● 0.8	▣ 245	0.19	1.7	▣ 190	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	▣ 75	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T7335	● 0.8	▣ 240	0.19	1.7	▣ 185	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	▣ 75	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF: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	—	—	—
SNMG 120408E-NF: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	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T9325	● 0.8	▣ 300	0.19	1.7	▣ 180	0.17	1.7	▣ 285	0.19	1.7	—	—	—	▣ 65	0.15	1.4	—	—	—

<b>NF</b> стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
TNMG 160404E-NF:HF7	● 0.4	—	—	—	▣ 90	0.14	1.4	▣ 140	0.15	1.4	▣ 450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-NF: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	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T7325	● 0.4	▣ 170	0.18	1.4	▣ 130	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	▣ 55	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T7335	● 0.4	▣ 165	0.18	1.4	▣ 125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	▣ 50	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF: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	—	—	—
TNMG 160404E-NF: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	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T9325	● 0.4	▣ 215	0.18	1.4	▣ 125	0.16	1.4	▣ 200	0.18	1.4	—	—	—	▣ 45	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160404E-NF:T9415	● 0.4	▣ 285	0.15	1.4	—	—	—	▣ 270	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-NF:HF7	● 0.8	—	—	—	▣ 100	0.15	1.4	▣ 160	0.17	1.4	▣ 510	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-NF: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	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T7325	● 0.8	▣ 200	0.18	1.4	▣ 155	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	▣ 65	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T7335	● 0.8	▣ 195	0.18	1.4	▣ 150	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	▣ 60	0.16	1.1	—	—	—
TNMG 160408E-NF: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	—	—	—
TNMG 160408E-NF: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	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T9325	● 0.8	▣ 255	0.18	1.4	▣ 150	0.16	1.4	▣ 240	0.18	1.4	—	—	—	▣ 55	0.16	1.1	—	—	—

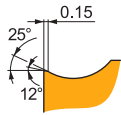
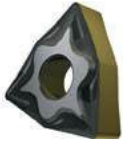
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.

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	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T7325	● 0.4	■	140	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	45	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T7335	● 0.4	■	140	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	45	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-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	-	-	-
VNMG 160404E-NF-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	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T9325	● 0.4	■	180	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	170	0.18	1.2	-	-	-	-	■	40	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T9415	● 0.4	■	255	0.12	1.2	-	-	-	-	■	240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T7325	● 0.8	■	165	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T7335	● 0.8	■	160	0.18	1.4	■	120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-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	-	-	-
VNMG 160408E-NF-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	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T9325	● 0.8	■	210	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	■	195	0.18	1.4	-	-	-	-	■	45	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T9415	● 0.8	■	270	0.17	1.4	-	-	-	-	■	255	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.

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	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T7325	● 0.4	■	215	0.18	0.8	■	165	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T7335	● 0.4	■	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-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	-	-	-
WNMG 060404E-NF-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	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T9325	● 0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	■	250	0.18	0.8	-	-	-	-	■	55	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T9415	● 0.4	■	340	0.17	0.8	-	-	-	-	■	320	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
WNMG 060408E-NF-T7325	● 0.8	■	245	0.19	1.0	■	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	■	75	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF-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	-	-	-
WNMG 060408E-NF-T9325	● 0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	■	285	0.19	1.0	-	-	-	-	■	65	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF-T9415	● 0.8	■	380	0.19	1.0	-	-	-	-	■	360	0.19	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NF-HF7	● 0.4	-	-	-	-	■	95	0.15	1.7	■	155	0.17	1.7	■	495	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NF-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	-	-	-
WNMG 080404E-NF-T7325	● 0.4	■	200	0.18	1.7	■	155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF-T7335	● 0.4	■	195	0.18	1.7	■	150	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF-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	-	-	-
WNMG 080404E-NF-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	-	-	-
WNMG 080404E-NF-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	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NF-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	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T7325	● 0.8	■	235	0.19	1.7	■	180	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	■	75	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T7335	● 0.8	■	225	0.19	1.7	■	175	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	■	70	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-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	-	-	-
WNMG 080408E-NF-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	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T9325	● 0.8	■	285	0.19	1.7	■	170	0.17	1.7	■	270	0.19	1.7	-	-	-	-	■	60	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T9415	● 0.8	■	360	0.19	1.7	-	-	-	-	■	340	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	-	-	-
WNMG 080412E-NF-T7325	● 1.2	■	205	0.30	2.1	■	155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF-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	-	-	-
WNMG 080412E-NF-T9415	● 1.2	■	315	0.30	2.1	-	-	-	-	■	295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



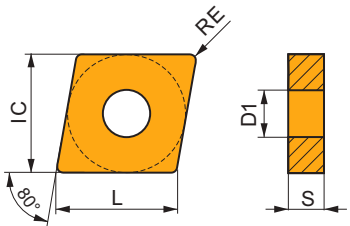
FF

**FF** стружкой острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.

PRAMET

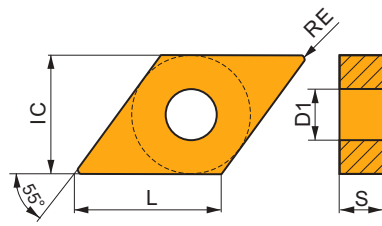
### CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



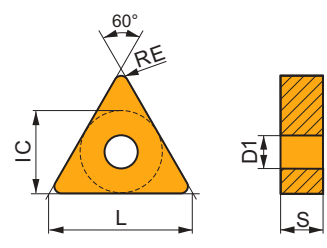
### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



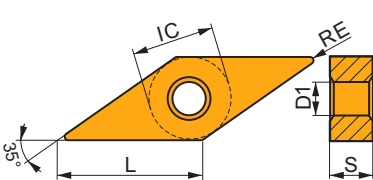
### TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



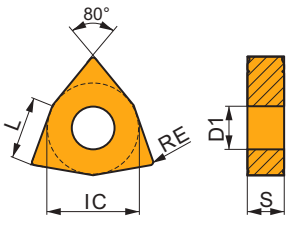
### VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



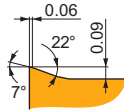
### WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



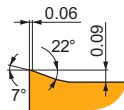
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



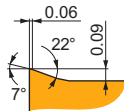
**FF** стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.

CNMG 120404E-FF:T7325	● 0.4	✔ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✔ 205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✔ 240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FF:T7325	● 0.8	✔ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FF:T8315	● 0.8	✔ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	✔ 230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FF:T8415	● 0.8	✔ 300	0.15	1.0	■ 155	0.14	1.0	✔ 270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



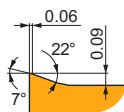
**FF** стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.

DNMG 110402E-FF:T8315	● 0.2	✔ 175	0.10	0.8	■ 105	0.09	0.8	✔ 165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110402E-FF:T8415	● 0.4	✔ 215	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	✔ 195	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	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 215	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	✔ 195	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110404E-FF: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	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FF:T8415	● 0.4	✔ 240	0.15	0.8	■ 125	0.14	0.8	✔ 215	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	✔ 165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FF:T8315	● 0.4	✔ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	✔ 165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FF:T8415	● 0.8	✔ 210	0.12	1.0	■ 110	0.11	1.0	✔ 190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FF: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	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FF:T8415	● 0.8	✔ 240	0.15	1.0	■ 125	0.14	1.0	✔ 215	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



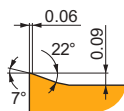
**FF** стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.

TNMG 160404E-FF:T7325	● 0.4	✔ 200	0.12	1.0	■ 155	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 185	0.12	1.0	■ 110	0.11	1.0	✔ 175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 225	0.12	1.0	■ 115	0.11	1.0	✔ 205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-FF:T8430	● 0.4	✔ 210	0.12	1.0	■ 115	0.11	1.0	✔ 175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF:T8315	● 0.8	✔ 205	0.15	1.0	■ 120	0.14	1.0	✔ 190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF:T8415	● 0.8	✔ 250	0.15	1.0	■ 130	0.14	1.0	✔ 225	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



**FF** стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.

VNMG 160404E-FF:T7325	● 0.4	✔ 165	0.12	1.0	■ 125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 150	0.12	1.0	■ 90	0.11	1.0	✔ 140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 185	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	✔ 165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-FF:T8430	● 0.4	✔ 175	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	✔ 140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



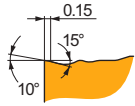
**FF** стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.

WNMG 060402E-FF:T8315	● 0.2	✔ 215	0.10	1.0	■ 125	0.09	1.0	✔ 200	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060402E-FF:T8415	● 0.2	✔ 260	0.10	1.0	■ 135	0.09	1.0	✔ 240	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✔ 205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✔ 240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FF:T7325	● 0.4	✔ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✔ 205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✔ 240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF:T7325	● 0.8	✔ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF:T8315	● 0.8	✔ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	✔ 230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF:T8415	● 0.8	✔ 300	0.15	1.0	■ 155	0.14	1.0	✔ 270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

## ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<b>FM</b>			<p><b>FM</b> стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.</p>
<b>SF</b>			<p><b>SF</b> стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.</p>
<b>W-M</b>			<p><b>W-M</b> стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки чугуна.</p>
<b>W-MR</b>			<p><b>W-MR</b> стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей и чугуна.</p>

# FM

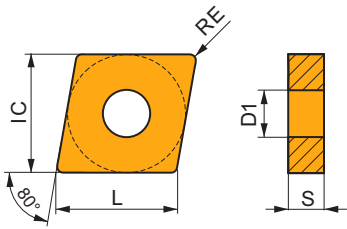


FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.



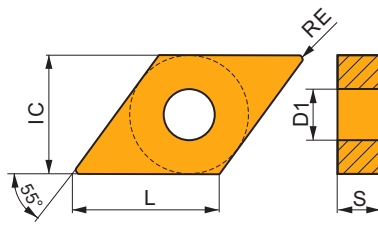
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	3.81	9.70	3.18
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



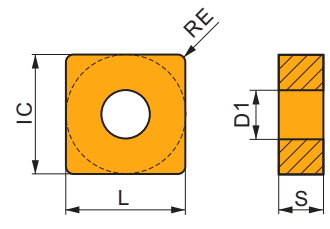
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



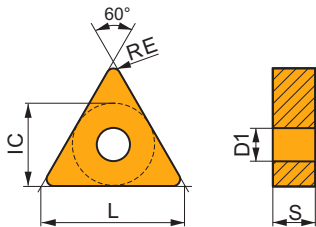
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



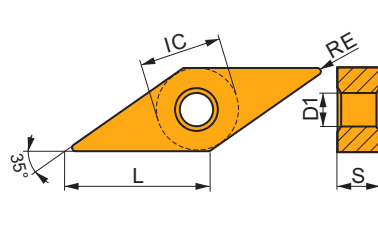
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



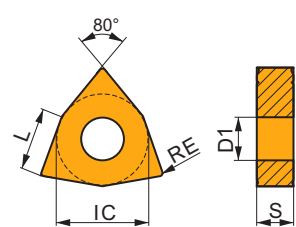
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



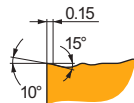
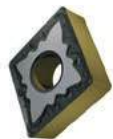
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>06T3</b>	9.525	3.81	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



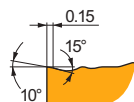
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.

CNMG 090304E-FM:T8430	●	0.4	■	195	0.20	1.4	■	105	0.18	1.4	■	160	0.20	1.4	■	40	0.14	1.1	■	—	—	—
CNMG 090304E-FM:T9325	●	0.4	■	240	0.20	1.4	■	140	0.18	1.4	■	225	0.20	1.4	■	50	0.16	1.1	■	—	—	—
CNMG 090304E-FM:T9415	●	0.4	■	305	0.20	1.4	■	—	—	—	■	285	0.20	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T8430	●	0.8	■	235	0.20	1.4	■	125	0.18	1.4	■	190	0.20	1.4	■	50	0.14	1.1	■	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T9325	●	0.8	■	285	0.20	1.4	■	170	0.18	1.4	■	270	0.20	1.4	■	60	0.16	1.1	■	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T9415	●	0.8	■	365	0.20	1.4	■	—	—	—	■	345	0.20	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	■	185	0.20	2.1	■	140	0.18	2.1	■	—	—	—	■	60	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T7335	●	0.4	■	180	0.20	2.1	■	140	0.18	2.1	■	—	—	—	■	55	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	■	175	0.20	2.1	■	105	0.18	2.1	■	165	0.20	2.1	■	40	0.14	1.7	■	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	■	215	0.20	2.1	■	110	0.18	2.1	■	195	0.20	2.1	■	45	0.14	1.7	■	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	■	190	0.20	2.1	■	105	0.18	2.1	■	155	0.20	2.1	■	40	0.14	1.7	■	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	■	230	0.20	2.1	■	135	0.18	2.1	■	215	0.20	2.1	■	50	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	■	290	0.20	2.1	■	—	—	—	■	275	0.20	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120404E-FM:TT310	●	0.4	■	260	0.20	2.1	■	155	0.18	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T7325	●	0.8	■	220	0.20	2.1	■	170	0.18	2.1	■	—	—	—	■	70	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T7335	●	0.8	■	215	0.20	2.1	■	165	0.18	2.1	■	—	—	—	■	65	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T8315	●	0.8	■	205	0.20	2.1	■	120	0.18	2.1	■	190	0.20	2.1	■	50	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T8415	●	0.8	■	250	0.20	2.1	■	130	0.18	2.1	■	225	0.20	2.1	■	55	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T8430	●	0.8	■	225	0.20	2.1	■	120	0.18	2.1	■	185	0.20	2.1	■	45	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9310	●	0.8	■	335	0.20	2.1	■	—	—	—	■	315	0.20	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9315	●	0.8	■	305	0.20	2.1	■	—	—	—	■	285	0.20	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	■	275	0.20	2.1	■	165	0.18	2.1	■	260	0.20	2.1	■	60	0.16	1.7	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	■	350	0.20	2.1	■	—	—	—	■	330	0.20	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120408E-FM:TT310	●	0.8	■	310	0.20	2.1	■	185	0.18	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T7325	●	1.2	■	210	0.27	2.1	■	160	0.24	2.1	■	—	—	—	■	65	0.19	1.7	■	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T9325	●	1.2	■	255	0.27	2.1	■	150	0.24	2.1	■	240	0.27	2.1	■	55	0.19	1.7	■	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T9415	●	1.2	■	330	0.27	2.1	■	—	—	—	■	310	0.27	2.1	■	—	—	—	■	—	—	—

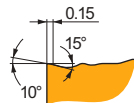


**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.

DNMG 110404E-FM:T8315	●	0.4	■	150	0.20	0.8	■	90	0.18	0.8	■	140	0.20	0.8	■	35	0.14	0.6	■	—	—	—
DNMG 110404E-FM:T8415	●	0.4	■	185	0.20	0.8	■	95	0.18	0.8	■	165	0.20	0.8	■	40	0.14	0.6	■	—	—	—
DNMG 110404E-FM:T8430	●	0.4	■	165	0.20	0.8	■	90	0.18	0.8	■	135	0.20	0.8	■	35	0.14	0.6	■	—	—	—
DNMG 110404E-FM:T9325	●	0.4	■	200	0.20	0.8	■	120	0.18	0.8	■	190	0.20	0.8	■	45	0.20	0.6	■	—	—	—
DNMG 110404E-FM:T9415	●	0.4	■	260	0.20	0.8	■	—	—	—	■	245	0.20	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T7325	●	0.8	■	200	0.20	0.8	■	155	0.18	0.8	■	—	—	—	■	65	0.16	0.6	■	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T8315	●	0.8	■	180	0.20	0.8	■	105	0.18	0.8	■	170	0.20	0.8	■	45	0.14	0.6	■	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T8415	●	0.8	■	220	0.20	0.8	■	115	0.18	0.8	■	200	0.20	0.8	■	50	0.14	0.6	■	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T8430	●	0.8	■	195	0.20	0.8	■	105	0.18	0.8	■	160	0.20	0.8	■	40	0.14	0.6	■	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T9310	●	0.8	■	295	0.20	0.8	■	—	—	—	■	280	0.20	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T9325	●	0.8	■	240	0.20	0.8	■	140	0.18	0.8	■	225	0.20	0.8	■	50	0.16	0.6	■	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T9415	●	0.8	■	305	0.20	0.8	■	—	—	—	■	285	0.20	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T7325	●	0.4	■	150	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	—	—	—	■	45	0.20	1.4	■	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T8430	●	0.4	■	150	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	■	125	0.20	1.7	■	30	0.14	1.4	■	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	180	0.20	1.7	■	40	0.20	1.4	■	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T9415	●	0.4	■	235	0.20	1.7	■	—	—	—	■	220	0.20	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T7325	●	0.8	■	180	0.20	1.7	■	140	0.18	1.7	■	—	—	—	■	55	0.16	1.4	■	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T8430	●	0.8	■	185	0.20	1.7	■	100	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	■	40	0.16	1.4	■	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T9325	●	0.8	■	225	0.20	1.7	■	135	0.18	1.7	■	210	0.20	1.7	■	50	0.16	1.4	■	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T9415	●	0.8	■	280	0.20	1.7	■	—	—	—	■	265	0.20	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—

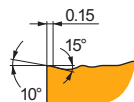
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.

DNMG 150604E-FM:T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8315	●	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM: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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T7335	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8315	●	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8415	●	0.8	210	0.20	1.7	110	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9310	●	0.8	275	0.20	1.7	—	—	—	260	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9315	●	0.8	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM: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:T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T7325	●	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T8430	●	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9315	●	1.2	240	0.25	1.7	—	—	—	225	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9325	●	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9415	●	1.2	275	0.25	1.7	—	—	—	260	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9315	●	1.6	235	0.30	1.7	—	—	—	220	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9325	●	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9415	●	1.6	270	0.30	1.7	—	—	—	255	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

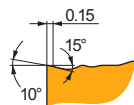
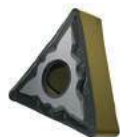


**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.

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	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	2.1	115	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	285	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	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8315	●	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8415	●	0.8	260	0.20	2.1	135	0.18	2.1	240	0.20	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	2.1	—	—	—	345	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T8430	●	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	—	—	—	45	0.19	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T9325	●	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	—	—	—	60	0.19	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T9415	●	1.2	345	0.27	2.1	—	—	—	325	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-FM:T8430	●	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	—	—	—	45	0.22	1.7	—	—	—

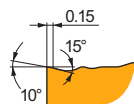
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.

TNMG 160404E-FM:T7325	● 0.4	✓	160	0.20	1.7	✓	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	✓	50	0.20	1.4	–	–	–	
TNMG 160404E-FM:T7335	● 0.4	✓	160	0.20	1.7	✓	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	✓	50	0.20	1.4	–	–	–	
TNMG 160404E-FM:T8315	● 0.4	✓	150	0.20	1.7	✓	90	0.18	1.7	■	140	0.20	1.7	–	–	–	✓	35	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8415	● 0.4	■	185	0.20	1.7	✓	95	0.18	1.7	■	165	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8430	● 0.4	■	165	0.20	1.7	✓	90	0.18	1.7	✓	135	0.20	1.7	–	–	–	✓	35	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T9325	● 0.4	■	200	0.20	1.7	✓	120	0.18	1.7	✓	190	0.20	1.7	–	–	–	✓	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T9415	● 0.4	■	250	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FM: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	–	–	–	
TNMG 160408E-FM:T7335	● 0.8	✓	190	0.20	1.7	✓	145	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	✓	60	0.16	1.4	–	–	–	
TNMG 160408E-FM:T8315	● 0.8	✓	180	0.20	1.7	✓	105	0.18	1.7	■	170	0.20	1.7	–	–	–	✓	45	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8415	● 0.8	■	220	0.20	1.7	✓	115	0.18	1.7	■	200	0.20	1.7	–	–	–	✓	50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8430	● 0.8	■	195	0.20	1.7	✓	105	0.18	1.7	✓	160	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9310	● 0.8	■	290	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	275	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9325	● 0.8	■	235	0.20	1.7	✓	140	0.18	1.7	✓	220	0.20	1.7	–	–	–	✓	50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9415	● 0.8	■	300	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	285	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM:TT310	● 0.8	■	270	0.20	1.7	✓	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T8430	● 1.2	✓	185	0.25	1.7	✓	100	0.23	1.7	✓	150	0.25	1.7	–	–	–	✓	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9325	● 1.2	✓	225	0.25	1.7	✓	135	0.23	1.7	✓	210	0.25	1.7	–	–	–	✓	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9415	● 1.2	✓	290	0.25	1.7	–	–	–	–	✓	275	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T8430	● 0.4	■	165	0.20	1.7	✓	90	0.18	1.7	✓	135	0.20	1.7	–	–	–	✓	35	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9325	● 0.4	■	200	0.20	1.7	✓	120	0.18	1.7	✓	190	0.20	1.7	–	–	–	✓	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9415	● 0.4	■	250	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T8430	● 0.8	■	195	0.20	1.7	✓	105	0.18	1.7	✓	160	0.20	1.7	–	–	–	✓	40	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9325	● 0.8	■	235	0.20	1.7	✓	140	0.18	1.7	✓	220	0.20	1.7	–	–	–	✓	50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9415	● 0.8	■	300	0.20	1.7	–	–	–	–	✓	285	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

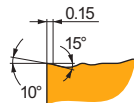
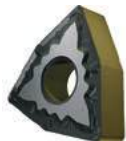


**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.

VNMG 160404E-FM:T7325	● 0.4	✓	140	0.20	1.2	✓	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.20	1.0	–	–	–	
VNMG 160404E-FM:T8430	● 0.4	■	135	0.20	1.2	✓	75	0.18	1.2	✓	110	0.20	1.2	–	–	–	✓	25	0.14	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9315	● 0.4	■	190	0.20	1.2	–	–	–	–	✓	180	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9325	● 0.4	■	170	0.20	1.2	✓	100	0.18	1.2	✓	160	0.20	1.2	–	–	–	✓	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9415	● 0.4	■	215	0.20	1.2	–	–	–	–	✓	200	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T7325	● 0.8	✓	160	0.20	1.4	✓	120	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	✓	50	0.16	1.1	–	–	–	
VNMG 160408E-FM:T8430	● 0.8	■	165	0.20	1.4	✓	90	0.18	1.4	✓	135	0.20	1.4	–	–	–	✓	35	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9315	● 0.8	■	220	0.20	1.4	–	–	–	–	✓	205	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9325	● 0.8	■	200	0.20	1.4	✓	120	0.18	1.4	✓	190	0.20	1.4	–	–	–	✓	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9415	● 0.8	■	255	0.20	1.4	–	–	–	–	✓	240	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T8430	● 1.2	■	165	0.22	1.4	✓	90	0.20	1.4	✓	135	0.22	1.4	–	–	–	✓	35	0.18	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9315	● 1.2	■	225	0.22	1.4	–	–	–	–	✓	210	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9325	● 1.2	■	200	0.22	1.4	✓	120	0.20	1.4	✓	190	0.22	1.4	–	–	–	✓	45	0.18	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9415	● 1.2	■	255	0.22	1.4	–	–	–	–	✓	240	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющей сталей и суперсплавов.

WNMG 060404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	—	—	—	45	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	1.4	115	0.18	1.4	200	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FM: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	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9315	●	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-FM:T9415	●	1.2	350	0.27	1.2	—	—	—	330	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 06T304E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T304E-FM: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:T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM: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	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T7335	●	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	1.9	110	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8430	●	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	—	—	—	40	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T9325	●	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	—	—	—	55	0.16	1.0	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T9415	●	0.4	310	0.20	1.2	—	—	—	290	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T7325	●	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T7335	●	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8315	●	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	50	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8415	●	0.8	250	0.20	1.9	130	0.18	1.9	225	0.20	1.9	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8430	●	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	—	—	—	45	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T9325	●	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	1.9	—	—	—	330	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T7325	●	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T7335	●	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T8430	●	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9310	●	1.2	310	0.27	1.9	—	—	—	290	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9325	●	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	—	—	—	55	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9415	●	1.2	335	0.27	1.9	—	—	—	315	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—



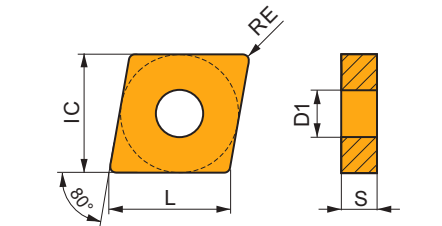
SF

**SF** стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющей стали и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.

PRAMET

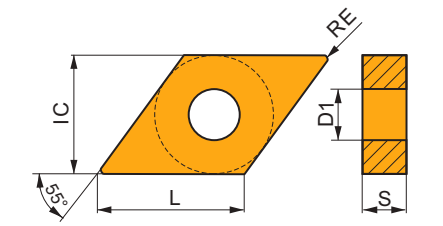
### CNGG / CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



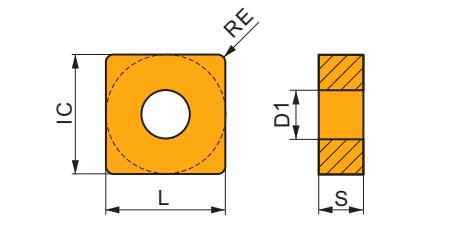
### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



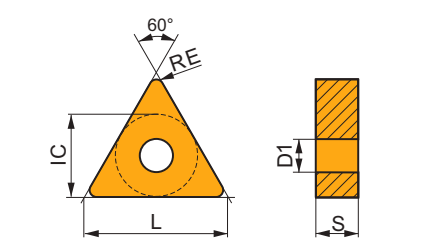
### SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



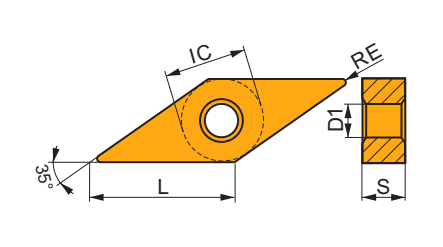
### TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



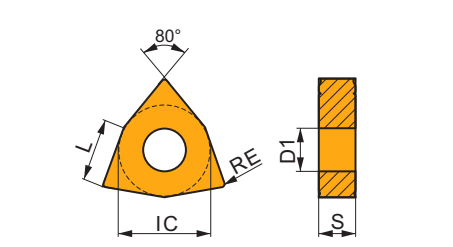
### VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



### WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76









W-M

**W-M** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки чугуна.

PRAMET

W-MR

**W-MR** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей и чугуна.

PRAMET

### CNMG

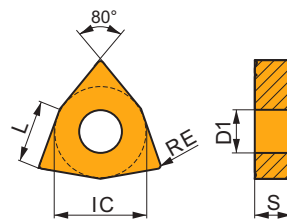
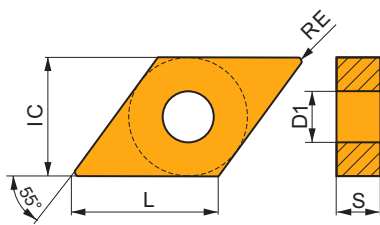
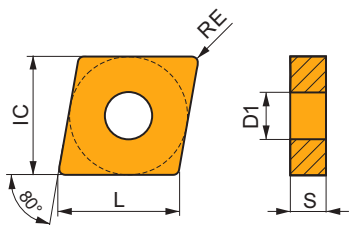
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76

### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

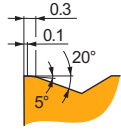
### WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



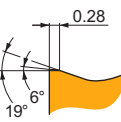
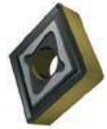
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V<sub>c</sub>), подачи (f) и глубины резания (a<sub>p</sub>). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)



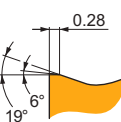
**W-M** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки чугуна.

CNMG 120408W-M:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



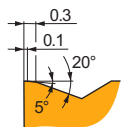
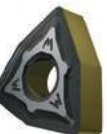
**W-MR** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей и чугуна.

CNMG 120404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



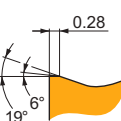
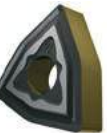
**W-MR** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей и чугуна.

DNMG 150608W-MR:T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608W-MR:T9415	0.8	205	0.40	1.5	–	–	–	190	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9315	1.2	160	0.50	1.5	–	–	–	150	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9415	1.2	200	0.50	1.5	–	–	–	190	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**W-M** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки чугуна.

WNMG 060408W-M:T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408W-M:T9415	0.8	255	0.45	1.2	–	–	–	240	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M:T5315	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M:T9415	1.2	250	0.55	1.2	–	–	–	235	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M:T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



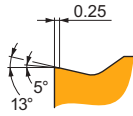
**W-MR** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей и чугуна.

WNMG 060408W-MR:T9415	0.8	255	0.45	1.2	–	–	–	240	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## ОБЩАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<b>SM</b>			<p><b>SM</b> стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.</p>
<b>M</b>			<p><b>M</b> стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный Т-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.</p>
<b>SI</b>			<p><b>SI</b> стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.</p>
<b>NMR</b>			<p><b>NMR</b> стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.</p>
<b>NM</b>			<p><b>NM</b> стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.</p>
<b>.NMA</b>			<p><b>.NMA</b> Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.</p>
<b>.NMA ..S</b>			<p><b>.NMA..S</b> без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.</p>

# SM

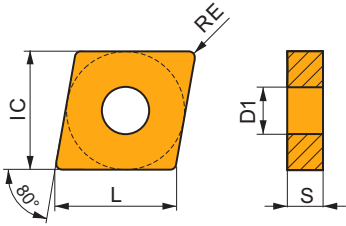


**SM** стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.



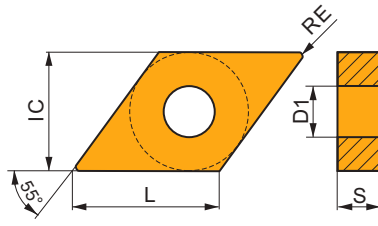
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



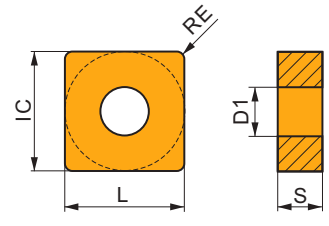
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



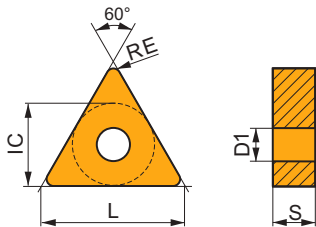
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



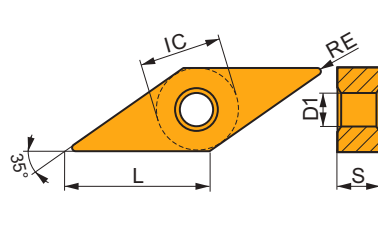
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



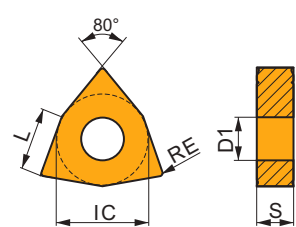
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



## WNMG

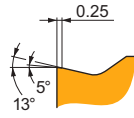
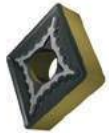
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

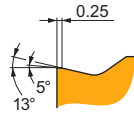
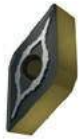


**SM** стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

CNMG 120404E-SM:T6310	● 0.4	■ 155	0.20	2.0	■ 110	0.18	2.0	■ 125	0.20	2.0	▣ 465	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	▣ 30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	● 0.4	▣ 180	0.20	2.0	■ 140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T7335	● 0.4	▣ 175	0.20	2.0	■ 135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T8415	● 0.4	■ 200	0.20	2.0	■ 105	0.18	2.0	■ 185	0.20	2.0	▣ 510	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	▣ 35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	● 0.4	■ 180	0.20	2.0	■ 95	0.18	2.0	▣ 145	0.20	2.0	▣ 495	0.24	2.0	▣ 35	0.18	1.6	▣ 30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	2.0	■ 130	0.18	2.0	▣ 205	0.20	2.0	—	—	—	▣ 45	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T9415	● 0.4	■ 280	0.20	2.0	—	—	—	▣ 265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	▣ 55	0.13	0.3
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	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T7325	⊕ 0.8	▣ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 65	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T7335	⊕ 0.8	▣ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T8415	⊕ 0.8	■ 225	0.25	2.0	■ 115	0.23	2.0	■ 205	0.25	2.0	▣ 570	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	▣ 35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM: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	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T9325	⊕ 0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	▣ 220	0.25	2.0	—	—	—	▣ 50	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T9415	⊕ 0.8	■ 305	0.25	2.0	—	—	—	▣ 285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	▣ 60	0.13	0.7
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
CNMG 120412E-SM:T7325	⊕ 1.2	▣ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T7335	⊕ 1.2	▣ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T8415	⊕ 1.2	■ 225	0.30	2.0	■ 115	0.27	2.0	■ 205	0.30	2.0	▣ 570	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM: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
CNMG 120412E-SM:T9325	⊕ 1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	▣ 220	0.30	2.0	—	—	—	▣ 50	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T9415	⊕ 1.2	■ 300	0.30	2.0	—	—	—	▣ 285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	▣ 60	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM:T7325	⊕ 0.8	▣ 185	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.23	2.4	—	—	—
CNMG 160608E-SM: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	0.13	0.7
CNMG 160608E-SM: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
CNMG 160612E-SM:T7325	⊕ 1.2	▣ 190	0.30	3.0	■ 145	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T7335	⊕ 1.2	▣ 180	0.30	3.0	■ 140	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T8415	⊕ 1.2	■ 215	0.30	3.0	■ 110	0.27	3.0	■ 195	0.30	3.0	▣ 540	0.36	3.0	■ 45	0.27	2.4	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T9325	⊕ 1.2	■ 225	0.30	3.0	■ 135	0.27	3.0	▣ 210	0.30	3.0	—	—	—	▣ 50	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T9415	⊕ 1.2	■ 290	0.30	3.0	—	—	—	▣ 275	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	▣ 55	0.15	1.0
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
CNMG 190612E-SM:T7325	⊕ 1.2	▣ 185	0.30	4.0	■ 140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.27	3.2	—	—	—
CNMG 190612E-SM:T7335	⊕ 1.2	▣ 175	0.30	4.0	■ 135	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.27	3.2	—	—	—
CNMG 190612E-SM:T8415	⊕ 1.2	■ 210	0.30	4.0	■ 110	0.27	4.0	■ 190	0.30	4.0	▣ 525	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T9415	⊕ 1.2	■ 280	0.30	4.0	—	—	—	▣ 265	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	▣ 55	0.15	1.0

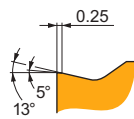
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SM** стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

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	0.18	0.6	■	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T7325	●	0.4	■	160	0.20	0.8	■	120	0.18	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.18	0.6	■	-	-	-
DNMG 110404E-SM:T8415	●	0.4	■	180	0.20	0.8	■	90	0.18	0.8	■	160	0.20	0.8	■	450	0.24	0.8	■	40	0.18	0.6	■	30	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T8430	●	0.4	■	155	0.20	0.8	■	85	0.18	0.8	■	130	0.20	0.8	■	435	0.24	0.8	■	30	0.18	0.6	■	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T9325	●	0.4	■	190	0.20	0.8	■	110	0.18	0.8	■	180	0.20	0.8	■	-	-	-	■	40	0.18	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	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T7325	●	0.8	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.20	1.0	■	-	-	-
DNMG 110408E-SM:T7335	●	0.8	■	160	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.20	1.0	■	-	-	-
DNMG 110408E-SM:T8415	●	0.8	■	190	0.25	1.2	■	100	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	■	480	0.30	1.2	■	40	0.20	1.0	■	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM: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	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM: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	■	130	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	100	0.20	1.7	■	390	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
DNMG 150404E-SM:T8415	●	0.4	■	165	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	■	420	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
DNMG 150408E-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	0.13	0.7
DNMG 150408E-SM:T8415	●	0.8	■	185	0.25	1.7	■	95	0.23	1.7	■	165	0.25	1.7	■	465	0.30	1.7	■	40	0.20	1.4	■	30	0.13	0.7
DNMG 150604E-SM:T6310	●	0.4	■	130	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	100	0.20	1.7	■	390	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T7325	●	0.4	■	145	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.18	1.4	■	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T7335	●	0.4	■	140	0.20	1.7	■	105	0.18	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.18	1.4	■	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T8415	●	0.4	■	165	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	■	420	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T8430	●	0.4	■	145	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	■	120	0.20	1.7	■	405	0.24	1.7	■	30	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T9325	●	0.4	■	180	0.20	1.7	■	105	0.18	1.7	■	170	0.20	1.7	■	-	-	-	■	40	0.18	1.4	■	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T9415	●	0.4	■	225	0.20	1.7	■	-	-	-	■	210	0.20	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.14	0.3
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	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T7325	●	0.8	■	160	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.20	1.4	■	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T7335	●	0.8	■	155	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.20	1.4	■	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T8415	●	0.8	■	185	0.25	1.7	■	95	0.23	1.7	■	165	0.25	1.7	■	465	0.30	1.7	■	40	0.20	1.4	■	30	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM: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	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T9325	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	115	0.23	1.7	■	185	0.25	1.7	■	-	-	-	■	40	0.20	1.4	■	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T9415	●	0.8	■	250	0.25	1.7	■	-	-	-	■	235	0.25	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.13	0.7
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	0.9
DNMG 150612E-SM:T7325	●	1.2	■	160	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.24	1.4	■	-	-	-
DNMG 150612E-SM:T8415	●	1.2	■	185	0.30	1.7	■	95	0.27	1.7	■	165	0.30	1.7	■	465	0.36	1.7	■	40	0.24	1.4	■	30	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM: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	0.9
DNMG 150612E-SM:T9415	●	1.2	■	245	0.30	1.7	■	-	-	-	■	230	0.30	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.15	0.9

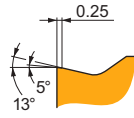


**SM** стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

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	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T7325	●	0.8	■	210	0.25	1.8	■	160	0.23	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	65	0.20	1.4	■	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T7335	●	0.8	■	205	0.25	1.8	■	155	0.23	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	65	0.20	1.4	■	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T8415	●	0.8	■	240	0.25	1.8	■	125	0.23	1.8	■	215	0.25	1.8	■	600	0.30	1.8	■	55	0.20	1.4	■	40	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM: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	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T9325	●	0.8	■	255	0.25	1.8	■	150	0.23	1.8	■	240	0.25	1.8	■	-	-	-	■	55	0.20	1.4	■	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T9415	●	0.8	■	325	0.25	1.8	■	-	-	-	■	305	0.25	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM:T7325	●	1.2	■	210	0.30	1.8	■	160	0.27	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	65	0.24	1.4	■	-	-	-
SNMG 120412E-SM:T9415	●	1.2	■	325	0.30	1.8	■	-	-	-	■	305	0.30	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	65	0.15	1.0
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
SNMG 190612E-SM:T7325	●	1.2	■	195	0.30	4.0	■	150	0.27	4.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	60	0.27	3.2	■	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T7335	●	1.2	■	185	0.30	4.0	■	140	0.27	4.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	60	0.27	3.2	■	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T8415	●	1.2	■	220	0.30	4.0	■	115	0.27	4.0	■	200	0.30	4.0	■	555	0.36	4.0	■	50	0.27	3.2	■	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM: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:T7335	●	1.6	■	175	0.40	4.0	■	135	0.36	4.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.32	3.2	■	-	-	-
SNMG 190616E-SM:T9325	●	1.6	■	210	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	■	195	0.40	4.0	■	-	-	-	■	45	0.32	3.2	■	-	-	-

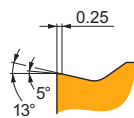
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SM** стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

TNMG 160404E-SM:T6310	●	0.4	■	135	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	105	0.20	1.7	■	405	0.24	1.7	■	40	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T7325	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 160404E-SM:T7335	●	0.4	■	150	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 160404E-SM:T8415	●	0.4	■	170	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	155	0.20	1.7	■	435	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	■	30	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	■	130	0.20	1.7	■	435	0.24	1.7	■	30	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	180	0.20	1.7	■	-	-	-	■	40	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 160404E-SM:T9415	●	0.4	■	240	0.20	1.7	■	-	-	-	■	225	0.20	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.14	0.3
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	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T7325	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	130	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 160408E-SM:T7335	●	0.8	■	165	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 160408E-SM:T8415	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	180	0.25	1.7	■	495	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	■	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM: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	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T9325	●	0.8	■	205	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	■	190	0.25	1.7	■	-	-	-	■	45	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 160408E-SM:T9415	●	0.8	■	265	0.25	1.7	■	-	-	-	■	250	0.25	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.13	0.7
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	0.9
TNMG 160412E-SM:T7325	●	1.2	■	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 160412E-SM:T7335	●	1.2	■	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 160412E-SM:T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	■	495	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	■	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM: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	■	135	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	105	0.20	1.7	■	405	0.24	1.7	■	40	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T7325	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.18	1.4	■	-	-	-
TNMG 220404E-SM:T8415	●	0.4	■	170	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	155	0.20	1.7	■	435	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	■	30	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	■	130	0.20	1.7	■	435	0.24	1.7	■	30	0.18	1.4	■	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	■	180	0.20	1.7	■	-	-	-	■	40	0.18	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	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T7325	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	130	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 220408E-SM:T7335	●	0.8	■	165	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 220408E-SM:T8415	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	180	0.25	1.7	■	495	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	■	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM: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	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T9325	●	0.8	■	205	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	■	190	0.25	1.7	■	-	-	-	■	45	0.20	1.4	■	-	-	-
TNMG 220408E-SM:T9415	●	0.8	■	265	0.25	1.7	■	-	-	-	■	250	0.25	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.13	0.7
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	0.9
TNMG 220412E-SM:T7325	●	1.2	■	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	55	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 220412E-SM:T7335	●	1.2	■	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 220412E-SM:T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	■	495	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	■	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM:T9325	●	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	■	190	0.30	1.7	■	-	-	-	■	45	0.24	1.4	■	-	-	-
TNMG 220412E-SM:T9415	●	1.2	■	260	0.30	1.7	■	-	-	-	■	245	0.30	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-	■	50	0.15	0.9

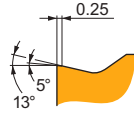


**SM** стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

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	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T7325	●	0.4	■	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	40	0.16	1.0	■	-	-	-
VNMG 160404E-SM:T8415	●	0.4	■	155	0.18	1.2	■	80	0.16	1.2	■	140	0.18	1.2	■	390	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	■	25	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM: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	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T9325	●	0.4	■	170	0.18	1.2	■	100	0.16	1.2	■	160	0.18	1.2	■	-	-	-	■	35	0.16	1.0	■	-	-	-
VNMG 160404E-SM:T9415	●	0.4	■	210	0.18	1.2	■	-	-	-	■	195	0.18	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	40	0.13	0.3
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	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T7325	●	0.8	■	145	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4	■	-	-	-	■	-	-	-	■	45	0.20	1.1	■	-	-	-
VNMG 160408E-SM:T8415	●	0.8	■	160	0.25	1.4	■	85	0.23	1.4	■	145	0.25	1.4	■	405	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	■	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM: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	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T9325	●	0.8	■	170	0.25	1.4	■	100	0.23	1.4	■	160	0.25	1.4	■	-	-	-	■	35	0.20	1.1	■	-	-	-

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

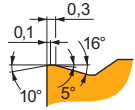
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SM** стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

WNMG 060404E-SM:T7335	●	0.4	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 060404E-SM:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	510	0.24	1.7	40	0.18	1.4	30	0.13	0.3
WNMG 060404E-SM:T9325	●	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.18	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	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T7325	●	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T7335	●	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T8415	●	0.8	225	0.25	1.7	115	0.23	1.7	205	0.25	1.7	570	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM: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	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM: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	—	—	—
WNMG 060412E-SM: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
WNMG 060412E-SM:T9325	●	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T6310	●	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T7325	●	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T7335	●	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T8415	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T8430	●	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T9325	●	0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	—	—	—	45	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T9415	●	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
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	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T7325	●	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T7335	●	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T8415	●	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM: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	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T9325	●	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	—	—	—	50	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T9415	●	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
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
WNMG 080412E-SM:T7325	●	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T7335	●	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T8415	●	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM: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
WNMG 080412E-SM:T9325	●	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	—	—	—	50	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T9415	●	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0

# M

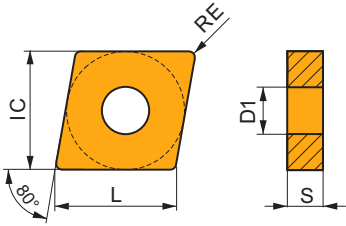


**M** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный T-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.



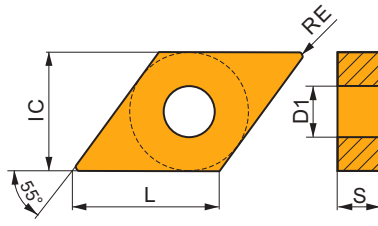
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	3.81	9.70	3.18
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



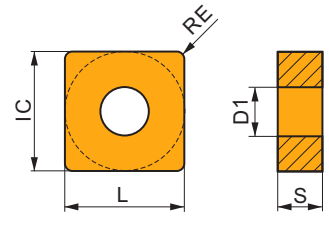
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



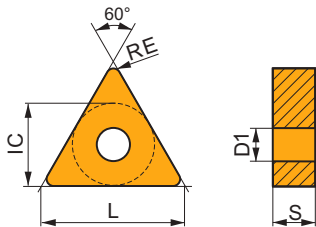
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



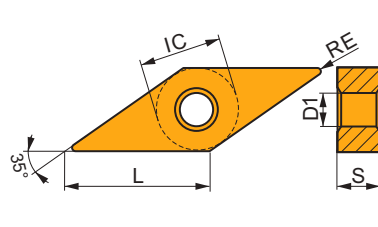
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



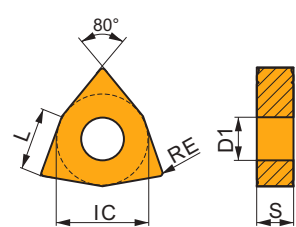
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



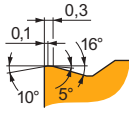
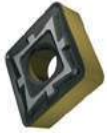
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

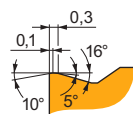


М стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный Т-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

CNMG 090308E-M:T9325	0.8	205	0.32	1.8				190	0.32	1.8									
CNMG 090308E-M:T9335	0.8	180	0.32	1.8															
CNMG 090308E-M:T9415	0.8	275	0.32	1.8				260	0.32	1.8							55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M:T5315	0.4	245	0.20	2.1				230	0.20	2.1							45	0.13	0.3
CNMG 120404E-M:T9325	0.4	210	0.20	2.1				195	0.20	2.1									
CNMG 120404E-M:T9335	0.4	180	0.20	2.1															
CNMG 120404E-M:T9415	0.4	265	0.20	2.1				250	0.20	2.1							50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M:6640	0.8	165	0.32	2.1				155	0.32	2.1									
CNMG 120408E-M:T5305	0.8	280	0.32	2.1				265	0.32	2.1							55	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T5315	0.8	250	0.32	2.1				235	0.32	2.1							50	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T8430	0.8	170	0.32	2.1				135	0.32	2.1							25	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9310	0.8	245	0.32	2.1				230	0.32	2.1							45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9315	0.8	225	0.32	2.1				210	0.32	2.1							45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9325	0.8	200	0.32	2.1				190	0.32	2.1									
CNMG 120408E-M:T9335	0.8	180	0.32	2.1															
CNMG 120408E-M:T9415	0.8	270	0.32	2.1				255	0.32	2.1							50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M:T5305	1.2	275	0.40	2.1				260	0.40	2.1							55	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T5315	1.2	245	0.40	2.1				230	0.40	2.1							45	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9315	1.2	220	0.40	2.1				205	0.40	2.1							40	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9325	1.2	195	0.40	2.1				185	0.40	2.1									
CNMG 120412E-M:T9335	1.2	170	0.40	2.1															
CNMG 120412E-M:T9415	1.2	265	0.40	2.1				250	0.40	2.1							50	0.20	1.0
CNMG 120416E-M:T9325	1.6	200	0.40	2.1				190	0.40	2.1									
CNMG 120416E-M: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	0.16	0.7
CNMG 160608E-M:T9325	0.8	190	0.32	3.6				180	0.32	3.6									
CNMG 160608E-M:T9335	0.8	170	0.32	3.6															
CNMG 160608E-M:T9415	0.8	255	0.32	3.6				240	0.32	3.6							50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M:T9325	1.2	185	0.40	3.6				175	0.40	3.6									
CNMG 160612E-M:T9335	1.2	160	0.40	3.6															
CNMG 160612E-M:T9415	1.2	250	0.40	3.6				235	0.40	3.6							50	0.20	1.0
CNMG 160616E-M:T9325	1.6	190	0.40	3.6				180	0.40	3.6									
CNMG 160616E-M:T9335	1.6	165	0.40	3.6															
CNMG 190608E-M:6630	0.8	175	0.32	4.2				165	0.32	4.2									
CNMG 190608E-M:T9325	0.8	190	0.32	4.2				180	0.32	4.2									
CNMG 190608E-M:T9335	0.8	165	0.32	4.2															
CNMG 190608E-M:T9415	0.8	250	0.32	4.2				235	0.32	4.2							50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M:6630	1.2	170	0.40	4.2				160	0.40	4.2									
CNMG 190612E-M:6640	1.2	145	0.40	4.2				135	0.40	4.2									
CNMG 190612E-M:T9325	1.2	185	0.40	4.2				175	0.40	4.2									
CNMG 190612E-M:T9335	1.2	160	0.40	4.2															
CNMG 190612E-M:T9415	1.2	245	0.40	4.2				230	0.40	4.2							45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M:T9325	1.6	190	0.40	4.2				180	0.40	4.2									
CNMG 190616E-M:T9335	1.6	165	0.40	4.2															
CNMG 190616E-M:T9415	1.6	255	0.40	4.2				240	0.40	4.2							50	0.20	1.3

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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

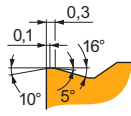


М стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный Т-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

DNMG 110404E-M:T5315	0.4	210	0.20	1.2	-	-	-	195	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 110404E-M:T9325	0.4	175	0.20	1.2	-	-	-	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-M:T9335	0.4	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-M:T9415	0.4	225	0.20	1.2	-	-	-	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M:T5315	0.8	215	0.30	1.2	-	-	-	200	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 110408E-M:T9325	0.8	175	0.30	1.2	-	-	-	165	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M:T9335	0.8	155	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M:T9415	0.8	235	0.30	1.2	-	-	-	220	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M:T9325	1.2	165	0.40	1.2	-	-	-	155	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-M:T9415	1.2	220	0.40	1.2	-	-	-	205	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M:T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150404E-M:T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-M:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M:T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M:T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M:T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-M:T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M:T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150604E-M:T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M:T9335	0.4	145	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M:T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9310	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M:T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M:T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9310	1.2	190	0.40	1.9	-	-	-	180	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M:T9335	1.2	140	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M:T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9

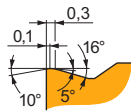
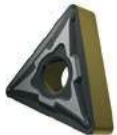
Применение инструмента, начальные значения скорости резания ( $V_c$ ), подачи ( $f$ ) и глубины резания ( $a_p$ ). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)



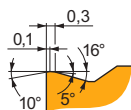
М стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный Т-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

SNMG 120408E-M:T5305	0.8	290	0.32	2.1				275	0.32	2.1							55	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T5315	0.8	260	0.32	2.1				245	0.32	2.1							50	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T9325	0.8	210	0.32	2.1				195	0.32	2.1									
SNMG 120408E-M:T9335	0.8	185	0.32	2.1															
SNMG 120408E-M:T9415	0.8	280	0.32	2.1				265	0.32	2.1							55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M:T9325	1.2	200	0.40	2.1				190	0.40	2.1									
SNMG 120412E-M:T9335	1.2	175	0.40	2.1															
SNMG 120412E-M:T9415	1.2	275	0.40	2.1				260	0.40	2.1							55	0.20	1.0
SNMG 120416E-M:T9325	1.6	210	0.40	2.1				195	0.40	2.1									
SNMG 150612E-M:T9325	1.2	195	0.40	3.4				185	0.40	3.4									
SNMG 150612E-M:T9335	1.2	170	0.40	3.4															
SNMG 150612E-M:T9415	1.2	260	0.40	3.4				245	0.40	3.4							50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M:6630	1.2	175	0.40	4.0				165	0.40	4.0									
SNMG 190612E-M:T9325	1.2	190	0.40	4.0				180	0.40	4.0									
SNMG 190612E-M:T9335	1.2	165	0.40	4.0															
SNMG 190612E-M:T9415	1.2	255	0.40	4.0				240	0.40	4.0							50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M:T9325	1.6	200	0.40	4.0				190	0.40	4.0									
SNMG 190616E-M:T9335	1.6	175	0.40	4.0															
SNMG 190616E-M:T9415	1.6	270	0.40	4.0				255	0.40	4.0							50	0.20	1.3



М стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный Т-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

TNMG 160404E-M:T5315	0.4	215	0.20	1.6				200	0.20	1.6							40	0.14	0.3
TNMG 160404E-M:T9325	0.4	180	0.20	1.6				170	0.20	1.6									
TNMG 160404E-M:T9335	0.4	155	0.20	1.6															
TNMG 160404E-M:T9415	0.4	230	0.20	1.6				215	0.20	1.6							45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M:T5305	0.8	250	0.30	1.6				235	0.30	1.6							50	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T5315	0.8	225	0.30	1.6				210	0.30	1.6							45	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9310	0.8	220	0.30	1.6				205	0.30	1.6							40	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9325	0.8	185	0.30	1.6				175	0.30	1.6									
TNMG 160408E-M:T9335	0.8	160	0.30	1.6															
TNMG 160408E-M:T9415	0.8	240	0.30	1.6				225	0.30	1.6							45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M:T5315	1.2	215	0.40	1.6				200	0.40	1.6							40	0.20	0.9
TNMG 160412E-M:T9325	1.2	170	0.40	1.6				160	0.40	1.6									
TNMG 160412E-M:T9335	1.2	145	0.40	1.6															
TNMG 160412E-M:T9415	1.2	225	0.40	1.6				210	0.40	1.6							45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M:T5315	0.8	215	0.30	2.1				200	0.30	2.1							40	0.15	0.7
TNMG 220408E-M:T9325	0.8	180	0.30	2.1				170	0.30	2.1									
TNMG 220408E-M:T9335	0.8	155	0.30	2.1															
TNMG 220408E-M:T9415	0.8	230	0.30	2.1				215	0.30	2.1							45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M:T5315	1.2	205	0.40	2.1				190	0.40	2.1							40	0.20	0.9
TNMG 220412E-M:T9325	1.2	165	0.40	2.1				155	0.40	2.1									
TNMG 220412E-M:T9335	1.2	140	0.40	2.1															
TNMG 220412E-M:T9415	1.2	225	0.40	2.1				210	0.40	2.1							45	0.20	0.9



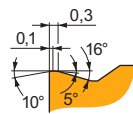
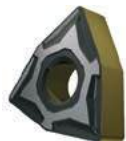
М стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный Т-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

VNMG 160404E-M:T5315	0.4	180	0.20	1.2				170	0.20	1.2							35	0.14	0.3
VNMG 160404E-M:T9325	0.4	155	0.20	1.2				145	0.20	1.2									
VNMG 160404E-M:T9415	0.4	195	0.20	1.2				185	0.20	1.2							35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M:T5305	0.8	205	0.30	1.4				190	0.30	1.4							40	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T5315	0.8	185	0.30	1.4				175	0.30	1.4							35	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T9325	0.8	150	0.30	1.4				140	0.30	1.4									
VNMG 160408E-M:T9335	0.8	130	0.30	1.4															
VNMG 160408E-M:T9415	0.8	200	0.30	1.4				190	0.30	1.4							40	0.15	0.7
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.

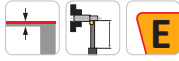
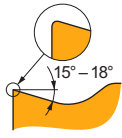
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



М стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный Т-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

WNMG 060404E-M:T5315	0.4	250	0.20	1.8	-	-	-	235	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060404E-M:T9325	0.4	215	0.20	1.8	-	-	-	200	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060404E-M:T9415	0.4	270	0.20	1.8	-	-	-	255	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M:T5315	0.8	255	0.32	1.8	-	-	-	240	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 060408E-M:T9325	0.8	205	0.32	1.8	-	-	-	190	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-M:T9335	0.8	180	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-M:T9415	0.8	275	0.32	1.8	-	-	-	260	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M:T5315	0.4	260	0.20	1.2	-	-	-	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 080404E-M:T9325	0.4	210	0.20	2.1	-	-	-	195	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-M:T9335	0.4	180	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-M:T9415	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	250	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M:T5305	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T5315	0.8	250	0.32	2.1	-	-	-	235	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T8430	0.8	170	0.32	2.1	-	-	-	135	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	25	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9310	0.8	245	0.32	2.1	-	-	-	230	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9315	0.8	225	0.32	2.1	-	-	-	210	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9325	0.8	200	0.32	2.1	-	-	-	190	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-M:T9335	0.8	180	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-M:T9415	0.8	270	0.32	2.1	-	-	-	255	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M:T5305	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T5315	1.2	245	0.40	2.1	-	-	-	230	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9310	1.2	235	0.40	2.1	-	-	-	220	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9315	1.2	220	0.40	2.1	-	-	-	205	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9325	1.2	195	0.40	2.1	-	-	-	185	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-M:T9335	1.2	170	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-M:T9415	1.2	265	0.40	2.1	-	-	-	250	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0

# SI

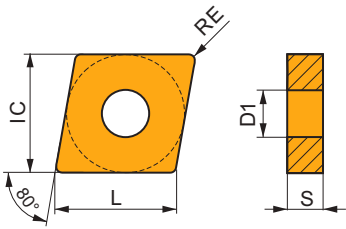


SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.



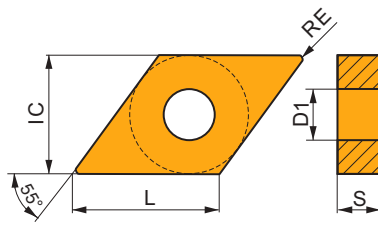
## CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



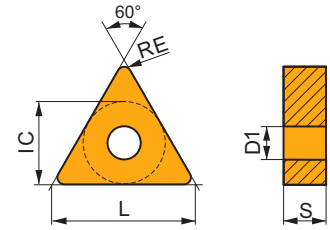
## DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



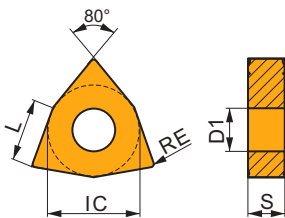
## TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



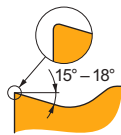
## WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



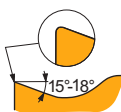
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



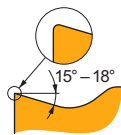
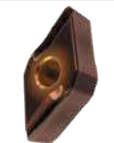
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

CNMG 120404ER-SI:T7335	● 0.4	✓ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	✓ 65	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	-	-	-	✓ 615	0.24	1.7	✓ 45	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120404ER-SI: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	-	-	-	
CNMG 120408ER-SI:T7335	● 0.8	✓ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	✓ 65	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	-	-	-	✓ 585	0.42	1.7	✓ 45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 255	0.35	1.7	■ 150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	✓ 55	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120412ER-SI:T8430	● 1.2	■ 225	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	-	-	-	✓ 615	0.42	1.7	✓ 45	0.25	1.4	-	-	-



SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

CNMG 120404EL-SI:T7335	● 0.4	✓ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	✓ 65	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	-	-	-	✓ 615	0.24	1.7	✓ 45	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120404EL-SI: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	-	-	-	
CNMG 120408EL-SI:T7335	● 0.8	✓ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	✓ 65	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	-	-	-	✓ 585	0.42	1.7	✓ 45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI: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	-	-	-	✓ 615	0.42	1.7	✓ 45	0.25	1.4	-	-	-

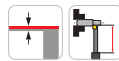
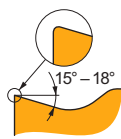


SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

DNMG 110404ER-SI:T7325	● 0.4	✓ 185	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	✓ 60	0.18	0.8	-	-	-	
DNMG 110404ER-SI:T7335	● 0.4	✓ 180	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	✓ 55	0.18	0.8	-	-	-	
DNMG 110404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	-	-	-	✓ 510	0.24	1.0	✓ 40	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110404ER-SI: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	-	-	-	
DNMG 110408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	-	-	-	✓ 495	0.42	1.0	✓ 35	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	✓ 45	0.25	0.8	-	-	-	
DNMG 150404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	✓ 480	0.24	1.5	✓ 35	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	✓ 45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	-	-	-	✓ 465	0.42	1.5	✓ 35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150408ER-SI: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	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI:T7335	● 0.4	✓ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	✓ 55	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI:T8315	● 0.4	✓ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	✓ 495	0.24	1.5	✓ 40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8415	● 0.4	■ 195	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	-	-	-	✓ 495	0.24	1.5	✓ 45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	✓ 480	0.24	1.5	✓ 35	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	✓ 45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI:T9335	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	✓ 40	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	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI:T7335	● 0.8	✓ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	✓ 55	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI:T8315	● 0.8	✓ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	-	-	-	✓ 495	0.42	1.5	✓ 40	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8415	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	-	-	-	✓ 510	0.42	1.5	✓ 45	0.24	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	-	-	-	✓ 465	0.42	1.5	✓ 35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T9325	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	✓ 45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI:T9335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	✓ 40	0.25	1.2	-	-	-	

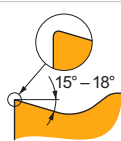
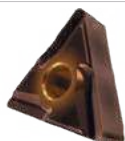
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



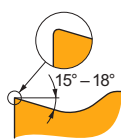
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

DNMG 110404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	—	—	—	■ 510	0.24	1.0	■ 40	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 225	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	■ 50	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	—	—	—	■ 495	0.42	1.0	■ 35	0.25	0.8	—	—	—
DNMG 110408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	0.8	—	—	—
DNMG 150404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	—	—	—	■ 480	0.24	1.5	■ 35	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150404EL-SI: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	—	—	—
DNMG 150408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	—	—	—	■ 465	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150408EL-SI: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	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T7335	● 0.4	■ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T8315	● 0.4	■ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	—	—	—	■ 495	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	—	—	—	■ 480	0.24	1.5	■ 35	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T9335	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	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	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T7335	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T8315	● 0.8	■ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	—	—	—	■ 495	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T8415	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	—	—	—	■ 510	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	—	—	—	■ 465	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T9325	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T9335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.25	1.2	—	—	—



SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

TNMG 160404ER-SI:T7325	● 0.4	■ 190	0.20	1.5	■ 145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T7335	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T8315	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 105	0.18	1.5	—	—	—	■ 525	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T8415	● 0.4	■ 210	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	—	—	—	■ 525	0.24	1.5	■ 45	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	—	—	—	■ 510	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 230	0.20	1.5	■ 135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 50	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI: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	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T7335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T8315	● 0.8	■ 175	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	—	—	—	■ 525	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T8415	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	—	—	—	■ 540	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	—	—	—	■ 495	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 125	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T9335	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.25	1.2	—	—	—

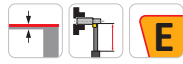
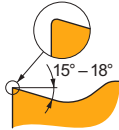


SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

TNMG 160404EL-SI:T7325	● 0.4	■ 190	0.20	1.5	■ 145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T7335	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T8315	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 105	0.18	1.5	—	—	—	■ 525	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T8415	● 0.4	■ 210	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	—	—	—	■ 525	0.24	1.5	■ 45	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	—	—	—	■ 510	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 230	0.20	1.5	■ 135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 50	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI: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	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T8315	● 0.8	■ 175	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	—	—	—	■ 525	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T8415	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	—	—	—	■ 540	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	—	—	—	■ 495	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 125	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T9335	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.25	1.2	—	—	—

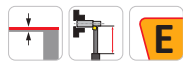
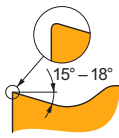
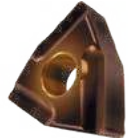
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

WNMG 060404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 060404ER-SI: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	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T7335	● 0.4	■ 215	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T8315	● 0.4	■ 205	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 50	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T8415	● 0.4	■ 250	■ 0.20	■ 1.7	■ 130	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 630	■ 0.24	■ 1.7	■ 55	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.35	■ 1.7	■ 165	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T7335	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 155	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T8315	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 50	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 210	■ 0.35	■ 1.7	■ 115	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 585	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 255	■ 0.35	■ 1.7	■ 150	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412ER-SI:T8430	● 1.2	■ 225	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -



SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

WNMG 060404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 060404EL-SI: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	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T7335	● 0.4	■ 215	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T8315	● 0.4	■ 205	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 50	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T8415	● 0.4	■ 250	■ 0.20	■ 1.7	■ 130	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 630	■ 0.24	■ 1.7	■ 55	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.35	■ 1.7	■ 165	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 155	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T8315	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 50	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 210	■ 0.35	■ 1.7	■ 115	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 585	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI: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	■ -	■ -	■ -

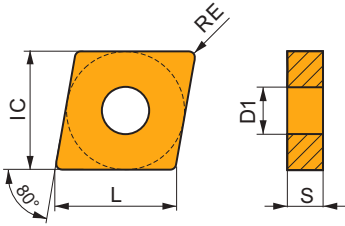
NMR

**NMR** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

PRAMET

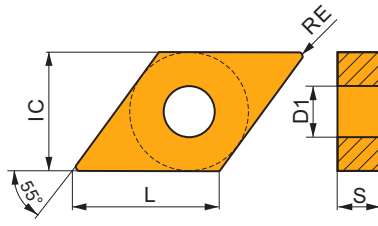
### CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0903</b>	9.525	3.81	9.70	3.18
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



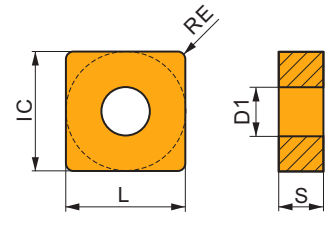
### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



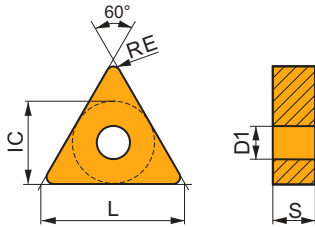
### SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



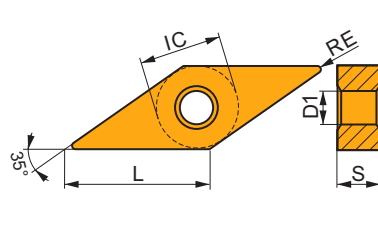
### TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



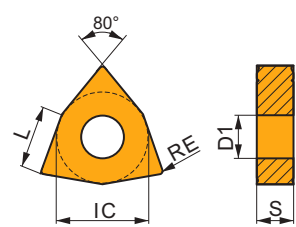
### VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



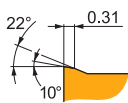
### WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	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.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

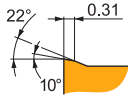


**NMR** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

<b>CNMG 090308E-NMR:T7325</b>	●	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
<b>CNMG 090308E-NMR:T7335</b>	●	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T7325</b>	●	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T7335</b>	●	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T8430</b>	●	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-	
<b>CNMG 120404E-NMR:T9325</b>	●	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-	
<b>CNMG 120404E-NMR:T9415</b>	●	0.4	245	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

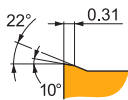
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

CNMG 120408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	30	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	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T9415	0.8	225	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

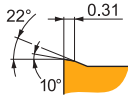


NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

DNMG 110404E-NMR:T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NMR: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	-	-	-
DNMG 110408E-NMR:T9415	0.8	240	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-NMR:T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 110412E-NMR:T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-

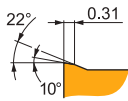
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



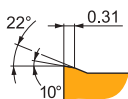
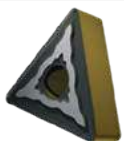
**NMR** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

DNMG 150404E-NMR:T7325	● 0.4	✓	140	0.20	1.9	■	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	■	45	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150404E-NMR: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	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T8430	● 0.8	■	135	0.30	1.9	■	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	25	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T9325	● 0.8	■	170	0.30	1.9	■	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T9415	● 0.8	-	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T7325	● 0.4	✓	140	0.20	1.9	■	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	■	45	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T7335	● 0.4	✓	130	0.20	1.9	■	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	■	40	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T8430	● 0.4	■	135	0.20	1.9	■	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	■	25	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T9325	● 0.4	■	170	0.20	1.9	■	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	■	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T9415	● 0.4	■	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T6310	● 0.8	■	125	0.30	1.9	■	90	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T7325	● 0.8	✓	145	0.30	1.9	■	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T7335	● 0.8	✓	140	0.30	1.9	■	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T8430	● 0.8	■	135	0.30	1.9	■	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	25	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T9325	● 0.8	■	170	0.30	1.9	■	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T9415	● 0.8	■	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T7325	● 1.2	✓	155	0.30	1.9	■	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	50	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T8430	● 1.2	■	145	0.30	1.9	■	80	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	30	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T9325	● 1.2	■	180	0.30	1.9	■	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	■	40	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T9415	● 1.2	■	235	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**NMR** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

SNMG 120408E-NMR:T7325	● 0.8	✓	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	55	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T7335	● 0.8	✓	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	50	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T8430	● 0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	35	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T9325	● 0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	45	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T6310	● 1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	■	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T7335	● 1.2	✓	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	■	50	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR: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	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T6310	● 1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	■	45	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T7325	● 1.2	✓	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	■	55	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T8430	● 1.2	■	155	0.40	3.8	■	85	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	■	30	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR: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	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T7325	● 1.2	✓	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T7335	● 1.2	✓	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR: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	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T7325	● 1.6	✓	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	■	55	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T7335	● 1.6	✓	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T8430	● 1.6	■	150	0.45	5.2	■	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	■	30	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T9415	● 1.6	■	250	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



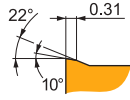
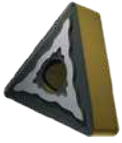
**NMR** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

TNMG 160404E-NMR:T6310	● 0.4	■	130	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	■	35	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T7325	● 0.4	✓	145	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	■	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T7335	● 0.4	✓	145	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	■	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T8430	● 0.4	■	145	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	■	30	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T9325	● 0.4	■	180	0.20	1.7	■	105	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	■	40	0.18	1.4	-	-	-



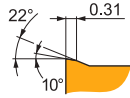
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



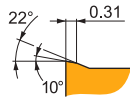
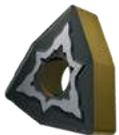
NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

TNMG 160408E-NMR:T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	235	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T9415	1.2	250	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR: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	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T9415	1.2	245	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

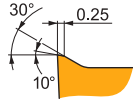
VNMG 160404E-NMR:T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NMR:T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-



NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

WNMG 060404E-NMR:T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T8430	0.4	165	0.25	1.6	90	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 060408E-NMR: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	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T9415	0.4	240	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T6310	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	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# NM



**NM** стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.



## CNMG

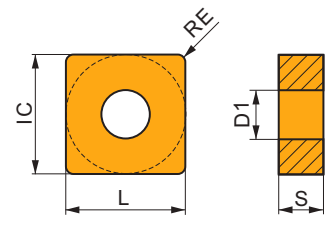
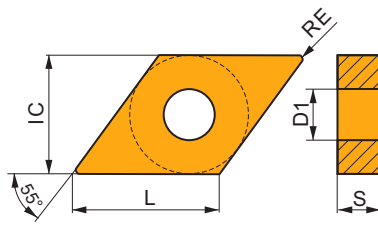
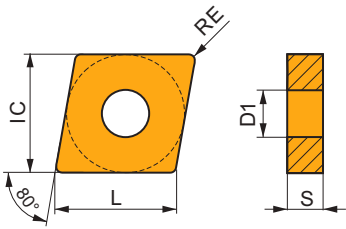
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35

## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



## TNMG

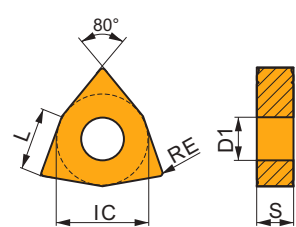
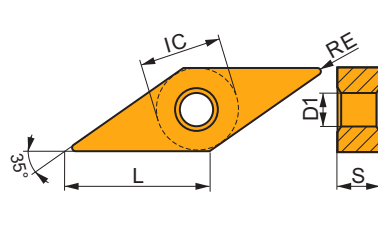
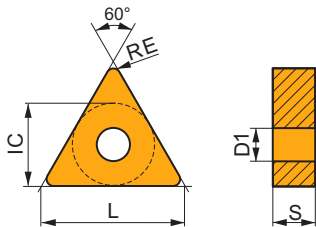
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76

## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76

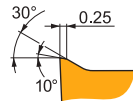
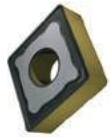
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



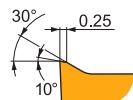
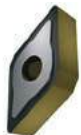
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**NM** стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

CNMG 120404E-NM:T7325	●	0.4	✓	195	0.20	2.1	■	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	■	60	0.16	1.7	—	—	—	
CNMG 120404E-NM:T7335	●	0.4	✓	190	0.20	2.1	■	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	■	60	0.16	1.7	—	—	—	
CNMG 120404E-NM:T8430	●	0.4	■	195	0.20	2.1	■	105	0.18	2.1	—	—	—	✓	540	0.24	2.1	✓	40	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-NM:T9325	●	0.4	■	240	0.20	2.1	■	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	✓	50	0.16	1.7	—	—	—	
CNMG 120404E-NM:T9415	●	0.4	■	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 120408E-NM:T7325	●	0.8	✓	215	0.25	2.1	■	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	■	65	0.20	1.7	—	—	—	
CNMG 120408E-NM:T7335	●	0.8	✓	210	0.25	2.1	■	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	■	65	0.20	1.7	—	—	—	
CNMG 120408E-NM:T8315	●	0.8	✓	205	0.25	2.1	■	120	0.23	2.1	—	—	—	✓	615	0.30	2.1	✓	50	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T8415	●	0.8	■	245	0.25	2.1	■	125	0.23	2.1	—	—	—	✓	615	0.30	2.1	■	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T8430	●	0.8	■	210	0.25	2.1	■	115	0.23	2.1	—	—	—	✓	585	0.30	2.1	✓	45	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T9315	●	0.8	■	290	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 120408E-NM:T9325	●	0.8	■	260	0.25	2.1	■	155	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	✓	55	0.20	1.7	—	—	—	
CNMG 120408E-NM:T9415	●	0.8	■	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 120412E-NM:T7325	●	1.2	✓	215	0.30	2.1	■	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	■	65	0.24	1.7	—	—	—	
CNMG 120412E-NM:T7335	●	1.2	✓	210	0.30	2.1	■	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	■	65	0.24	1.7	—	—	—	
CNMG 120412E-NM:T8430	●	1.2	■	210	0.30	2.1	■	115	0.27	2.1	—	—	—	✓	585	0.36	2.1	✓	45	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NM: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	—	—	—	
CNMG 160608E-NM:T7335	●	0.8	✓	190	0.30	3.6	■	145	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	■	60	0.27	2.9	—	—	—	
CNMG 160608E-NM:T8430	●	0.8	■	185	0.30	3.6	■	100	0.27	3.6	—	—	—	✓	510	0.36	3.6	✓	40	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160608E-NM:T9325	●	0.8	■	225	0.30	3.6	■	135	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	✓	50	0.27	2.9	—	—	—	
CNMG 160612E-NM:T7325	●	1.2	✓	205	0.30	3.6	■	155	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	■	65	0.27	2.9	—	—	—	
CNMG 160612E-NM:T7335	●	1.2	✓	200	0.30	3.6	■	155	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	■	65	0.27	2.9	—	—	—	
CNMG 160612E-NM:T8315	●	1.2	✓	195	0.30	3.6	■	115	0.27	3.6	—	—	—	✓	585	0.36	3.6	✓	45	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160612E-NM:T9325	●	1.2	■	240	0.30	3.6	■	140	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	✓	50	0.27	2.9	—	—	—	
CNMG 190612E-NM:T7325	●	1.2	✓	195	0.35	4.2	■	150	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	■	60	0.32	3.4	—	—	—	
CNMG 190612E-NM:T7335	●	1.2	✓	180	0.35	4.2	■	140	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	■	55	0.32	3.4	—	—	—	
CNMG 190612E-NM:T8430	●	1.2	■	180	0.35	4.2	■	95	0.32	4.2	—	—	—	✓	495	0.42	4.2	✓	35	0.32	3.4	—	—	—
CNMG 190612E-NM:T9325	●	1.2	■	220	0.35	4.2	■	130	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.32	3.4	—	—	—	

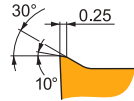


**NM** стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

DNMG 110404E-NM:T7325	●	0.4	✓	175	0.20	0.8	■	135	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	■	55	0.20	0.6	—	—	—	
DNMG 110404E-NM:T7335	●	0.4	✓	165	0.20	0.8	■	125	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	■	50	0.20	0.6	—	—	—	
DNMG 110404E-NM:T8430	●	0.4	■	175	0.20	0.8	■	95	0.18	0.8	—	—	—	✓	480	0.24	0.8	✓	35	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-NM:T9325	●	0.4	■	210	0.20	0.8	■	125	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.20	0.6	—	—	—	
DNMG 110408E-NM:T7325	●	0.8	✓	190	0.25	0.8	■	145	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	■	60	0.20	0.6	—	—	—	
DNMG 110408E-NM:T7335	●	0.8	✓	185	0.25	0.8	■	140	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	■	60	0.20	0.6	—	—	—	
DNMG 110408E-NM:T8315	●	0.8	✓	180	0.25	0.8	■	105	0.23	0.8	—	—	—	✓	540	0.30	0.8	✓	45	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T8415	●	0.8	■	215	0.25	0.8	■	110	0.23	0.8	—	—	—	✓	540	0.30	0.8	■	45	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T8430	●	0.8	■	190	0.25	0.8	■	105	0.23	0.8	—	—	—	✓	525	0.30	0.8	✓	40	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NM:T9325	●	0.8	■	230	0.25	0.8	■	135	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	✓	50	0.20	0.6	—	—	—	
DNMG 150408E-NM:T8430	●	0.8	■	175	0.25	1.9	■	95	0.23	1.9	—	—	—	✓	480	0.30	1.9	✓	35	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150408E-NM:T9325	●	0.8	■	210	0.25	1.9	■	125	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.20	1.5	—	—	—	
DNMG 150604E-NM:T7325	●	0.4	✓	160	0.20	1.9	■	120	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	■	50	0.20	1.5	—	—	—	
DNMG 150604E-NM:T7335	●	0.4	✓	150	0.20	1.9	■	115	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	■	45	0.20	1.5	—	—	—	
DNMG 150604E-NM:T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.9	■	85	0.18	1.9	—	—	—	✓	435	0.24	1.9	✓	30	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NM:T9325	●	0.4	■	195	0.20	1.9	■	115	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	✓	40	0.20	1.5	—	—	—	
DNMG 150608E-NM:T7325	●	0.8	✓	175	0.25	1.9	■	135	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	■	55	0.20	1.5	—	—	—	
DNMG 150608E-NM:T7335	●	0.8	✓	170	0.25	1.9	■	130	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	■	55	0.20	1.5	—	—	—	
DNMG 150608E-NM:T8315	●	0.8	✓	165	0.25	1.9	■	95	0.23	1.9	—	—	—	✓	495	0.30	1.9	✓	40	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T8430	●	0.8	■	175	0.25	1.9	■	95	0.23	1.9	—	—	—	✓	480	0.30	1.9	✓	35	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T9325	●	0.8	■	210	0.25	1.9	■	125	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.20	1.5	—	—	—	
DNMG 150608E-NM:T9415	●	0.8	■	275	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150612E-NM:T7325	●	1.2	✓	175	0.30	1.9	■	135	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	■	55	0.24	1.5	—	—	—	
DNMG 150612E-NM:T7335	●	1.2	✓	170	0.30	1.9	■	130	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	■	55	0.24	1.5	—	—	—	
DNMG 150612E-NM:T9325	●	1.2	■	205	0.30	1.9	■	120	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.24	1.5	—	—	—	

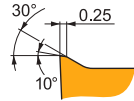
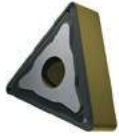
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



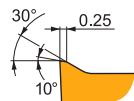
NM стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

SNMG 120408E-NM:T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	-	-	-	-	-	70	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-NM:T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	-	-	-	-	-	70	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-NM:T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-
SNMG 120408E-NM: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	-	-	-
SNMG 120412E-NM:T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	-	-	-	-	-	70	0.24	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-NM:T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	60	0.24	1.7	-	-	-



NM стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

TNMG 160404E-NM:T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160404E-NM:T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160404E-NM:T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-
TNMG 160404E-NM: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	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	-	-	-	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-
TNMG 160408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.9	110	0.23	1.9	-	-	-	540	0.30	1.9	45	0.20	1.5	-	-
TNMG 160408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	-	-	-	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-
TNMG 160408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T9415	0.8	290	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	-	-	-	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	-	-
TNMG 220408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.7	110	0.23	1.7	-	-	-	540	0.30	1.7	45	0.20	1.4	-	-
TNMG 220408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	-	-	-	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	-	-
TNMG 220408E-NM: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	-	-	-
TNMG 220412E-NM:T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NM:T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-

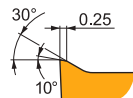
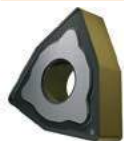


NM стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

VNMG 160404E-NM:T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NM:T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NM:T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-
VNMG 160404E-NM:T8415	0.4	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	35	0.20	1.0	-	-
VNMG 160404E-NM:T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-
VNMG 160404E-NM: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	-	-	-
VNMG 160408E-NM:T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NM:T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-
VNMG 160408E-NM:T8415	0.8	180	0.25	1.4	90	0.23	1.4	-	-	-	450	0.30	1.4	40	0.20	1.1	-	-
VNMG 160408E-NM:T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	-	-
VNMG 160408E-NM:T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	40	0.20	1.1	-	-	-

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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NM стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющей сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

WNMG 060404E-NM:T7325	●	0.4	✓	200	0.20	1.8	■	155	0.18	1.8	—	—	—	■	65	0.16	1.4	—	—	—	
WNMG 060404E-NM:T7335	●	0.4	✓	195	0.20	1.8	■	150	0.18	1.8	—	—	—	■	60	0.16	1.4	—	—	—	
WNMG 060404E-NM:T8430	●	0.4	■	185	0.25	1.8	■	100	0.23	1.8	—	—	—	✓	510	0.30	1.8	✓	40	0.20	1.4
WNMG 060404E-NM: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	—	—	—	
WNMG 060408E-NM:T7335	●	0.8	✓	215	0.25	1.8	■	165	0.23	1.8	—	—	—	■	65	0.20	1.4	—	—	—	
WNMG 060408E-NM:T8430	●	0.8	■	220	0.25	1.8	■	120	0.23	1.8	—	—	—	✓	600	0.30	1.8	✓	45	0.20	1.4
WNMG 060408E-NM:T9325	●	0.8	■	265	0.25	1.8	■	155	0.23	1.8	—	—	—	■	55	0.20	1.4	—	—	—	
WNMG 060412E-NM:T7325	●	1.2	✓	220	0.30	1.8	■	170	0.27	1.8	—	—	—	■	70	0.24	1.4	—	—	—	
WNMG 060412E-NM:T7335	●	1.2	✓	220	0.30	1.2	■	170	0.27	1.2	—	—	—	■	70	0.24	1.0	—	—	—	
WNMG 060412E-NM: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	—	—	—	
WNMG 080404E-NM:T7335	●	0.4	✓	190	0.20	2.1	■	145	0.18	2.1	—	—	—	■	60	0.16	1.7	—	—	—	
WNMG 080404E-NM:T8430	●	0.4	■	180	0.25	2.1	■	95	0.23	2.1	—	—	—	✓	495	0.30	2.1	✓	35	0.20	1.7
WNMG 080404E-NM:T9315	●	0.4	■	270	0.20	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
WNMG 080404E-NM:T9325	●	0.4	■	240	0.20	2.1	■	140	0.18	2.1	—	—	—	■	50	0.16	1.7	—	—	—	
WNMG 080404E-NM:T9415	●	0.4	■	305	0.20	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
WNMG 080408E-NM:T7325	●	0.8	✓	215	0.25	2.1	■	165	0.23	2.1	—	—	—	■	65	0.20	1.7	—	—	—	
WNMG 080408E-NM:T7335	●	0.8	✓	210	0.25	2.1	■	160	0.23	2.1	—	—	—	■	65	0.20	1.7	—	—	—	
WNMG 080408E-NM:T8315	●	0.8	✓	205	0.25	2.1	■	120	0.23	2.1	—	—	—	✓	615	0.30	2.1	✓	50	0.20	1.7
WNMG 080408E-NM:T8430	●	0.8	■	210	0.25	2.1	■	115	0.23	2.1	—	—	—	✓	585	0.30	2.1	✓	45	0.20	1.7
WNMG 080408E-NM:T9315	●	0.8	■	290	0.25	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
WNMG 080408E-NM:T9325	●	0.8	■	260	0.25	2.1	■	155	0.23	2.1	—	—	—	■	55	0.20	1.7	—	—	—	
WNMG 080408E-NM:T9415	●	0.8	■	335	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	—	—	—	
WNMG 080412E-NM:T7335	●	1.2	✓	210	0.30	2.1	■	160	0.27	2.1	—	—	—	■	65	0.24	1.7	—	—	—	
WNMG 080412E-NM:T8315	●	1.2	✓	205	0.30	2.1	■	120	0.27	2.1	—	—	—	✓	615	0.36	2.1	✓	50	0.24	1.7
WNMG 080412E-NM:T8415	●	1.2	■	245	0.30	2.1	■	125	0.27	2.1	—	—	—	✓	615	0.36	2.1	■	55	0.24	1.7
WNMG 080412E-NM:T9325	●	1.2	■	255	0.30	2.1	■	150	0.27	2.1	—	—	—	■	55	0.24	1.7	—	—	—	

**.NMA**

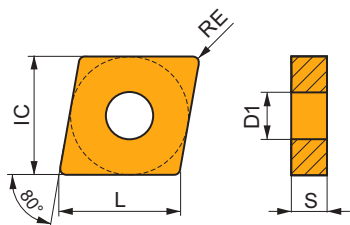
**.NMA** Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

**.NMA  
..S**

**.NMA..S** без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный T-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.

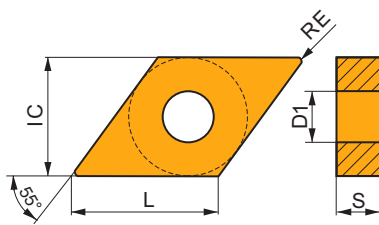
**CNMA**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



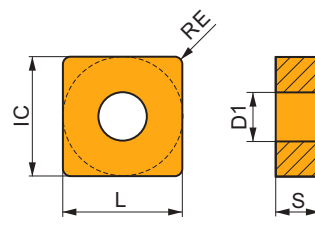
**DNMA**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



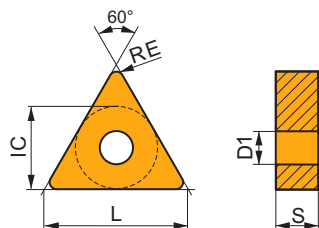
**SNMA**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



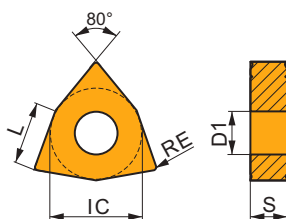
**TNMA**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



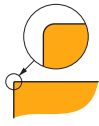
**WNMA**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



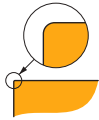
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**.NMA** Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

CNMA 120404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 235	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.10	0.3
CNMA 120404:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CNMA 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
CNMA 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
CNMA 120408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.7
CNMA 120408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
CNMA 120412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 120412:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 120412:T6310	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.15	1.0
CNMA 120412:T8415	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.21	0.5
CNMA 120416:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	1.3
CNMA 120416:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 160612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 160612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 160616:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 190612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 190612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 190616:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 190616:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 160	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.20	1.3



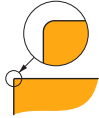
**.NMA..S** без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.

CNMA 120408S:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
CNMA 120412S:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	1.3
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	0.20	1.3



**.NMA** Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

DNMA 150408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
DNMA 150408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.7
DNMA 150604:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DNMA 150604:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
DNMA 150604:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.07	0.3
DNMA 150604:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 130	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.07	0.5
DNMA 150608:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
DNMA 150608:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.7
DNMA 150608:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.7
DNMA 150608:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.14	0.5
DNMA 150612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.9
DNMA 150612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.9

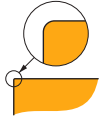


**.NMA** Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

SNMA 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
SNMA 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
SNMA 120408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.7
SNMA 120408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 150	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
SNMA 120412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 120412: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
SNMA 150612: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
SNMA 190612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0

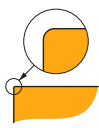
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**.NMA** Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

SNMA 190616:T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	190	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3
SNMA 190616:T5315	1.6	-	-	-	-	-	-	170	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.3
SNMA 250724:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0
SNMA 250724:T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.30	2.0
SNMA 250924:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0
SNMA 250924:T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.30	2.0



**.NMA..S** без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.

SNMA 190616S:T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 250924S:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0



**.NMA** Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

TNMA 160404:T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.3
TNMA 160404:T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
TNMA 160408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
TNMA 160408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.7
TNMA 160408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.7
TNMA 160408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
TNMA 160412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.9
TNMA 160412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.9
TNMA 220408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
TNMA 220408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.7
TNMA 220408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.7
TNMA 220408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
TNMA 220412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.9
TNMA 220412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.9



**.NMA..S** без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.

TNMA 160408S:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
--------------------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



**.NMA** Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

WNMA 080404:T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	235	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.10	0.3
WNMA 080404:T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	200	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
WNMA 080408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.7
WNMA 080408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
WNMA 080408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.10	0.7
WNMA 080408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
WNMA 080412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
WNMA 080412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	180	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
WNMA 080412:T6310	1.2	-	-	-	-	-	-	95	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
WNMA 080412:T8415	1.2	-	-	-	-	-	-	135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.21	0.5

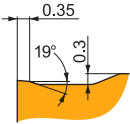

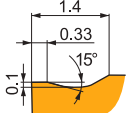



**.NMA..S** без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.

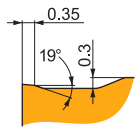
WNMA 080408S:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.7
--------------------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



## ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<p><b>RM</b></p>			<p><b>RM</b> стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, чугуна и, условно, суперсплавов.</p>
<p><b>R</b></p>			<p><b>R</b> стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.</p>
<p><b>NRM</b></p>			<p><b>NRM</b> стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющей стали. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.</p>
<p><b>KR</b></p>			<p><b>KR</b> стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.</p>

# RM

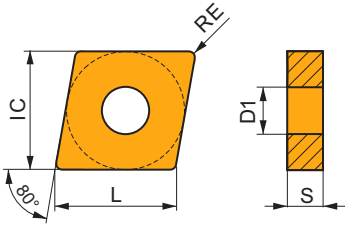


**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.



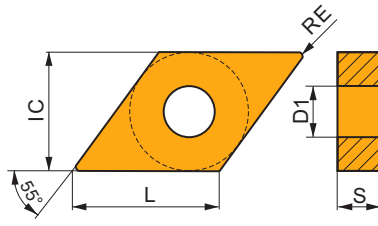
## CNMG

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



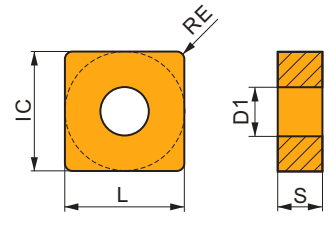
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



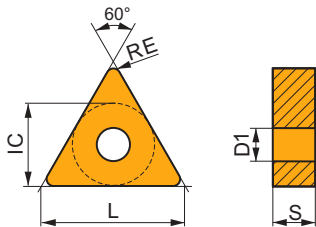
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



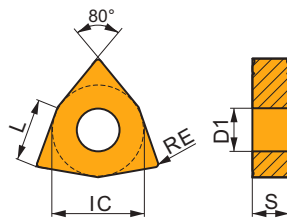
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76
<b>2706</b>	15.875	6.35	27.50	6.35
<b>3309</b>	19.050	7.94	33.00	9.53



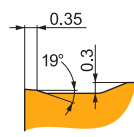
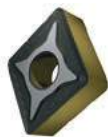
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

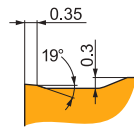


**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, чугуна и, условно, суперсплавов.

CNMG 120408E-RM:T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T6310	0.8	155	0.40	4.0	110	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
CNMG 120408E-RM:T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.2	-	-
CNMG 120408E-RM:T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-
CNMG 120408E-RM:T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-
CNMG 120408E-RM:T8415	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
CNMG 120408E-RM:T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
CNMG 120408E-RM:T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
CNMG 120408E-RM:T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
CNMG 120408E-RM:T9415	0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
CNMG 120412E-RM:T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-
CNMG 120412E-RM:T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-
CNMG 120412E-RM:T8415	1.2	200	0.45	4.0	105	0.41	4.0	185	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
CNMG 120412E-RM:T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-
CNMG 120412E-RM:T9310	1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
CNMG 120412E-RM:T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-
CNMG 120412E-RM:T9415	1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.35	3.2	-	-
CNMG 120416E-RM:T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-
CNMG 120416E-RM:T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	45	0.35	3.2	-	-
CNMG 120416E-RM:T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-
CNMG 120416E-RM:T9415	1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T5305	0.8	265	0.40	6.0	-	-	-	250	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T5315	0.8	240	0.40	6.0	-	-	-	225	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	-	-	-	30	0.28	4.8	-	-
CNMG 160608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	40	0.28	4.8	-	-
CNMG 160608E-RM:T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.8	-	-
CNMG 160608E-RM:T9415	0.8	255	0.40	6.0	-	-	-	240	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T5305	1.2	270	0.45	6.0	-	-	-	255	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-
CNMG 160612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	4.8	-	-
CNMG 160612E-RM:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-
CNMG 160612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	6.0	100	0.41	6.0	180	0.45	6.0	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-
CNMG 160612E-RM:T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-
CNMG 160612E-RM:T9310	1.2	230	0.45	6.0	-	-	-	215	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9315	1.2	215	0.45	6.0	-	-	-	200	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-
CNMG 160612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.8	-	-
CNMG 160612E-RM:T9415	1.2	260	0.45	6.0	-	-	-	245	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T5305	1.6	270	0.50	6.0	-	-	-	255	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T5315	1.6	245	0.50	6.0	-	-	-	230	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	55	0.35	4.8	-	-
CNMG 160616E-RM:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.35	4.8	-	-
CNMG 160616E-RM:T9310	1.6	225	0.50	6.0	-	-	-	210	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.35	4.8	-	-
CNMG 160616E-RM:T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	4.8	-	-
CNMG 160616E-RM:T9415	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-

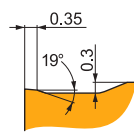
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

CNMG 190608E-RM:T5305	0.8	260	0.40	7.5	-	-	-	245	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T5315	0.8	230	0.40	7.5	-	-	-	215	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	-	-	-	50	0.28	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	40	0.28	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	35	0.28	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9415	0.8	250	0.40	7.5	-	-	-	235	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T5305	1.2	260	0.45	7.5	-	-	-	245	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T5315	1.2	240	0.45	7.5	-	-	-	225	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	45	0.32	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	-	-	-	55	0.32	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	-	-	-	50	0.32	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	7.5	100	0.41	7.5	180	0.45	7.5	45	0.32	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	30	0.32	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	40	0.32	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	-	-	-	35	0.32	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9415	1.2	250	0.45	7.5	-	-	-	235	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T5305	1.6	265	0.50	7.5	-	-	-	250	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	45	0.35	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	-	-	-	55	0.35	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	-	-	-	50	0.35	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T8415	1.6	195	0.50	7.5	100	0.45	7.5	180	0.50	7.5	45	0.35	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	30	0.35	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9315	1.6	210	0.50	7.5	-	-	-	195	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	40	0.35	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	-	-	-	35	0.35	6.0	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9415	1.6	255	0.50	7.5	-	-	-	240	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	15	0.56	9.6	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	20	0.56	9.6	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-

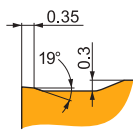
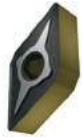


**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

DNMG 110408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	2.0	100	0.36	2.0	160	0.40	2.0	35	0.28	1.6	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-RM:T9415	0.8	230	0.40	2.0	-	-	-	215	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM:T9325	1.2	205	0.30	2.0	120	0.27	2.0	190	0.30	2.0	45	0.21	1.6	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM:T9415	1.2	265	0.30	2.0	-	-	-	250	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9415	1.2	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T5305	0.8	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T5315	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	30	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8415	0.8	160	0.40	3.0	85	0.36	3.0	145	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	25	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-

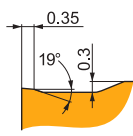
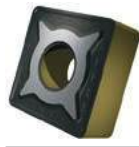
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V<sub>c</sub>), подачи (f) и глубины резания (a<sub>p</sub>). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)



**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

DNMG 150612E-RM-T5305	● 1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM-T5315	● 1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM-T7325	● 1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	50	0.28	2.4	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM-T8430	● 1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM-T9325	● 1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM-T9335	● 1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM-T9415	● 1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM-T5315	● 1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM-T9325	● 1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	—	—	40	0.28	2.4	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM-T9335	● 1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM-T9415	● 1.6	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

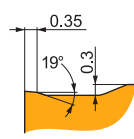


**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

SNMG 120408E-RM-T5305	● 0.8	290	0.40	4.0	—	—	—	275	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T6310	● 0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T7325	● 0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	60	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T7335	● 0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	55	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T8315	● 0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T8415	● 0.8	210	0.40	4.0	110	0.36	4.0	190	0.40	4.0	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T8430	● 0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T9325	● 0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T9335	● 0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM-T9415	● 0.8	280	0.40	4.0	—	—	—	265	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM-T6310	● 1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM-T7325	● 1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	—	—	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM-T7335	● 1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM-T8415	● 1.2	215	0.45	4.0	110	0.41	4.0	195	0.45	4.0	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM-T9325	● 1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM-T9335	● 1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	—	—	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM-T9415	● 1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM-T8430	● 1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	—	—	35	0.35	3.2	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM-T9325	● 1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	—	—	45	0.35	3.2	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM-T9335	● 1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	—	—	40	0.35	3.2	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM-T9415	● 1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM-T6310	● 1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	—	—	45	0.32	4.0	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM-T7325	● 1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	—	—	—	—	—	60	0.32	4.0	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM-T8415	● 1.2	215	0.45	5.0	110	0.41	5.0	195	0.45	5.0	—	—	45	0.32	4.0	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM-T9325	● 1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	—	—	45	0.32	4.0	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM-T9335	● 1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	—	—	—	—	—	40	0.32	4.0	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM-T9415	● 1.2	275	0.45	5.0	—	—	—	260	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM-T7335	● 1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	—	—	—	—	—	55	0.35	4.0	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM-T9325	● 1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	—	—	45	0.35	4.0	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM-T9335	● 1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	—	—	—	—	—	40	0.35	4.0	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM-T9415	● 1.6	285	0.50	5.0	—	—	—	270	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM-T5305	● 1.2	275	0.45	7.0	—	—	—	260	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM-T5315	● 1.2	250	0.45	7.0	—	—	—	235	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM-T7325	● 1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	—	—	—	—	—	55	0.32	5.6	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM-T7335	● 1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	—	—	—	—	—	50	0.32	5.6	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM-T9325	● 1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	—	—	40	0.32	5.6	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM-T9335	● 1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	—	—	—	—	—	35	0.32	5.6	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM-T9415	● 1.2	270	0.45	7.0	—	—	—	255	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

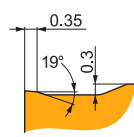
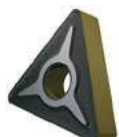
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

SNMG 190616E-RM:T5305	1.6	285	0.50	7.0	-	-	-	270	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	-	-	-	45	0.35	5.6	-	-
SNMG 190616E-RM:T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	55	0.35	5.6	-	-
SNMG 190616E-RM:T8415	1.6	210	0.50	7.0	110	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	45	0.35	5.6	-	-
SNMG 190616E-RM:T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	-	-	-	35	0.35	5.6	-	-
SNMG 190616E-RM:T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	45	0.35	5.6	-	-
SNMG 190616E-RM:T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	5.6	-	-
SNMG 190616E-RM:T9415	1.6	270	0.50	7.0	-	-	-	255	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	35	0.56	9.6	-	-
SNMG 250924E-RM:T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-
SNMG 250924E-RM:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-
SNMG 250924E-RM:T9315	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-
SNMG 250924E-RM:T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-
SNMG 250924E-RM:T9415	2.4	130	0.80	12.0	-	-	-	120	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-

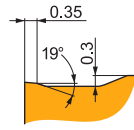
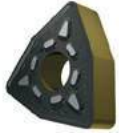


**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

TNMG 160408E-RM:T5305	0.8	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-RM:T5315	0.8	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-RM:T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-
TNMG 160408E-RM:T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-
TNMG 160408E-RM:T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
TNMG 160408E-RM:T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-
TNMG 160408E-RM:T9415	0.8	235	0.40	3.0	-	-	-	220	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-RM:T5305	1.2	255	0.40	3.0	-	-	-	240	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-RM:T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-
TNMG 160412E-RM:T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-
TNMG 160412E-RM:T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-
TNMG 160412E-RM:T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
TNMG 160412E-RM:T9415	1.2	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-RM:T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
TNMG 220408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
TNMG 220408E-RM:T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-
TNMG 220408E-RM:T9415	0.8	225	0.40	4.0	-	-	-	210	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-RM:T5305	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	230	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-RM:T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-
TNMG 220412E-RM:T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
TNMG 220412E-RM:T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-
TNMG 220412E-RM:T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-
TNMG 220412E-RM:T9415	1.2	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220416E-RM:T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-
TNMG 220416E-RM:T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-
TNMG 220416E-RM:T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
TNMG 220416E-RM:T9415	1.6	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 270612E-RM:T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.8	-	-
TNMG 270612E-RM:T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	-	-	-	25	0.28	4.8	-	-
TNMG 270616E-RM:T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.8	-	-
TNMG 270616E-RM:T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	-	-	-	25	0.28	4.8	-	-
TNMG 270616E-RM:T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	20	0.28	4.8	-	-
TNMG 270616E-RM:T9415	1.6	140	0.40	6.0	-	-	-	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 270624E-RM:T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	4.8	-	-
TNMG 270624E-RM:T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	-	-	-	25	0.35	4.8	-	-
TNMG 270624E-RM:T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	20	0.35	4.8	-	-
TNMG 270632E-RM:T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	-	-	-	-	-	-	20	0.42	4.8	-	-
TNMG 330924E-RM:T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	-	-	-	20	0.35	8.0	-	-
TNMG 330924E-RM:T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	-	-	-	-	-	-	20	0.35	8.0	-	-

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

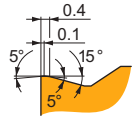
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

WNMG 060412E-RM:T9315	1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412E-RM:T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	50	0.32	1.0	-	-
WNMG 060412E-RM:T9415	1.2	280	0.45	3.0	-	-	-	265	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8415	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9415	0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
WNMG 080412E-RM:T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-
WNMG 080412E-RM:T9415	1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	45	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9415	1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-

# R



**R** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.



## CNMG

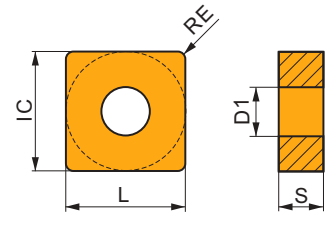
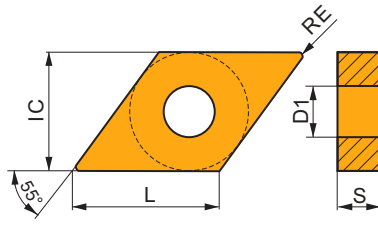
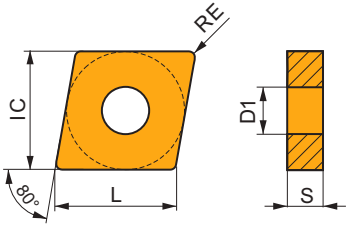
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.880	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35

## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35

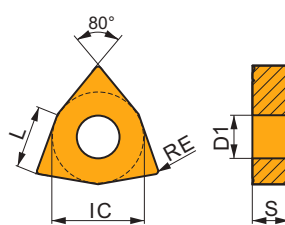
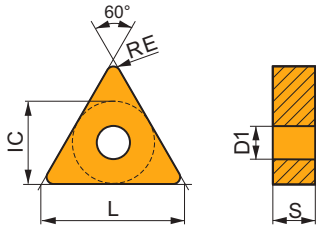


## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76

## WNMG

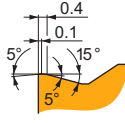
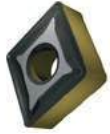
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





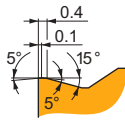
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



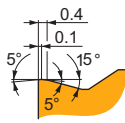
**R** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.

CNMG 120408E-R:6640	0.8	140	0.40	4.0	-	-	-	130	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T5305	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T5315	0.8	215	0.40	4.0	-	-	-	200	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T9325	0.8	175	0.40	4.0	-	-	-	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T9335	0.8	150	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T9415	0.8	230	0.40	4.0	-	-	-	215	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R:T9325	1.2	175	0.45	4.0	-	-	-	165	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-R:T9335	1.2	155	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-R:T9415	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
CNMG 120416E-R:T5315	1.6	225	0.50	4.0	-	-	-	210	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3
CNMG 120416E-R: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	0.20	0.7
CNMG 160612E-R:T5315	1.2	215	0.45	5.5	-	-	-	200	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T7335	1.2	145	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-R:T9315	1.2	190	0.45	5.5	-	-	-	180	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	35	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T9325	1.2	170	0.45	5.5	-	-	-	160	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-R:T9415	1.2	230	0.45	5.5	-	-	-	215	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:6630	1.2	150	0.45	7.0	-	-	-	140	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:6640	1.2	135	0.45	7.0	-	-	-	125	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T5315	1.2	210	0.45	7.0	-	-	-	195	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:T9325	1.2	165	0.45	7.0	-	-	-	155	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T9335	1.2	145	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T9415	1.2	225	0.45	7.0	-	-	-	210	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R:6630	1.6	150	0.50	7.0	-	-	-	140	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:6640	1.6	130	0.50	7.0	-	-	-	120	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T5315	1.6	210	0.50	7.0	-	-	-	195	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9315	1.6	180	0.50	7.0	-	-	-	170	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	35	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9325	1.6	165	0.50	7.0	-	-	-	155	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T9335	1.6	145	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T9415	1.6	225	0.50	7.0	-	-	-	210	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



**R** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.

DNMG 150408E-R:T5315	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5305	0.8	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5315	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T9325	0.8	140	0.40	3.0	-	-	-	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-R:T9415	0.8	190	0.40	3.0	-	-	-	180	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5315	1.2	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-R:T9325	1.2	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-R:T9415	1.2	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T9325	1.6	155	0.40	3.0	-	-	-	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

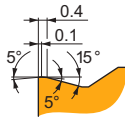


**R** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.

SNMG 120408E-R:6640	0.8	145	0.40	3.8	-	-	-	135	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-R:T5305	0.8	250	0.40	3.8	-	-	-	235	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.7
SNMG 120408E-R:T9325	0.8	180	0.40	3.8	-	-	-	170	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-R:T9335	0.8	155	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9325	1.2	180	0.45	3.8	-	-	-	170	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9335	1.2	160	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9325	1.6	185	0.50	3.8	-	-	-	175	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9415	1.6	250	0.50	3.8	-	-	-	235	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.25	1.3

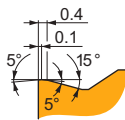
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



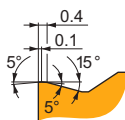
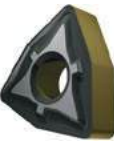
**R** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.

SNMG 150612E-R:T5315	1.2	230	0.45	4.5	-	-	-	215	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 150612E-R:T9325	1.2	180	0.45	4.5	-	-	-	170	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R:T9415	1.2	245	0.45	4.5	-	-	-	230	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 150616E-R:T5315	1.6	230	0.50	4.5	-	-	-	215	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3
SNMG 150616E-R:T9325	1.6	180	0.50	4.5	-	-	-	170	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:6630	1.2	160	0.45	6.0	-	-	-	150	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:6640	1.2	140	0.45	6.0	-	-	-	130	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:T9325	1.2	175	0.45	6.0	-	-	-	165	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:6630	1.6	165	0.50	6.0	-	-	-	155	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9325	1.6	175	0.50	6.0	-	-	-	165	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9335	1.6	150	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9415	1.6	240	0.50	6.0	-	-	-	225	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



**R** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.

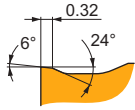
TNMG 160408E-R:T5305	0.8	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T5315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T9325	0.8	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-R:T9335	0.8	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-R:T9415	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R:T5315	1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
TNMG 160412E-R:T9325	1.2	160	0.40	3.0	-	-	-	150	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R:T9335	1.2	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R:T9415	1.2	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R:T9325	0.8	145	0.40	4.0	-	-	-	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R:T9335	0.8	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R:T9415	0.8	195	0.40	4.0	-	-	-	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R:T9325	1.2	155	0.40	4.0	-	-	-	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-R:T9415	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220416E-R:T9325	1.6	165	0.40	4.0	-	-	-	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**R** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.

WNMG 080408E-R:T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-R:T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-R:T9415	0.8	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R:T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R:T9415	1.2	240	0.45	3.5	-	-	-	225	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0

# NRM

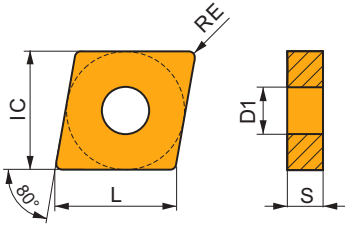


**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющей сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.



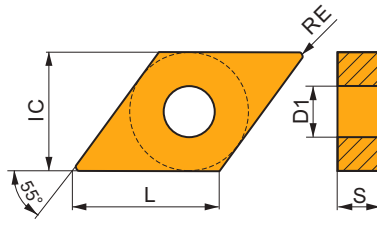
## CNMG / CNMM

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



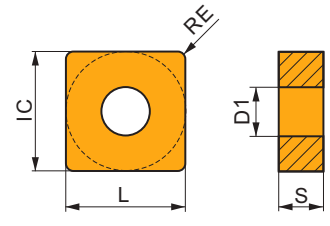
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



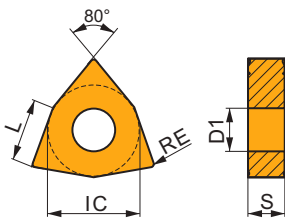
## SNMG / SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



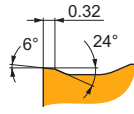
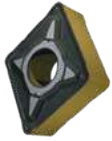
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



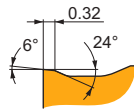
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



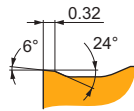
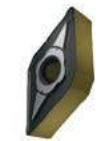
**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющей сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

CNMG 120408-NRM:T7325	0.8	✓	160	0.35	4.0	■	120	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408-NRM:T8430	0.8	■	150	0.35	4.0	■	80	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.25	3.2	—	—	—
CNMG 120408-NRM:T9415	0.8	■	245	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	—	—	—
CNMG 120412-NRM:T8430	1.2	■	150	0.40	4.0	■	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120412-NRM:T9415	1.2	■	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608-NRM:T7325	0.8	✓	155	0.35	6.0	■	120	0.32	6.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160608-NRM:T9415	0.8	■	235	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	—	—	—
CNMG 160612-NRM:T7335	1.2	✓	150	0.40	6.0	■	115	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612-NRM:T9415	1.2	■	235	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	—	—	—
CNMG 160616-NRM:T7335	1.6	✓	150	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.36	4.8	—	—	—
CNMG 160616-NRM:T8430	1.6	■	145	0.45	6.0	■	80	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160616-NRM:T9415	1.6	■	240	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612-NRM:T7325	1.2	✓	155	0.40	8.0	■	120	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.32	6.4	—	—	—
CNMG 190612-NRM:T8430	1.2	■	140	0.40	8.0	■	75	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.28	6.4	—	—	—
CNMG 190612-NRM:T9415	1.2	■	230	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	—	—	—
CNMG 190616-NRM:T7335	1.6	✓	145	0.45	8.0	■	110	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.36	6.4	—	—	—
CNMG 190616-NRM:T8430	1.6	■	140	0.45	8.0	■	75	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.32	6.4	—	—	—
CNMG 190616-NRM:T9415	1.6	■	230	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	—	—	—
CNMG 250924-NRM:T7335	2.4	✓	90	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	25	0.49	8.0	—	—	—



**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющей сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

CNMM 250924-NRM:T7325	2.4	✓	95	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.49	8.0	—	—	—
CNMM 250924-NRM:T7335	2.4	✓	90	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	25	0.49	8.0	—	—	—

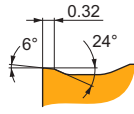
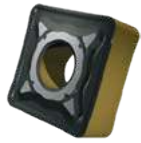


**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющей сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

DNMG 150608-NRM:T7335	0.8	✓	130	0.30	3.0	■	100	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	■	40	0.24	2.4	—	—	—
DNMG 150608-NRM:T9415	0.8	■	210	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

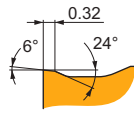
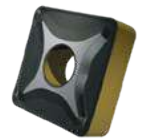
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



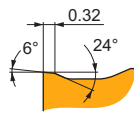
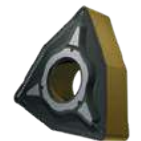
**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющей сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

SNMG 120408-NRM:T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6							55	0.28	2.1			
SNMG 120412-NRM:T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0							35	0.28	2.4			
SNMG 120412-NRM:T9415	1.2	265	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			
SNMG 150616-NRM:T7325	1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0							55	0.36	4.0			
SNMG 150616-NRM:T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0							30	0.32	4.0			
SNMG 150616-NRM:T9415	1.6	250	0.45	5.0															
SNMG 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0							30	0.49	7.2			
SNMG 250924-NRM:T9415	2.4	125	0.70	9.0				115	0.70	9.0									



**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющей сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

SNMM 250716-NRM:T9415	1.6	140	0.45	9.0				130	0.45	9.0									
SNMM 250724-NRM:T9415	2.4	130	0.65	9.0				120	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			
SNMM 250924-NRM:T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0							30	0.49	7.2			
SNMM 250924-NRM:T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0				25	0.49	7.2			



**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющей сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

WNMG 080408-NRM:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7							55	0.28	2.2			
WNMG 080408-NRM:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7							50	0.28	2.2			
WNMG 080408-NRM:T9415	0.8	255	0.35	2.7															
WNMG 080412-NRM:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7							55	0.28	2.2			
WNMG 080412-NRM:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7							30	0.28	2.2			
WNMG 080412-NRM:T9315	1.2	215	0.40	2.7															
WNMG 080412-NRM:T9415	1.2	255	0.40	2.7															

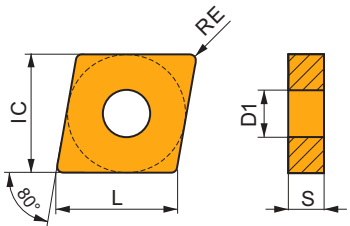
KR

**KR** стружкой надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.

PRAMET

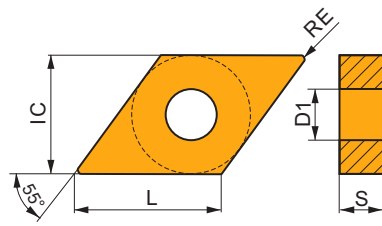
### CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



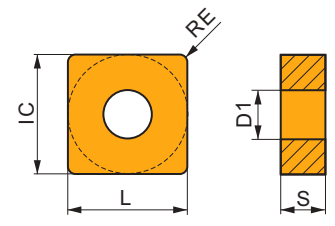
### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



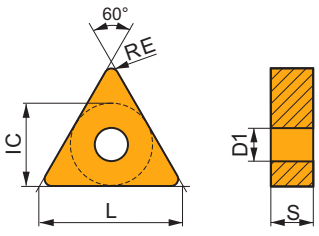
### SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



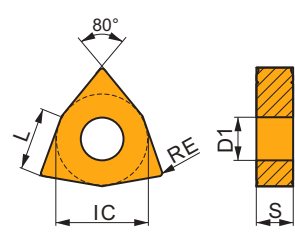
### TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



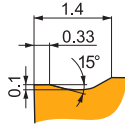
### WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



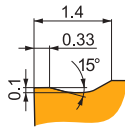
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



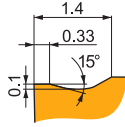
**KR** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.

CNMG 120408E-KR-T5305	● 0.8	✓	255	0.35	4.0	–	–	–	■	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.18	0.7
CNMG 120408E-KR-T5315	● 0.8	✓	225	0.35	4.0	–	–	–	■	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.18	0.7
CNMG 120412E-KR-T5305	● 1.2	✓	255	0.40	4.0	–	–	–	■	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.20	1.0
CNMG 120412E-KR-T5315	● 1.2	✓	230	0.40	4.0	–	–	–	■	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR-T5315	● 1.6	✓	230	0.45	4.0	–	–	–	■	215	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.32	0.8
CNMG 160612E-KR-T5315	● 1.2	✓	230	0.45	4.5	–	–	–	■	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR-T5315	● 1.6	✓	230	0.50	4.5	–	–	–	■	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.35	0.8
CNMG 190612E-KR-T5315	● 1.2	✓	220	0.45	7.0	–	–	–	■	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR-T5315	● 1.6	✓	220	0.50	7.0	–	–	–	■	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.35	0.8



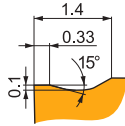
**KR** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.

DNMG 150608E-KR-T5315	● 0.8	✓	195	0.35	3.0	–	–	–	■	185	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	■	35	0.25	0.8
DNMG 150612E-KR-T5315	● 1.2	✓	195	0.40	3.0	–	–	–	■	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	■	35	0.28	0.8



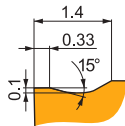
**KR** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.

SNMG 120408E-KR-T5305	● 0.8	✓	265	0.35	3.8	–	–	–	■	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	■	50	0.18	0.7
SNMG 120408E-KR-T5315	● 0.8	✓	235	0.35	3.8	–	–	–	■	220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	■	45	0.18	0.7
SNMG 120412E-KR-T5315	● 1.2	✓	240	0.40	3.8	–	–	–	■	225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	■	45	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR-T5315	● 1.6	✓	260	0.45	3.8	–	–	–	■	245	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR-T5315	● 1.2	✓	240	0.45	4.5	–	–	–	■	225	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR-T5315	● 1.6	✓	240	0.50	4.5	–	–	–	■	225	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.35	0.8
SNMG 190616E-KR-T5315	● 1.6	✓	230	0.50	7.0	–	–	–	■	215	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.35	0.8



**KR** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.

TNMG 160408E-KR-T5305	● 0.8	✓	220	0.35	3.0	–	–	–	■	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.18	0.7
TNMG 160408E-KR-T5315	● 0.8	✓	200	0.35	3.0	–	–	–	■	190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.18	0.7
TNMG 220408E-KR-T5315	● 0.8	✓	200	0.35	4.0	–	–	–	■	190	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.25	0.8
TNMG 220412E-KR-T5315	● 1.2	✓	205	0.40	4.0	–	–	–	■	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.28	0.8



**KR** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.

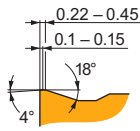
WNMG 080408E-KR-T5305	● 0.8	✓	255	0.35	3.5	–	–	–	■	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	■	50	0.18	0.7
WNMG 080408E-KR-T5315	● 0.8	✓	230	0.35	3.5	–	–	–	■	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.18	0.7
WNMG 080412E-KR-T5315	● 1.2	✓	235	0.40	3.5	–	–	–	■	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.20	1.0

## ТЯЖЕЛАЯ ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

<b>OR</b>			<p><b>OR</b> стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.</p>
<b>NR2</b>			<p><b>NR2</b> стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.</p>
<b>HR</b>			<p><b>HR</b> стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.</p>
<b>HR2</b>			<p><b>HR2</b> стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, сверхширокую двойную Т-образную площадку. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.</p>
<b>923</b>			<p><b>923</b> стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для сталей и чугунов.</p>



# OR

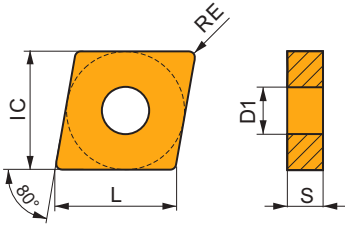


**OR** стружкой надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.



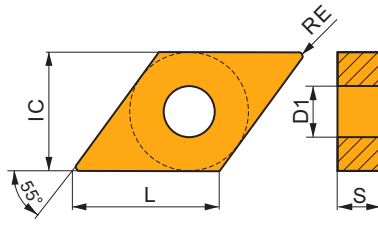
## CNMM

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



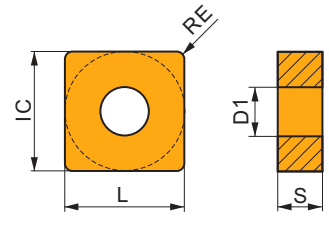
## DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



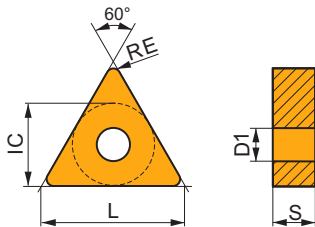
## SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



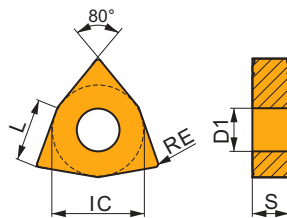
## TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



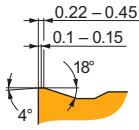
## WNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76
<b>1306</b>	19.050	7.94	13.00	6.35



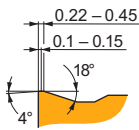
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**OR** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.

CNMM 120408E-OR:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9415	1.2	250	0.45	5.0	-	-	-	235	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9415	0.8	245	0.40	6.0	-	-	-	230	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	6.0	-	-	-	235	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9415	1.6	250	0.50	6.0	-	-	-	235	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9415	1.2	240	0.45	9.0	-	-	-	225	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-OR:6630	1.6	160	0.50	9.0	95	0.45	9.0	150	0.50	9.0	-	-	-	40	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9315	2.4	165	0.80	9.0	-	-	-	155	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	-	-	-	30	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9415	2.4	215	0.80	9.0	-	-	-	200	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-OR:6630	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9415	2.4	110	1.00	12.0	-	-	-	100	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

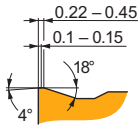


**OR** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.

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:T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9415	1.2	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-

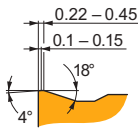
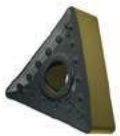
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



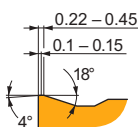
**OR** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.

SNMM 120408E-OR:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-OR:T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-OR:T9415	0.8	265	0.40	4.7	-	-	-	250	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9415	1.2	270	0.45	4.7	-	-	-	255	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	40	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	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9415	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	8.0	-	-	-	235	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-OR:6630	1.6	175	0.50	8.0	105	0.45	8.0	165	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-OR:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR:T9415	2.4	225	0.80	8.0	-	-	-	210	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-OR:T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	-	-	-	20	0.45	9.6	-	-	-
SNMM 250716E-OR:T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	-	-	-	10	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR: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	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**OR** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.

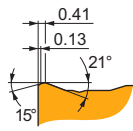
TNMM 160408E-OR:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 160408E-OR:T9415	0.8	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	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	-	-	-
TNMM 220412E-OR:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-



**OR** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.

WNMM 080408E-OR:T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-OR:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-OR: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	-	-	-
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	-	-	-

# NR2

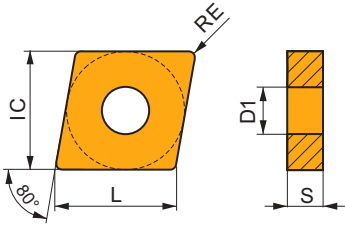


**NR2** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.



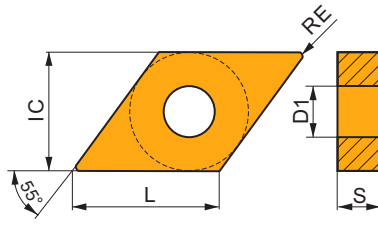
## CNMM

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



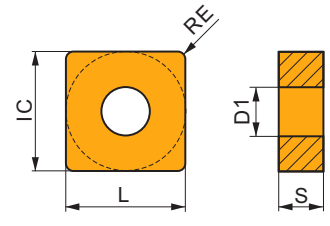
## DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



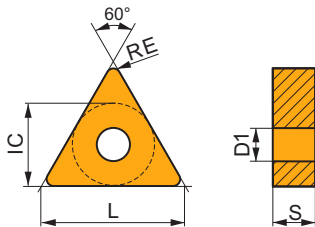
## SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



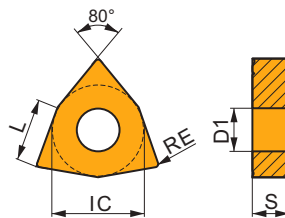
## TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



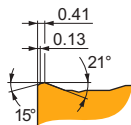
## WNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



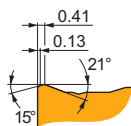
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**NR2** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.

CNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2: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	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2: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	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2: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	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	-	-	-	-	-	-	40	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-NR2: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:T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

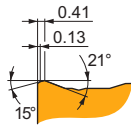


**NR2** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.

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	-	-	-
------------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

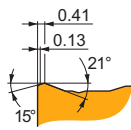
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V<sub>c</sub>), подачи (f) и глубины резания (a<sub>p</sub>). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)



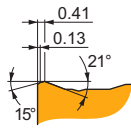
**NR2** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.

SNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2: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	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	-	-	-	35	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2: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:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2: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	-	-	-
SNMM 150616E-NR2: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	-	-	-
SNMM 190612E-NR2: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	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2: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:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**NR2** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.

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: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:T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-NR2:T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-

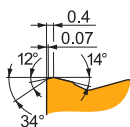


**NR2** стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.

WNMM 080408E-NR2:T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-NR2:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080412E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-



# HR



**HR** стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.



## CNMM

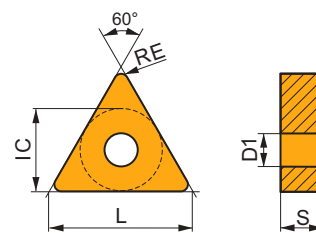
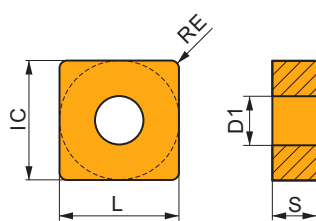
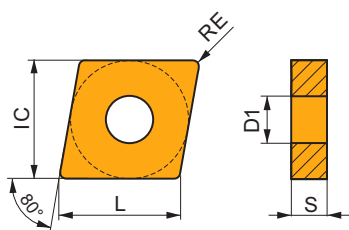
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53

## SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53

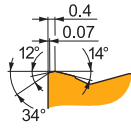
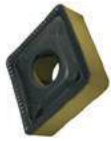
## TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2706</b>	15.875	6.35	27.50	6.35



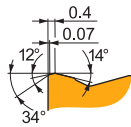
Применение инструмента, начальные значения скорости резания ( $V_c$ ), подачи ( $f$ ) и глубины резания ( $a_p$ ). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)



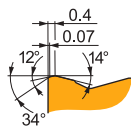
HR стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.

CNMM 190616E-HR:6630	1.6	85	0.60	10.0	50	0.54	10.0	80	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:6630	2.4	90	0.65	10.0	50	0.59	10.0	85	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9415	2.4	120	0.65	10.0	-	-	-	110	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:6630	2.4	85	0.65	14.0	50	0.59	14.0	80	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9415	2.4	120	0.65	14.0	-	-	-	110	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-



HR стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.

SNMM 190616E-HR:6630	1.6	90	0.60	9.0	50	0.54	9.0	85	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	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	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250732E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-

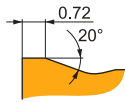


HR стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.

TNMM 270616E-HR:T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270616E-HR: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	-	-	-	-	-	-	-	-



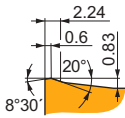
# HR2



**HR2** стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, сверхширокую двойную Т-образную площадку. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.



# 923



**923** стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для сталей и чугунов.

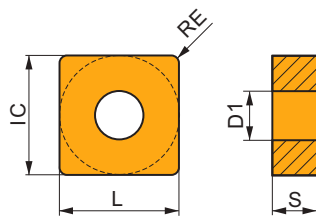
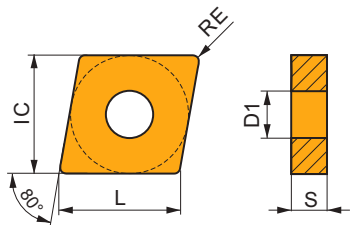


## CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53

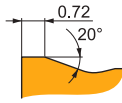
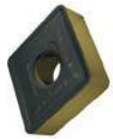
## SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



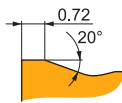
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



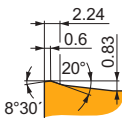
**HR2** стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, сверхширокую двойную Т-образную площадку. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.

CNMM 190616-HR2:T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616-HR2:T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616-HR2:T9415	1.6	115	0.65	10.0	-	-	-	105	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2:T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2:T9415	2.4	110	0.85	10.0	-	-	-	100	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9315	2.4	100	0.85	12.0	-	-	-	95	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9415	2.4	110	0.85	12.0	-	-	-	100	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-



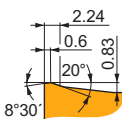
**HR2** стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, сверхширокую двойную Т-образную площадку. Он также условно пригоден для обработки нержавеющей сталей.

SNMM 190616-HR2:T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616-HR2:T9415	1.6	125	0.65	8.9	-	-	-	115	0.65	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2:T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2:T9415	2.4	120	0.85	8.9	-	-	-	110	0.85	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9315	2.4	105	0.85	11.0	-	-	-	95	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932-HR2:T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**923** стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для сталей и чугунов.

CNMM 250924S-923:T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	-	-	-	15	0.60	9.6	-	-
CNMM 250924S-923:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.60	9.6	-	-



**923** стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки нержавеющей сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для сталей и чугунов.

SNMM 190616S-923:T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-
SNMM 190616S-923:T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-
SNMM 190616S-923:T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	-	-	-	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-
SNMM 250724S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250724S-923: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	-	-
SNMM 250924S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250924S-923:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250924S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-
SNMM 250924S-923:T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-

# CN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<b>DCBN(RL) EXT 75°</b>   	<b>DCKN(RL) EXT 75°</b>   	<b>DCLN(RL) EXT 95°</b>   	<b>PCBN(RL) EXT 75°</b>   
<b>PCKN(RL) EXT 75°</b>   	<b>PCLN(RL) EXT 95°</b>   	<b>C.-DCLN(RL) EXT 95°</b>   	

# CN

## ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<b>KHP-CBNR 75°</b>   	<b>KHP-CBNL 75°</b>   	<b>KHP-CLNR 95°</b>   	<b>DKH(RL)</b>  
---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	------------------------

# CN

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

<b>DCLN(RL) INT 95°</b>   	<b>PCLN(RL) INT 95°</b>   	<b>C.-DCLN(RL) INT 95°</b>   
-------------------------------------	-------------------------------------	--

# DN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<p><b>DDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>263</p>	<p><b>PDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>264</p>	<p><b>PDNN(RL) EXT 62°30'</b></p> <p>DN..</p> <p>265</p>	<p><b>PDXN(RL) EXT 98°</b></p> <p>DN..</p> <p>22°</p> <p>266</p>
<p><b>C-DDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>267</p>	<p><b>C-DDNNN EXT 62.5°</b></p> <p>DN..</p> <p>268</p>	<p><b>C-DDUN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>269</p>	

# DN

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

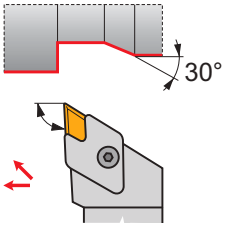
<p><b>DDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>270</p>	<p><b>PDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>271</p>	<p><b>C-DDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>272</p>
--	--	--

# KN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

**CKJN(RL) EXT 93°**

KN..



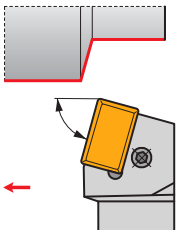
273

# LN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

**PLBN(RL) EXT 75°**

LN..



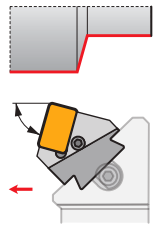
274

# LN

## ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

**KHP-LBNR 75°**

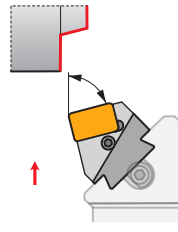
LN..



275

**KHP-LBNL 75°**

LN..



275

**DKH(RL)**



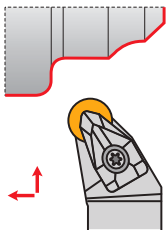
276

# RN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

**DRSN(RL) EXT**

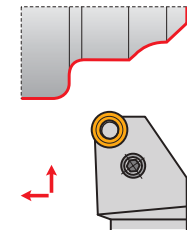
RN..



277

**PRSN(RL) EXT**

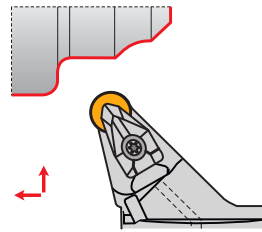
RN..



278

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

RN..



279

# SN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<b>DSBN(RL) EXT 45°</b> SN..  280	<b>DSDNN EXT 45°</b> SN..  281	<b>DSKN(RL) EXT 75°</b> SN..  282	<b>DSSN(RL) EXT 45°</b> SN..  283
<b>PSBN(RL) EXT 75°</b> SN..  285	<b>PSDNN EXT 45°</b> SN..  287	<b>PSKN(RL) EXT 75°</b> SN..  288	<b>PSSN(RL) EXT 45°</b> SN..  290
<b>C.-DSDNN EXT 45°</b> SN..  291	<b>C.-DSKN(RL) EXT 75°</b> SN..  292	<b>C.-DSRN(RL) EXT 75°</b> SN..  293	<b>C.-DSSN(RL) EXT 45°</b> SN..  294

# SN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<b>KHP-SBNR 75°</b> SN..  295	<b>KHP-SBNL 75°</b> SN..  295	<b>KHP-SSNR/L 45°</b> SN..  296	<b>DKH(RL)</b>  297
--	--	--	---------------------------

# SN

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

<b>PSKN(RL) INT 75°</b> SN..  298
--

# TN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<p><b>DTFN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>↑</p> <p>299</p>	<p><b>DTGN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>←</p> <p>300</p>	<p><b>MTJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>TN..</p> <p>↕</p> <p>22°</p> <p>301</p>	<p><b>PTFN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>↑</p> <p>302</p>
<p><b>PTGN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>←</p> <p>303</p>	<p><b>PTTN(RL) EXT 60°</b></p> <p>TN..</p> <p>↕</p> <p>30°</p> <p>304</p>	<p><b>C.-DTJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>TN..</p> <p>←</p> <p>305</p>	

# TN

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

<p><b>DTFN(RL) INT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>306</p>	<p><b>PTFN(RL) INT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>←</p> <p>307</p>	<p><b>C.-DTFN(RL) INT 91°</b></p> <p>TN..</p> <p>308</p>
---	--	--

# VN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<b>DVJN(RL) EXT</b> 93° 	<b>DVPN(RL) EXT</b> 62°30' 	<b>MVJN(RL) EXT</b> 93° 	<b>C.-DVJN(RL) EXT</b> 93° 
-----------------------------	--------------------------------	-----------------------------	--------------------------------

# VN

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

**DVUN(RL) INT**

# WN

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

<b>DWLN(RL) EXT</b> 95° 	<b>MWLN(RL) EXT</b> 95° 	<b>PWLN(RL) EXT</b> 95° 	<b>C.-DWLN(RL) EXT</b> 95° 
-----------------------------	-----------------------------	-----------------------------	--------------------------------

# WN

## РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

<b>DWLN(RL) INT</b> 95° 	<b>PWLN(RL) INT</b> 95° 	<b>C.-DWLN(RL) INT</b> 95° 
-----------------------------	-----------------------------	--------------------------------

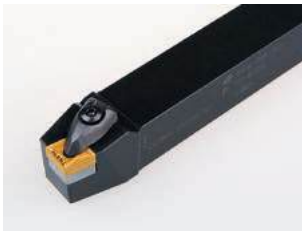


# DCBN(RL) EXT



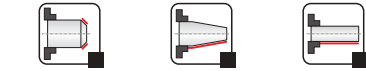
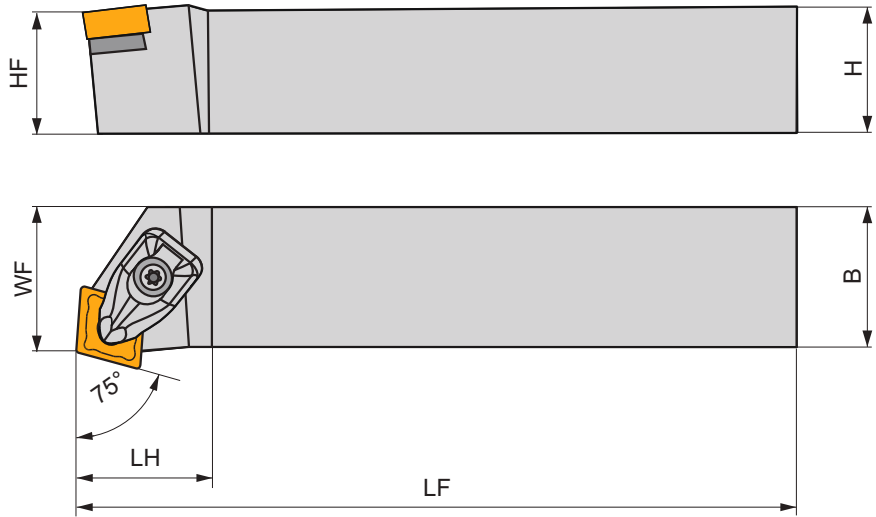
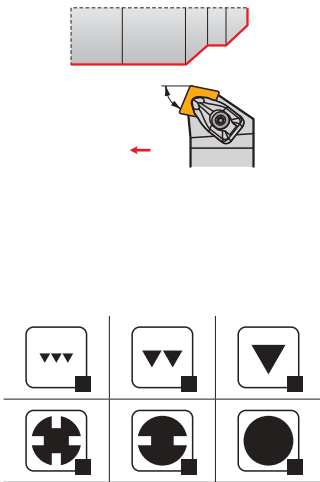
PRAMET

D



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





Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин CN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного и торцевого точения без уступов, фасок.



Product	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	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-	
L	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	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	-	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P

			
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

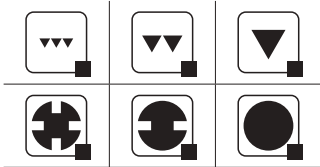
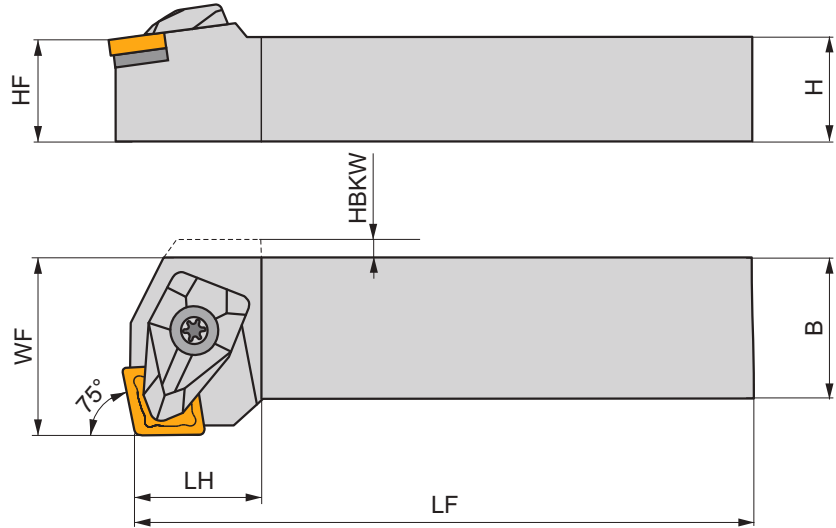
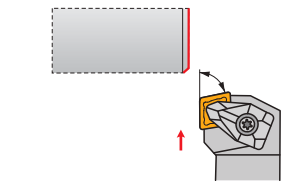


PRAMET



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

Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин CN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для торцевого точения, фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	-	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
<b>L</b> DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	-	-6	-6	1.45	GI050	DC16	AT005

GI043		CN.. 1204..
GI050		CN.. 1606..

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAGT15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P

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	-	-

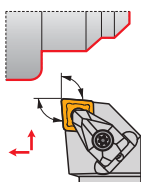
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

# DCLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

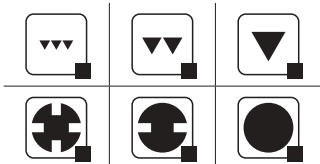
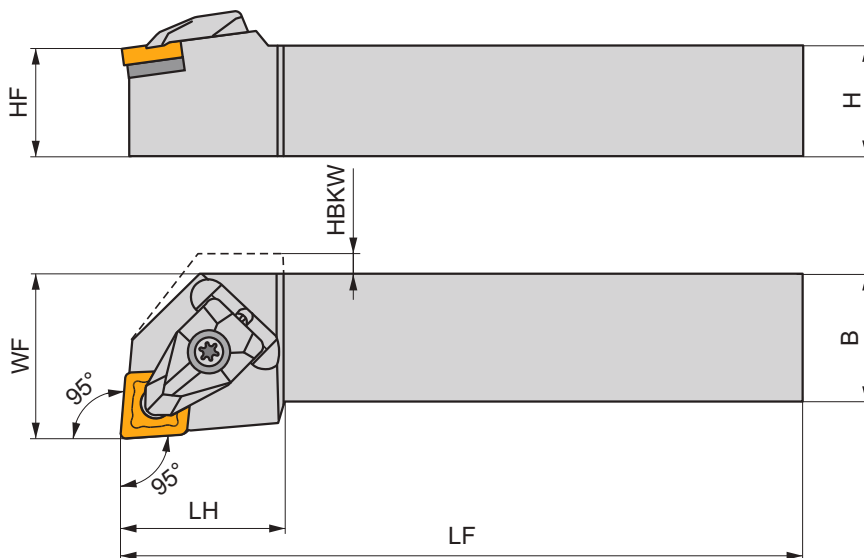
**PRAMET**

**D**



## Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин CN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения с ступами, фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25.0	-	-6	-6	0.24	G1133	DC09	-
DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25.0	-	-6	-6	0.44	G1133	DC09	-
DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25.0	-	-6	-6	0.77	G1133	DC09	-
DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC112	AT001
DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30.0	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30.0	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30.0	-	-6	-6	1.07	G1043	DC12	AT001
DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35.0	-	-6	-6	1.13	G1050	DC16	AT005
DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40.0	-	-6	-6	1.40	G1042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.20	G1042	DC19	-
<b>L</b> DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	-6	0.22	G1133	DC09	-
DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	-6	0.42	G1133	DC09	-
DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	-6	0.76	G1133	DC09	-
DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC112	AT001
DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32.0	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32.0	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32.0	-	-6	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.0	-	-6	-6	1.10	G1050	DC16	AT005
DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	-6	1.41	G1042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	G1042	DC19	-

	G1042	CN.. 1906..
	G1043	CN.. 1204..




GI050	CN.. 1606..
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	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-



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	-

# PCBN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

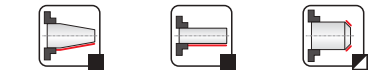
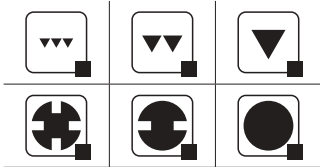
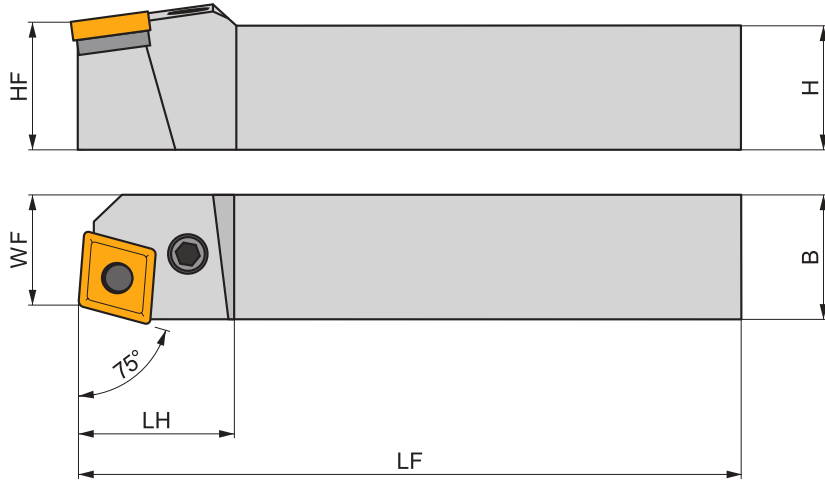
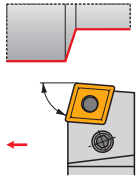
**PRAMET**

**P**



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

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения фасок, конусов и продольного точения без уступов.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.40	GI043	PC01
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36.0	-6	-6	0.74	GI043	PC01
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.34	GI050	PC02
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45.0	-6	-6	3.05	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.09	GI062	PC04
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04
<b>L</b>	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.38	GI043	PC01
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-5	-6	0.73	GI043	PC01
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.25	GI050	PC02
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-5	-6	3.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.12	GI062	PC04
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04

G1042	CN.. 1906..
G1043	CN.. 1204..
G1050	CN.. 1606..
G1062	CN.. 2509..

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

# PCKN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

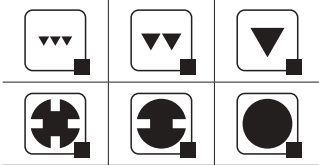
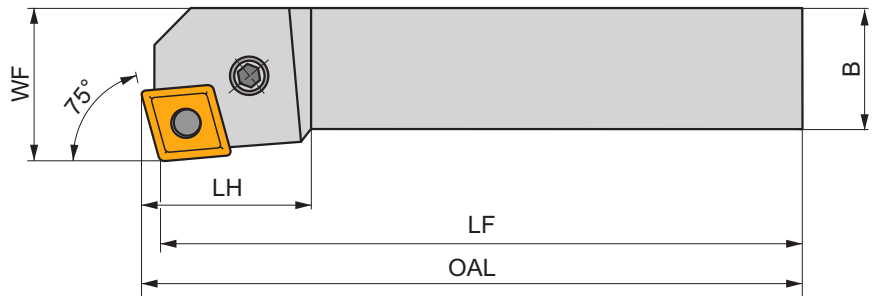
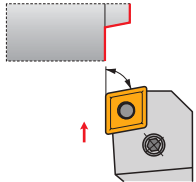
**PRAMET**

**P**



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

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения фасок, торцев с уступами.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	G1043	PC01
PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.76	G1043	PC01
PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.42	G1050	PC02
PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	G1042	PC03
PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.25	G1042	PC03
<b>L</b> PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	G1043	PC01
PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.77	G1043	PC01
PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	G1050	PC02
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.40	G1042	PC03
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.27	G1042	PC03

G1042		
G1043		
G1050		

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

# PCLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

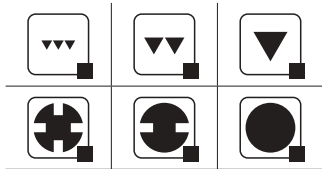
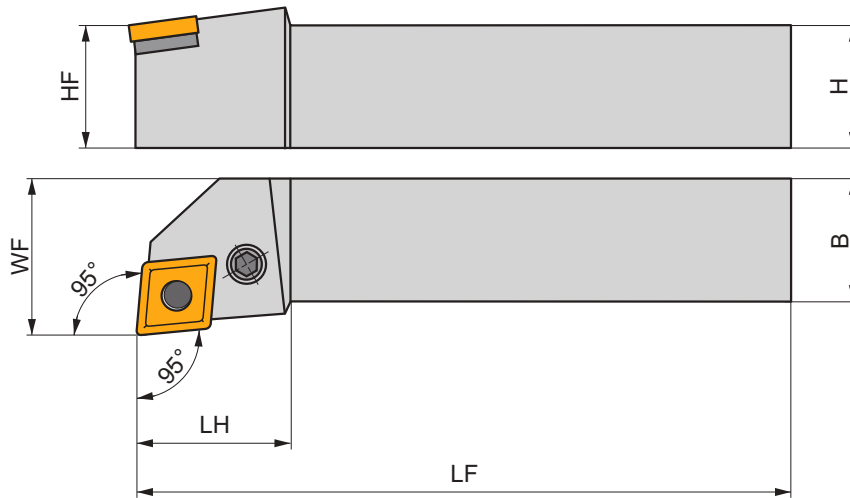
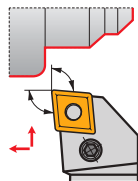
**PRAMET**

**P**



## Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с углом в плане 95° для наружного точения с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения фасок, торцев, конусов, продольного точения с ступами.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	0.98	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI050	PC02
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.10	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI062	PC04
<b>L</b>	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04
	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	1.06	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.08	GI050	PC02
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	42.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.17	GI062	PC04
PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04	

G1042	CN.. 1906..		
G1043	CN.. 1204..		
G1050	CN.. 1606..		
G1062	CN.. 2509..		

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5



# C.-DCLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

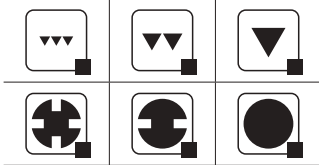
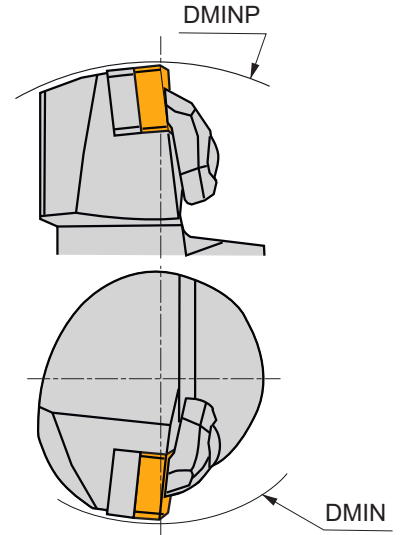
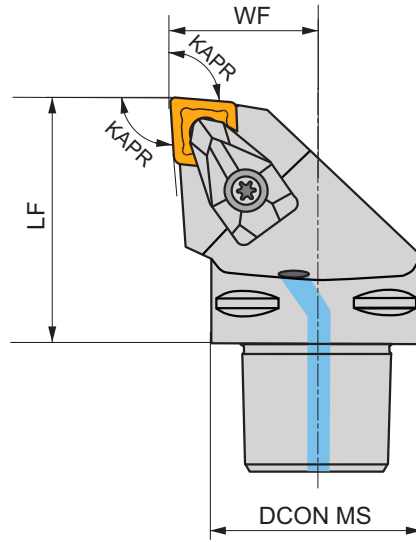
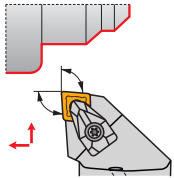
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин CN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного торцевого точения с уступами, фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).















Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
<b>R</b>	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	-
<b>L</b>	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	✓	0.47	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  
GI043  
GI050

CN.. 1906..  
CN.. 1204..  
CN.. 1606..

							
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)

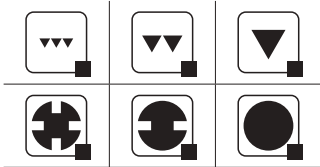
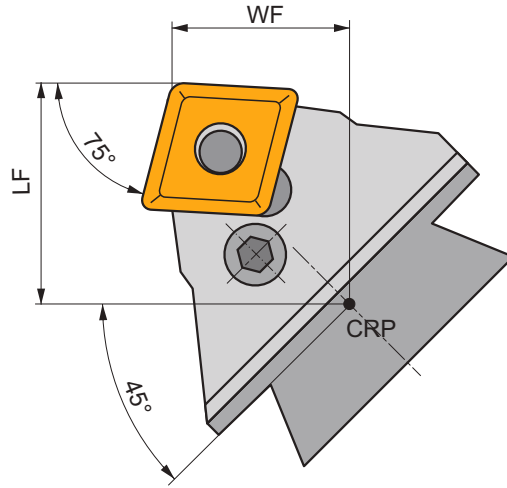
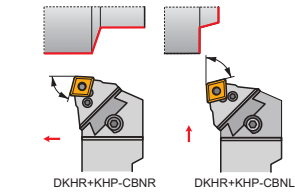


PRAMET



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

Сменная головка с креплением негативных пластин CN... рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Угол в плане 75°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцов, точение фасок и конических поверхностей.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	G1062	PC60
<b>L</b> KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	G1062	PC60

G1062	CN.. 2509..

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

# KHP-CLN(RL)

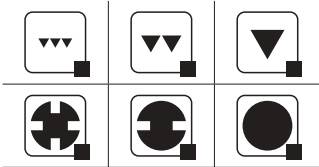
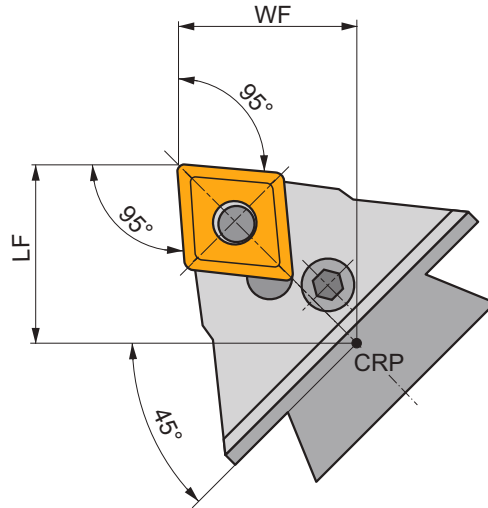
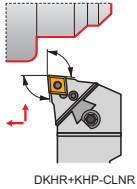


PRAMET



## Сменная головка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Сменная головка с креплением негативных пластин CN... рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке ДКН при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Угол в плане 95°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение с уступами, подрезка торцев, точение фасок и конических поверхностей.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.69	G1042	PC50
KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	G1062	PC60
<b>L</b> KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	G1042	PC50
KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	G1062	PC60

G1042	CN.. 1906..
G1062	CN.. 2509..

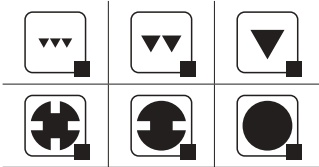
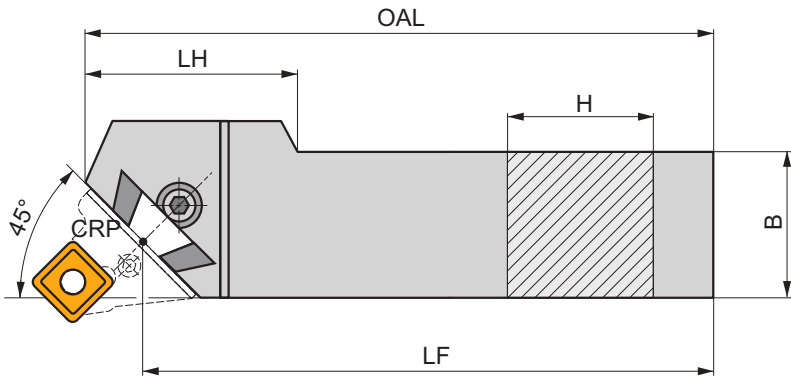
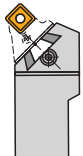
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

# 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.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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

**P M K N S H**

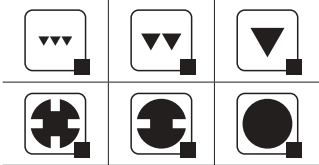
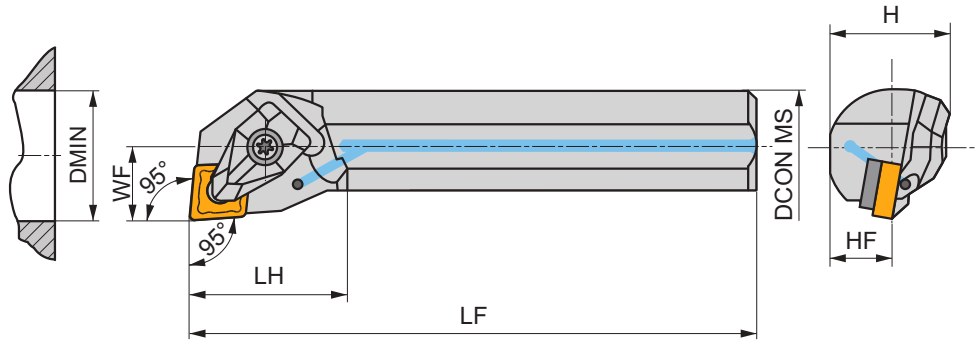
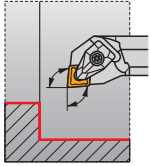
**PRAMET**

**D**



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

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b> A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.98	GI133	DC09
A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
<b>L</b> A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.99	GI133	DC09
A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.55	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
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# PCLN(RL) INT

**P M K N S H**

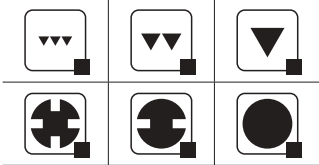
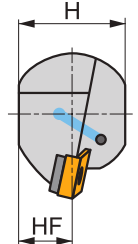
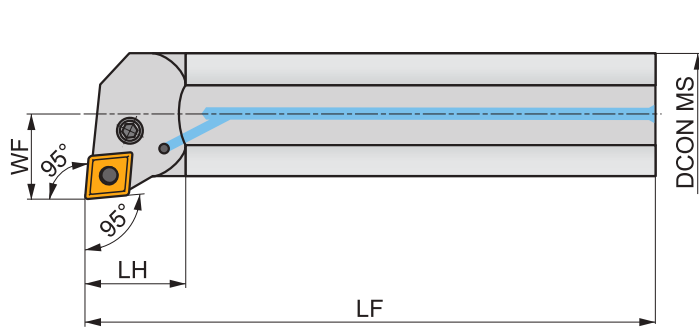
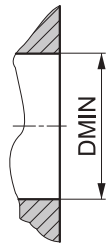
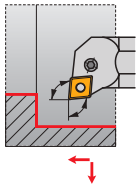
**PRAMET**

**P**













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

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	-	150	-14	-4	✓	0.22	GI133	PC05
A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.33	GI133	PC05
A25R-PCLNR 12	25	31	17	23	-	200	-14	-4	-	0.70	GI043	PC06
A32S-PCLNR 12	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
A40T-PCLNR 12	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.40	GI043	PC01
A40T-PCLNR 16	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.65	GI050	PC02
A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC02
A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	-	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02
A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC08
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	-	400	-11	-6	✓	8.22	GI042	PC08
<b>L</b> A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	-	150	-14	-4	✓	0.20	GI133	PC05
A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	-	180	-13	-4	-	0.34	GI133	PC05
A25R-PCLNL 12	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.65	GI043	PC06
A32S-PCLNL 12	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC01
A40T-PCLNL 16	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.58	GI050	PC02
A50U-PCLNL 16	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.95	GI050	PC02
A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	-	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

										
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3	
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3	
PC05	–	CL 005	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2	
PC07	PCS 612	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5	
PC08	PCS 619	CL 219	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 29	MT 06	HXK 4	



# C.-DCLN(RL) INT

**P M K N S H**

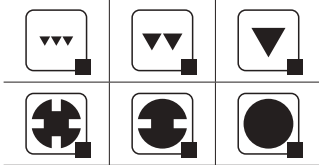
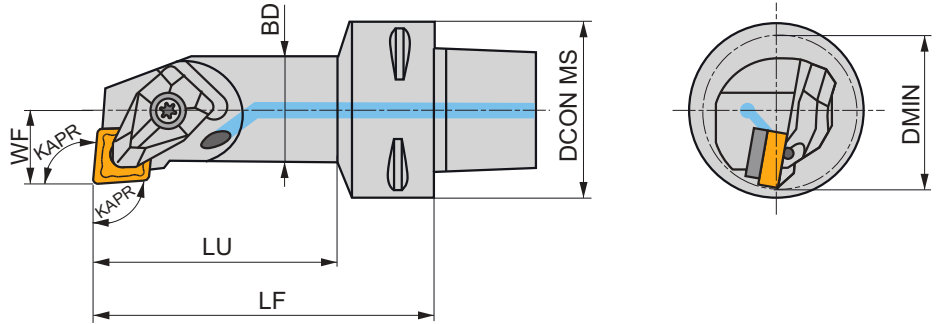
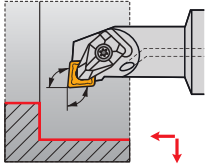
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. прижимом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 95°. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
<b>L</b>	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12



GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..



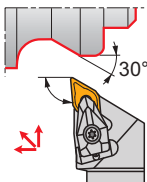
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-

# DDJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

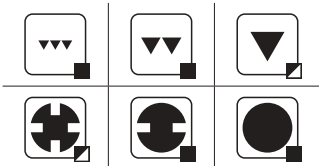
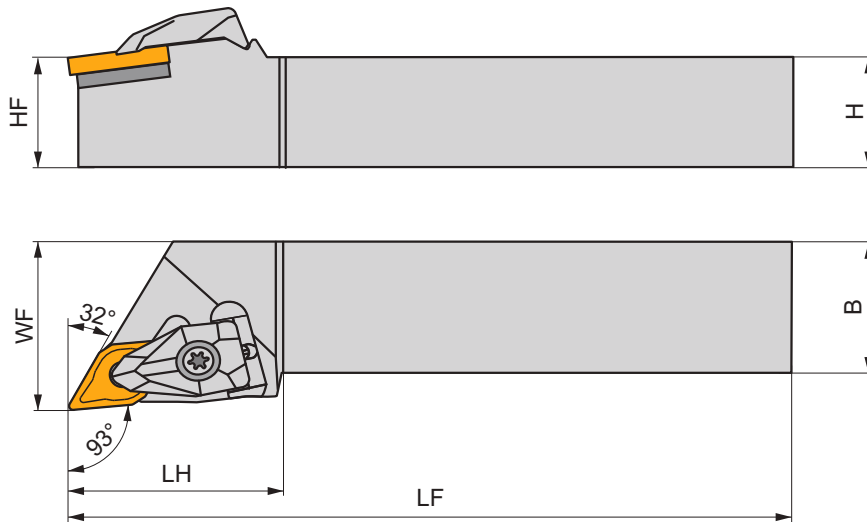
**PRAMET**

**D**



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

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин DN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения с уступами, фасок, копировальной обработки.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
<b>R</b> DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.41	GI046	DD11	-
DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	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	1.07	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
<b>L</b> DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.42	GI046	DD11	-
DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	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..	DN.. 1104..
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

P
M
K
N
S
H

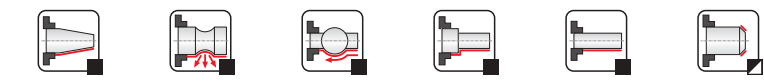
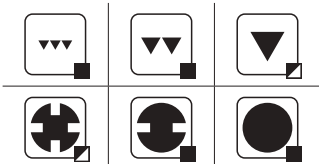
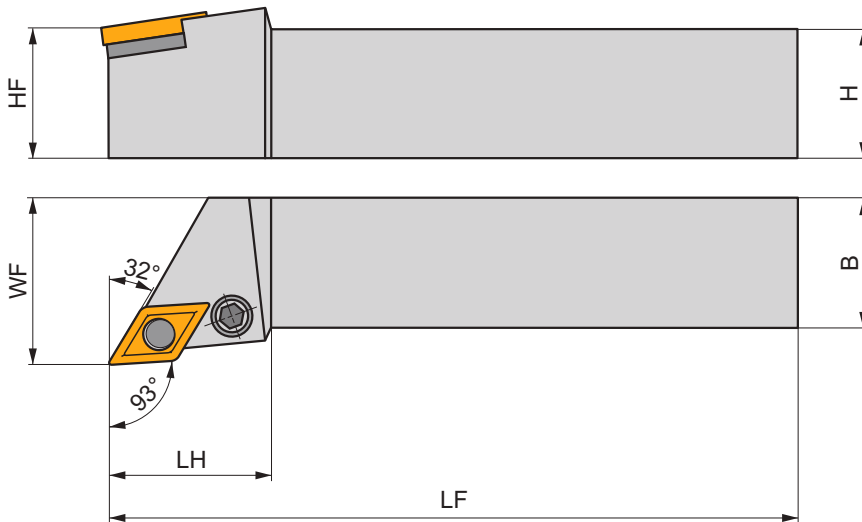
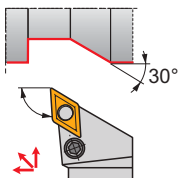
**PRAMET**

**P**



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

Державка с углом в плане 93° для наружного точения с негативными пластинами DN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 30°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-7	-6	0.39	GI044	PD01
PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	1.04	GI044	PD01
PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01
<b>L</b> PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.42	GI044	PD01
PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	0.98	GI044	PD01
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01

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

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

# PDNN(RL) EXT

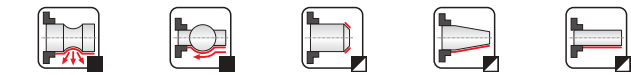
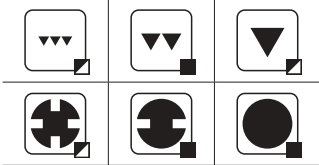
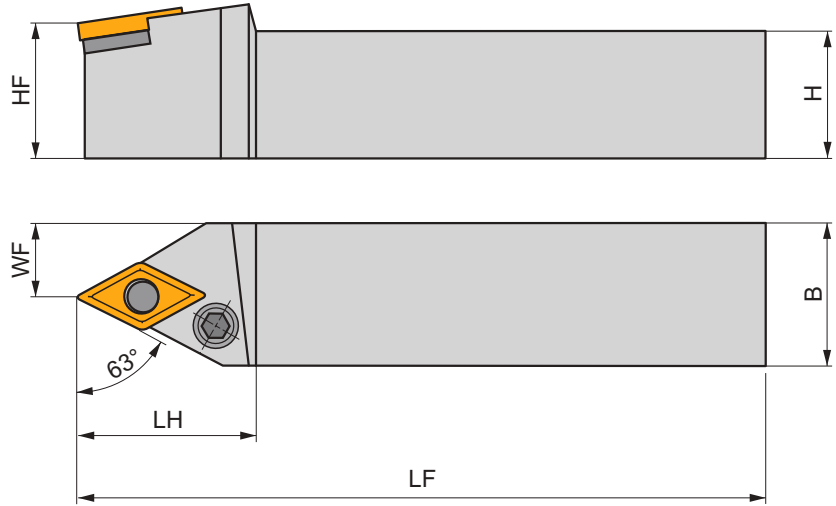
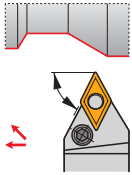


PRAMET



## Державка для наружного точения с углом в плане 63° и пластинами DN..

Державка с углом в плане 63° для наружного точения с негативными пластинами DN.. и креплением рычагом. Нейтральное исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копируальной обработки.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI044	GI046	PD01	PD02
<b>R</b> PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.37	GI046			PD02
PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046			PD02
PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.69	GI044			PD01
PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044			PD01
<b>L</b> PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.40	GI046			PD02
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046			PD02
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.07	GI044			PD01
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044			PD01

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

PD01	PD02	PDS 715	PDS 711	CL 415	CL 009	CS 638	CS 606	3.0	2.0	M 8x1	M 6x1	21.1	16.7	TR 12	TR 09	MT 05	MT 04	HXK 3	HXK 2.5	

# PDXN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

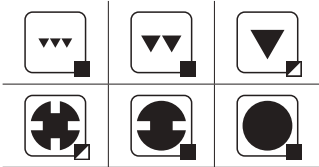
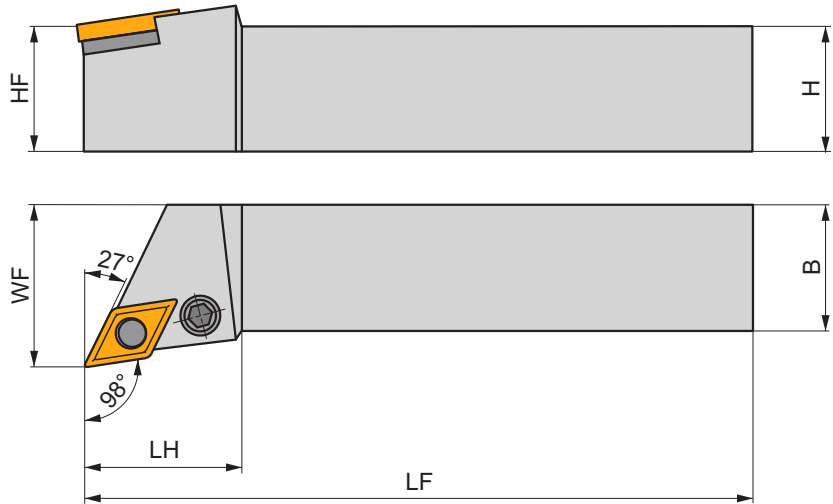
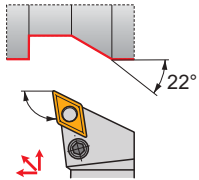
**PRAMET**

**P**



## Державка для наружного точения с углом в плане 98° и пластинами DN..

Державка с углом в плане 98° для наружного точения с негативными пластинами DN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 22°.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.38	GI044	PD01
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40.0	-6	-6	0.73	GI044	PD01
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.80	GI044	PD01
<b>L</b> PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-8	-3	0.40	GI044	PD01
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-8	-3	0.71	GI044	PD01
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.95	GI044	PD01

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3

# C-DDJN(RL) EXT

**P M K N S H**

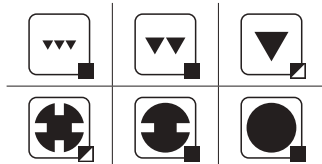
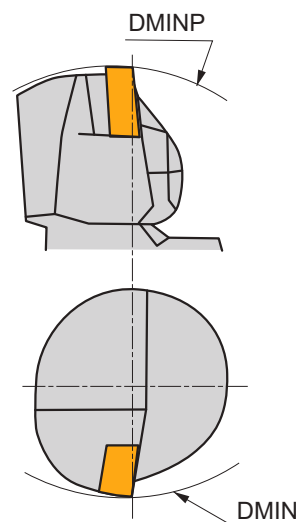
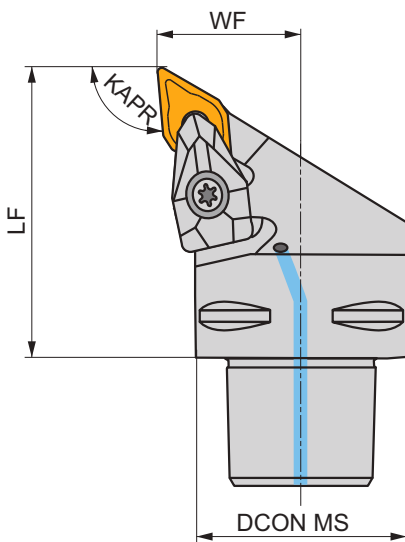
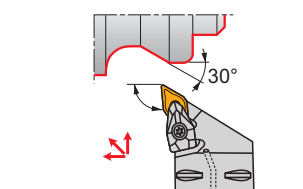
**PRAMET**

**D**



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

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин DN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	DN.. 1506..
GI046	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

# C.-DDNNN EXT

**P M K N S H**

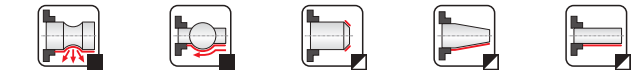
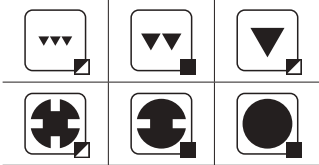
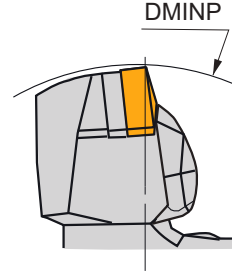
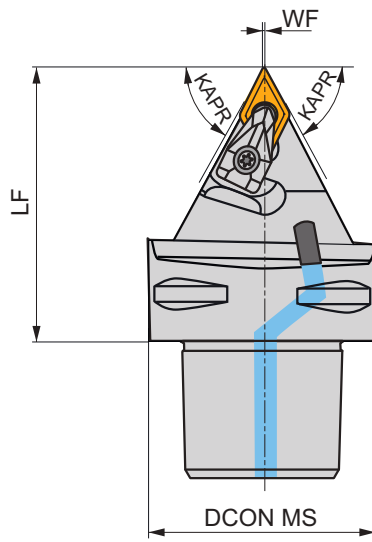
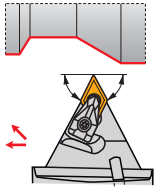
**PRAMET**

**D**



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

Державка наружного точения с углом в плане 62,5° с креплением негативных пластин DN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкции и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, копировальной обработки и фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>N</b> 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	-
AT002e	CER DN.A 1504..		DCS 12C2	-	-	DDS 266-01	-

# C.-DDUN(RL) EXT

**P M K N S H**

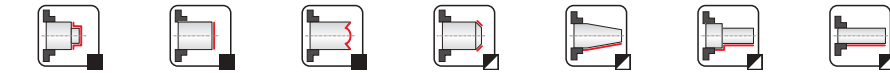
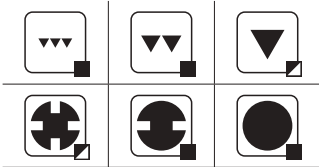
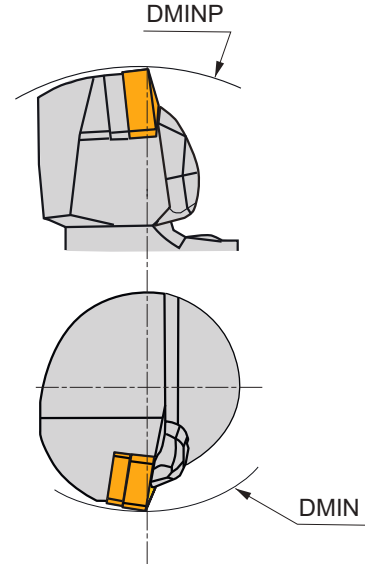
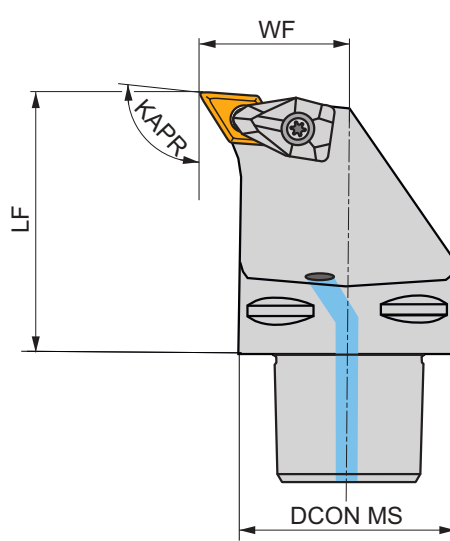
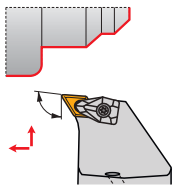
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° (торец) и пластинами DN..

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин DN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения с уступами, фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	G1044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	G1044	C-DD154-3	AT002
<b>L</b> C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	G1044	C-DD154-3	AT002

	G1044		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..		-		DDS 266-01
AT002b	AT002b	CER DN.N 1506..	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-	-	-
AT002c	AT002c	CER DN.A 1506..	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-	-	-
AT002d	AT002d	CER DN.N 1504..	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	-	DDS 266-01	DDS 266-01
AT002e	AT002e	CER DN.A 1504..	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	-	DDS 266-01	DDS 266-01



# DDUN(RL) INT

**P M K N S H**

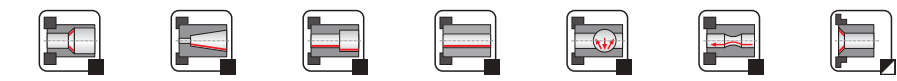
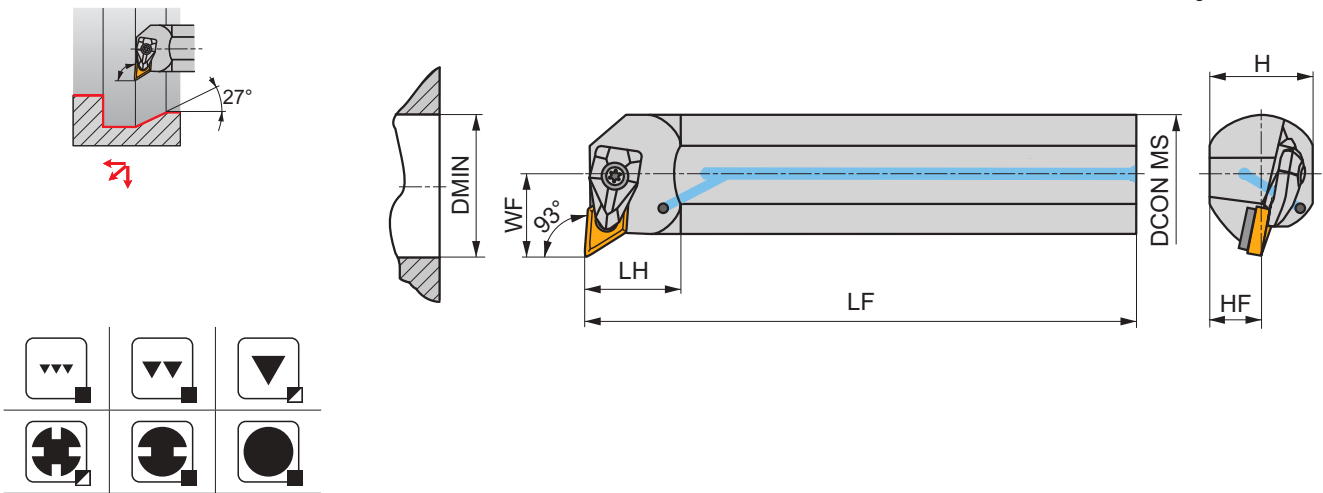
**PRAMET**

**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, угол в плане 93° и внутренний подвод СОЖ. Подходит для контурной обработки со вспомогательным углом менее 50°



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
<b>R</b> A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
<b>L</b> A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-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

P
M
K
N
S
H

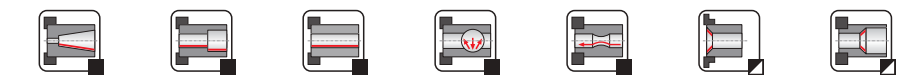
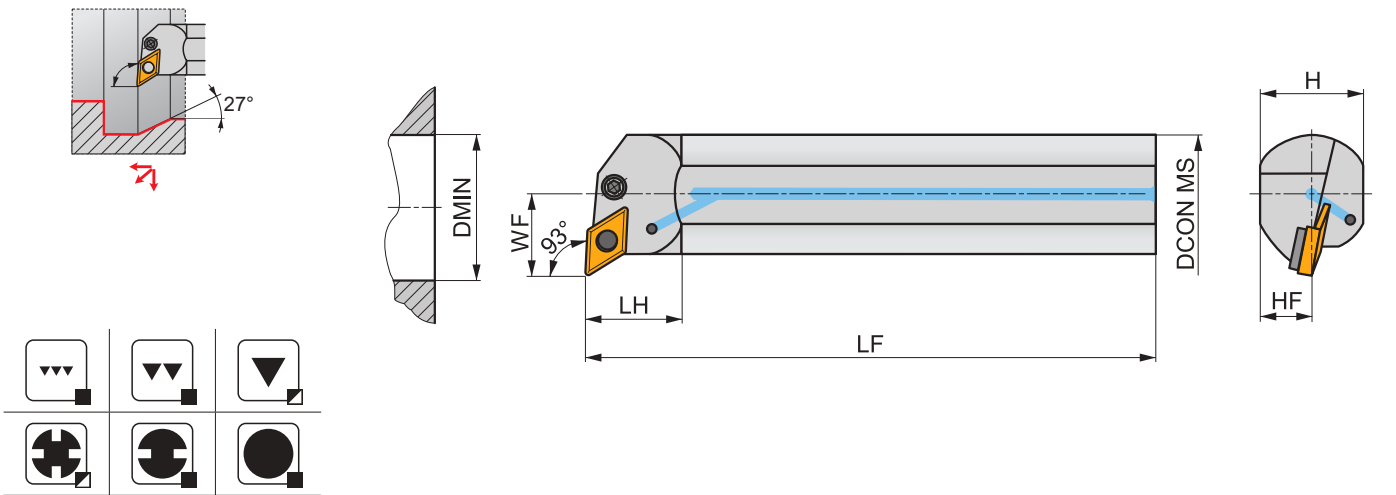
**PRAMET**

**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, внутренний подвод СОЖ.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A25R-PDUNR 11	25	31	17	23	-	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 11	32	39	22	30	-	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 15	32	39	22	30	-	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNR 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.40	GI097	PD03
	A50U-PDUNR 15	50	61	35	47	-	350	-14	-4	✓	4.95	GI097	PD03
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	-	400	-14	-4	✓	8.22	GI097	PD03
<b>L</b>	A25R-PDUNL 11	25	31	17	23	-	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 11	32	39	22	30	-	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 15	32	39	22	30	-	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNL 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.56	GI097	PD03
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	-	400	-14	-4	✓	8.16	GI097	PD03

G1044		DN.. 1506..
G1046		DN.. 1104..

PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5	-	-	-
PD03	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35	TR 35
PD04	PDS 715	CL 415	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35	TR 35

# C.-DDUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

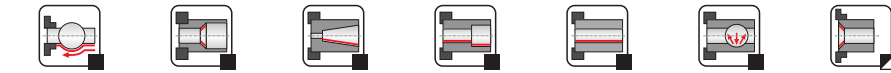
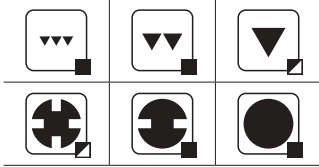
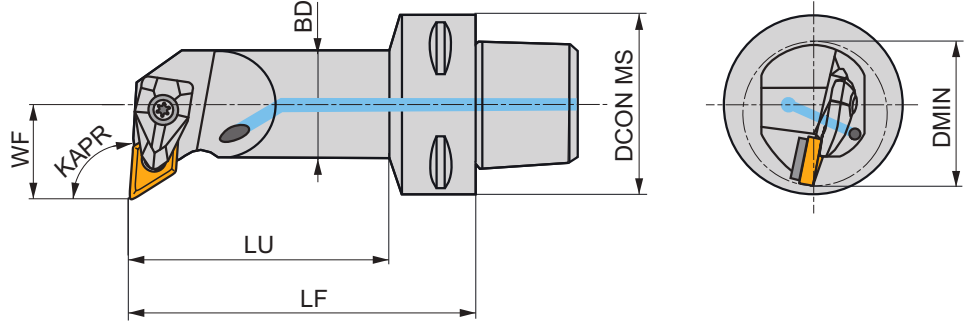
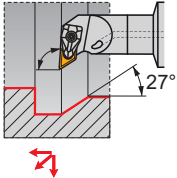
**PRAMET**

**D**



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

Державка с креплением негативных пластин DN.. прижимом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 93°. Применяется для внутренней токарной обработки включая копировальную со вспомогательным углом менее 27°. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
<b>L</b> C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

	GI046		DN.. 1104..
--	-------	--	-------------

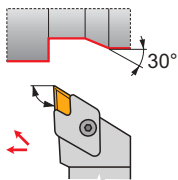
	DD11		DCS 09		1.7		DDS 267-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

# CKJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

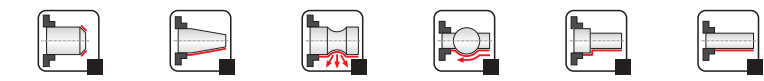
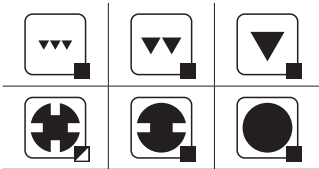
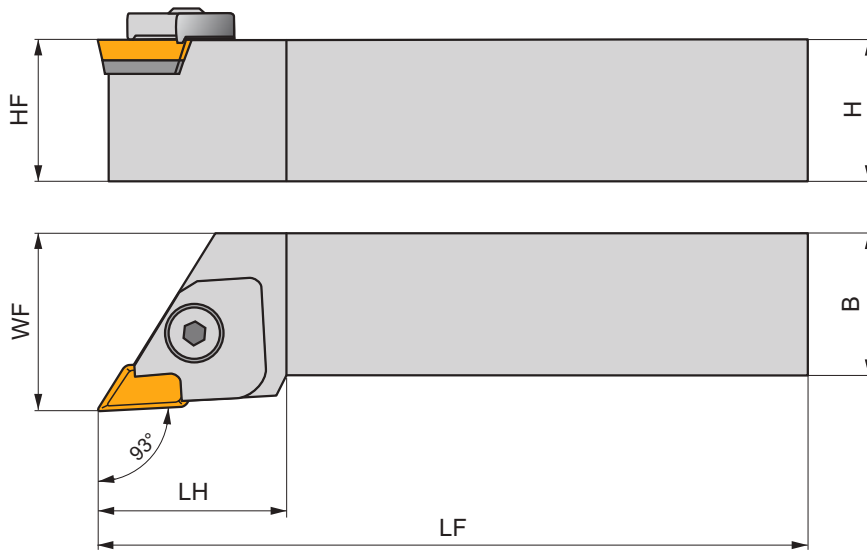
PRAMET

C



## Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами KN.. 16

Державка для наружного точения с углом в плане 93° и негативными пластинами KN... Верхний прижим, правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и обработки фасонных поверхностей со вспомогательным углом менее 30°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI066	GI067
<b>R</b> CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.40	GI066	R1
CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.70	GI066	R
CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI066	R
<b>L</b> CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.42	GI067	L1
CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.74	GI067	L
CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	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
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 22	HXK 4

# PLBN(RL) EXT

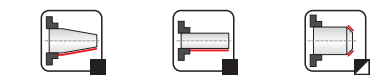
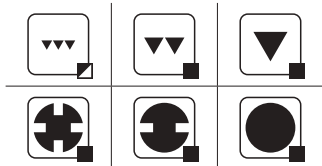
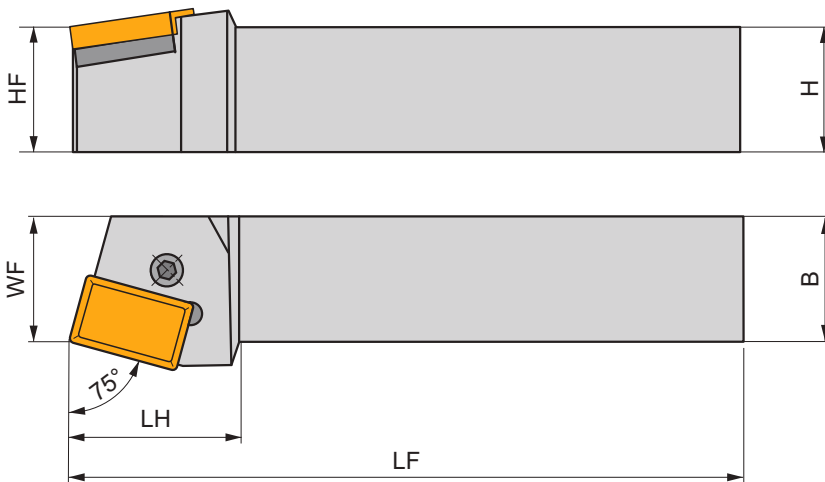
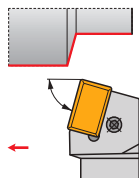


PRAMET



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

Державка с углом в плане 75° для тяжелого наружного точения с негативными пластинами LN.. и креплением рычагом. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	13.00	GI102	PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	12.75	GI145	PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	11.60	GI291	PL73
<b>L</b> PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	11.14	GI102	PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102	LNUX 40....
GI145	LNUX 50....
GI291	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	SDRT15P

# KHP-LBN(RL)

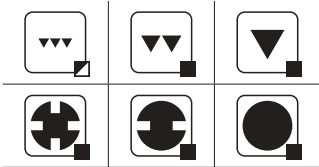
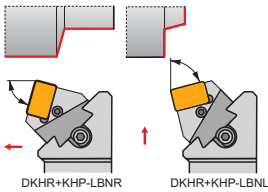
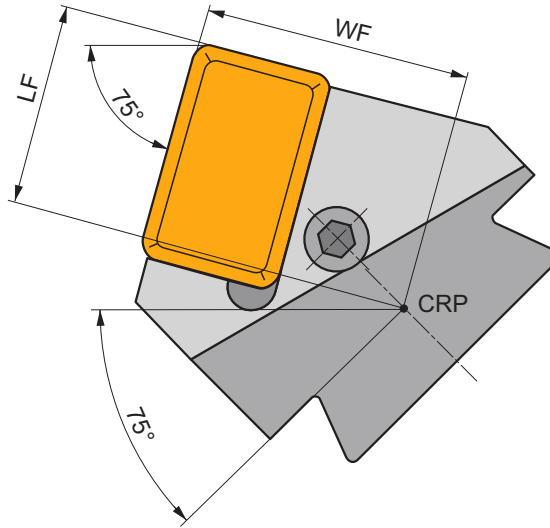


PRAMET



## 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". Угол в плане 75°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцов, точение фасок и конических поверхностей.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>L</b> KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	G102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	G102	PL71

G102	LNUX 40....

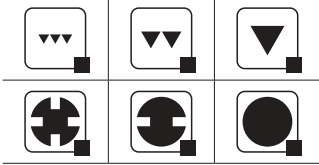
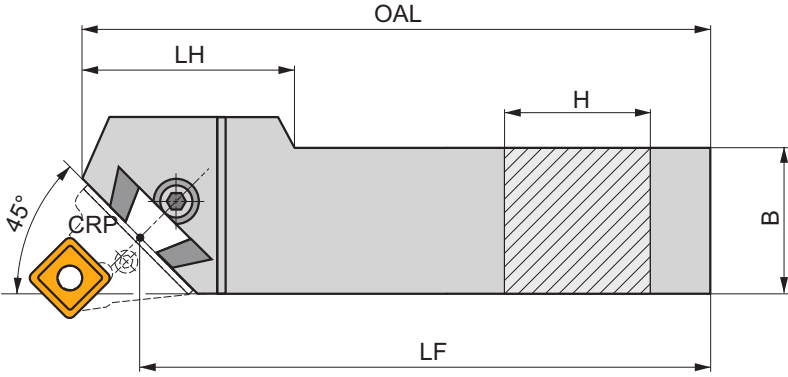
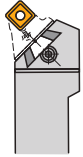
PL71	LNK 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

# DKH(RL)



## Державка для сменных головок KHP/KHS

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



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b>	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
<b>L</b>	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

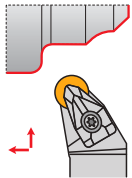
GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# DRSN(RL) EXT

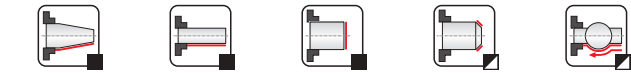
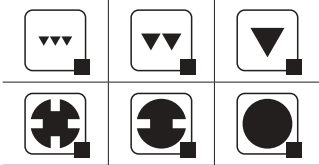
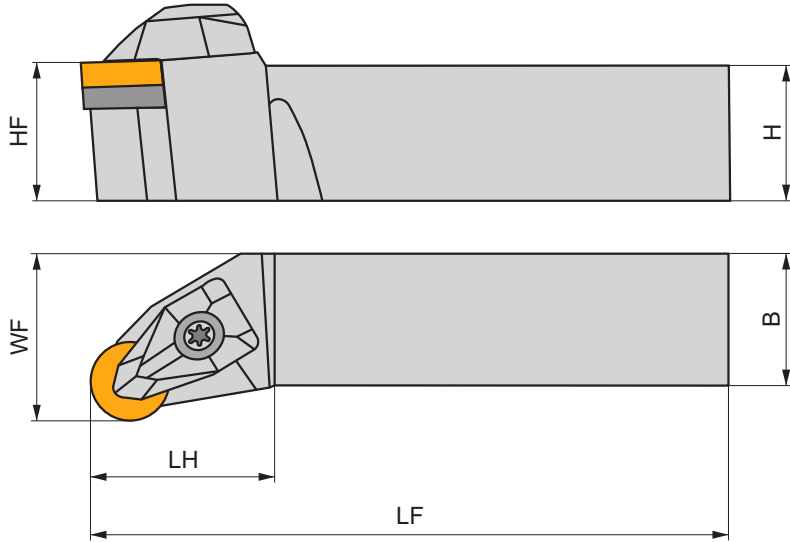


PRAMET



## Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка для наружного точения с креплением негативных пластин RN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копирующей обработки.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	G1083	DR12
<b>L</b> DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	G1083	DR12

G1083	RN.. 120400

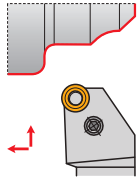
DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5



# PRSN(RL) EXT

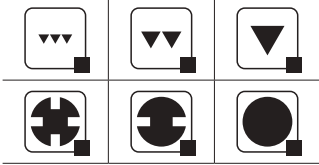
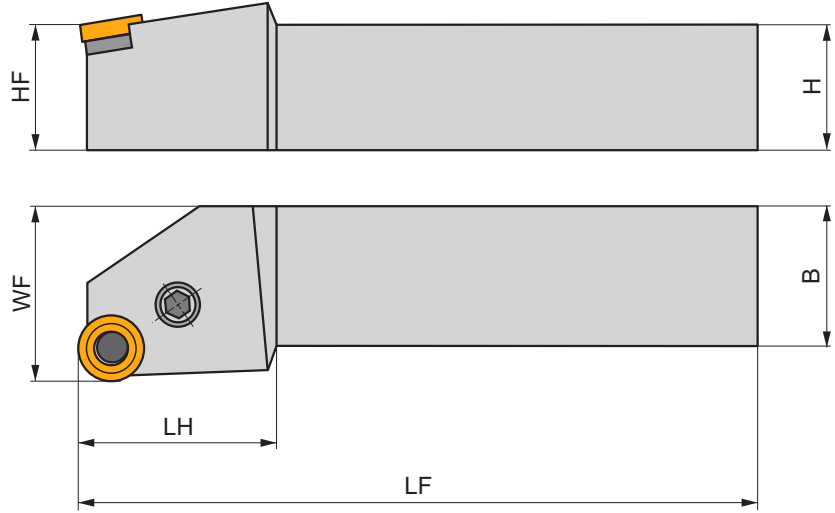


PRAMET



## Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка для наружного точения с креплением негативных пластин RN.. рычагом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки до 90°.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI083	PR05
PRSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
PRSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07
<b>L</b> PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI083	PR05
PRSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
PRSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

PR05	PRS 912	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PR06	PRS 915	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR07	PRS 919	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

# C.-DRSN(RL) EXT

**P M K H**

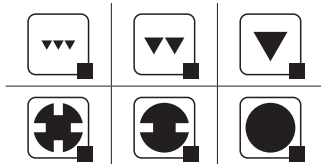
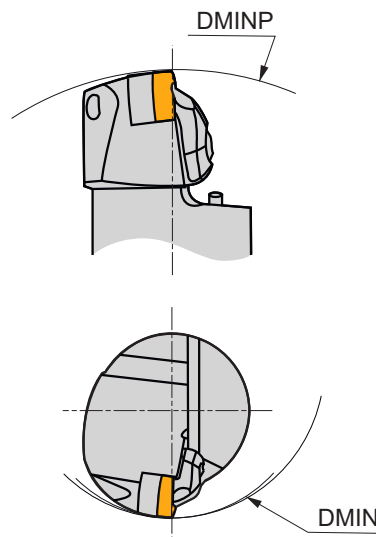
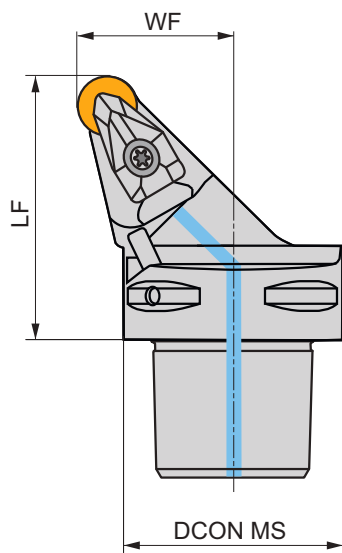
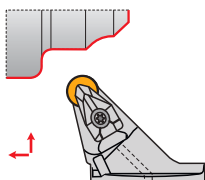
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RN..

Державка для наружного точения с креплением негативных пластин RN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>R</b> C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
<b>L</b> 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
--	--------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

# DSBN(RL) EXT

**P M K N S H**

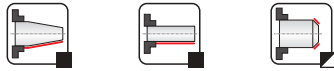
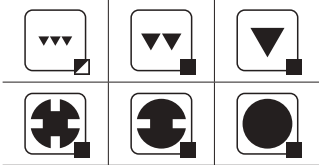
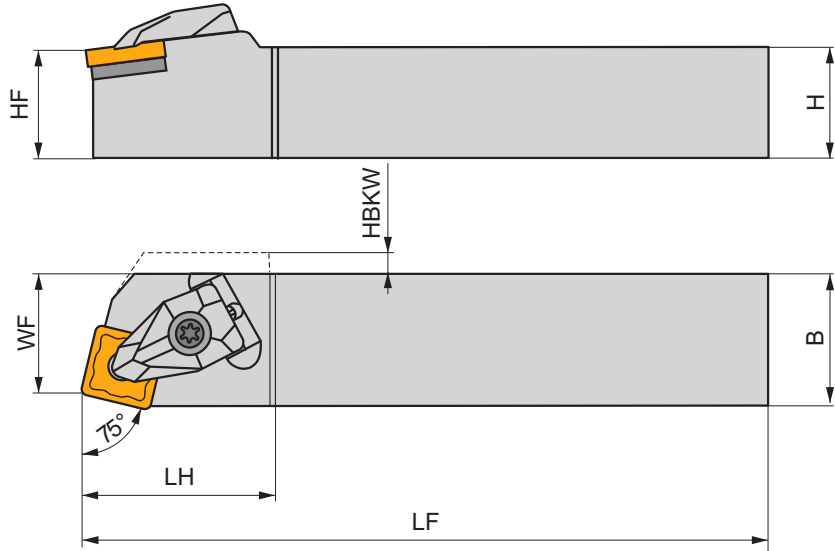
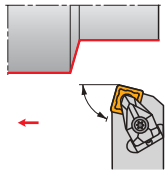
**PRAMET**

**D**



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

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с негативными пластинами SN.. и двойным прижимом сверху. Правосторонняя/левосторонняя конструкция. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.14	GI026	DS19	-
<b>L</b> DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.12	GI082	DS15	AT006
DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-

GI029		SN.. 1204..
GI082		SN.. 1506..
GI026		SN.. 1906..

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

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

P
M
K
N
S
H

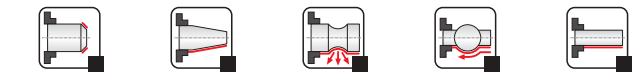
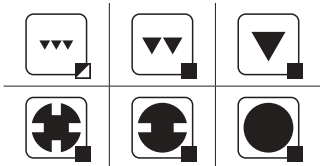
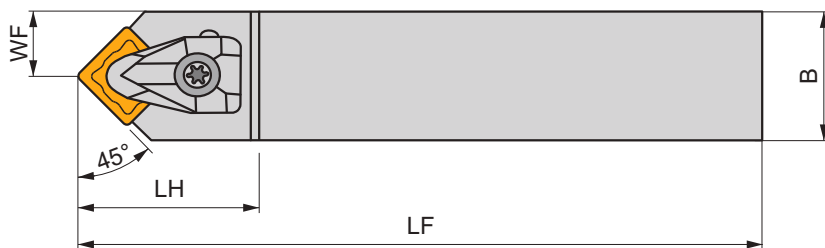
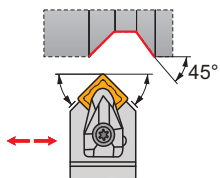
PRAMET

D



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

Державка с углом в плане 45° для наружного точения с негативными пластинами SN.. и двойным прижимом сверху. Нейтральная конструкция. Применяется для точения конусов, продольного точения без упругов, точения фасок и копировальной обработки.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>N</b> DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	G1029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	G1082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.35	G1026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	G1027	DS25	-

G1029	SN.. 1204..
G1082	SN.. 1506..
G1026	SN.. 1906..
G1027	SN.. 2507..

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

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

P
M
K
N
S
H

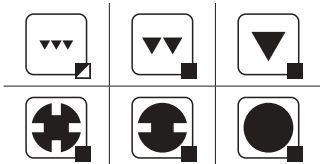
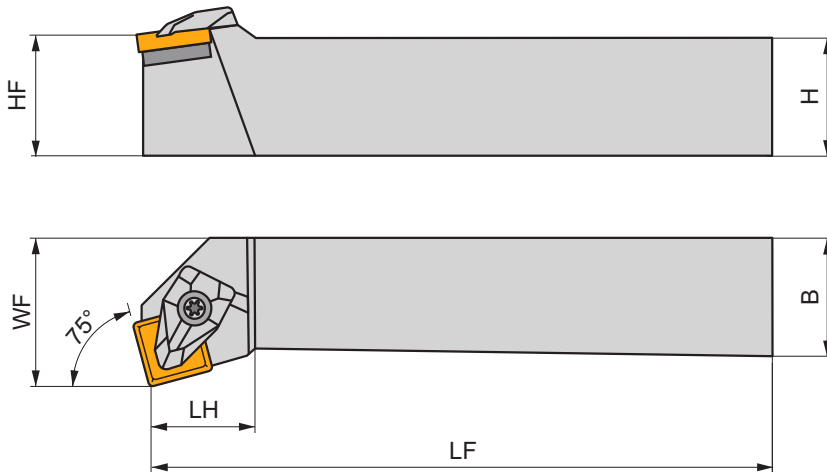
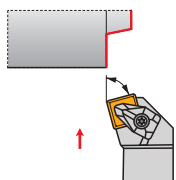
**PRAMET**

**D**



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

Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения торцев без уступов, точения фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-
<b>L</b> 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	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

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	-	LKT20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

# DSSN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

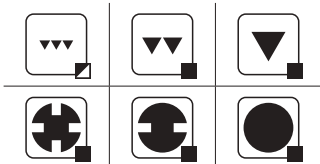
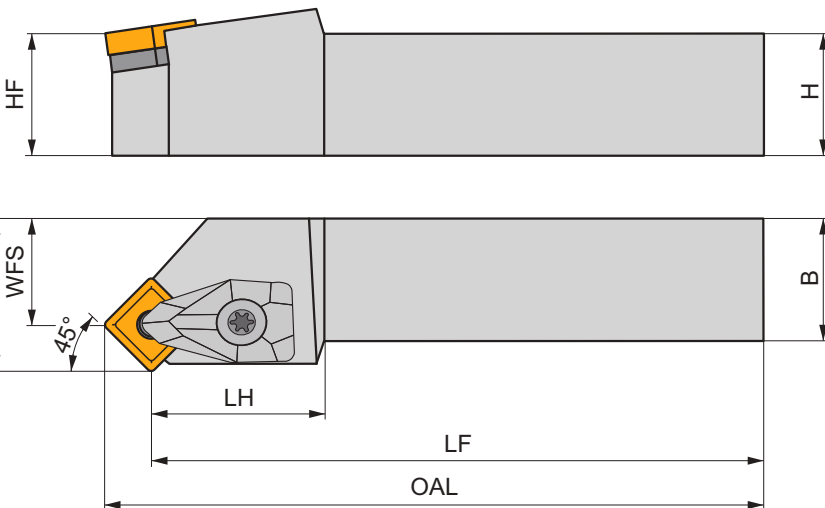
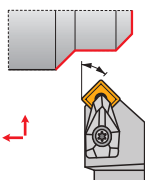
**PRAMET**

**D**



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





Державка наружного точения с углом в плане 45° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки.



Product	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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	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	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
<b>L</b> 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	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	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	-

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

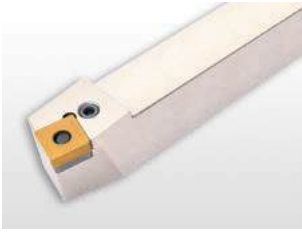
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

			
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	-

# PSBN(RL) EXT

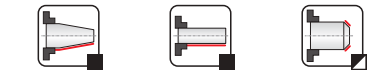
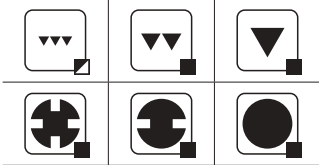
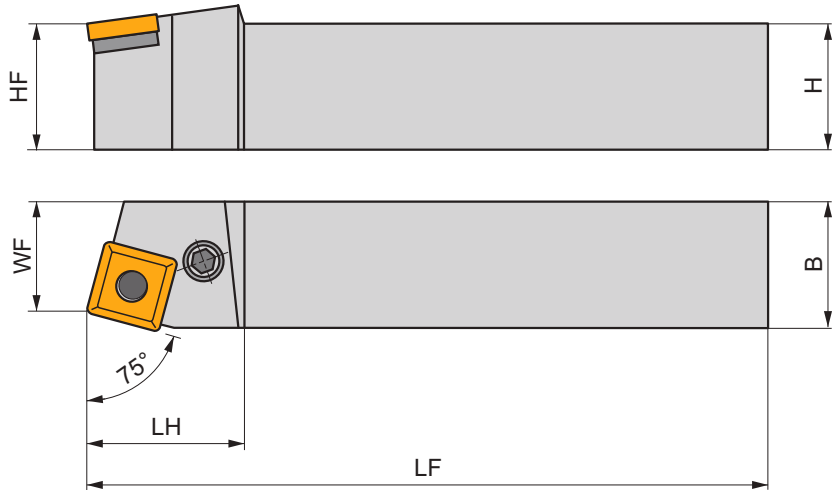
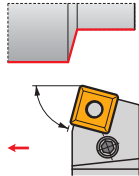


PRAMET



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

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения конусов, фасок.













Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36.0	-6	-6	0.42	G1029	PS01
PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.74	G1029	PS01
PSBNR 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	G1082	PS04
PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.30	G1026	PS02
PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.10	G1026	PS02
PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.85	G1027	PS03
PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.50	G1040	PS03
PSBNR 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.00	G1162	PS05
PSBNR 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.78	G1162	PS05
PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	G1027	PS03
PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.50	G1040	PS03
<b>L</b> PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.40	G1029	PS01
PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.73	G1029	PS01
PSBNL 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	G1082	PS04
PSBNL 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.11	G1162	PS05
PSBNL 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	G1162	PS05
PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.33	G1026	PS02
PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.09	G1026	PS02
PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.06	G1027	PS03
PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50.0	-6	-6	2.50	G1040	PS03
PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.84	G1027	PS03
PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.80	G1040	PS03

	GI029	SN.. 1204..
	GI082	SN.. 1506..





GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

				 Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS05	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

# PSDNN EXT

P
M
K
N
S
H

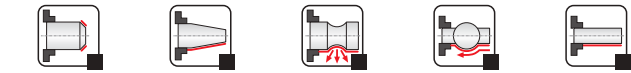
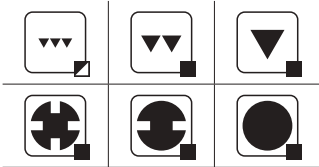
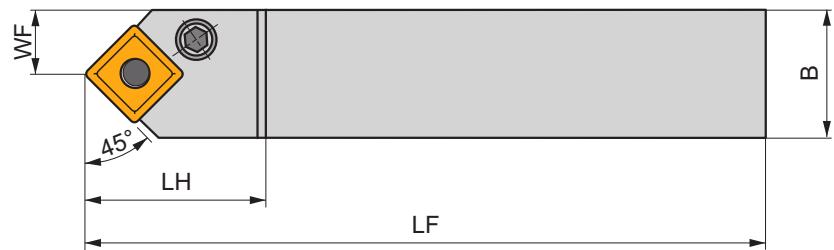
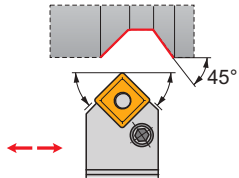
**PRAMET**

**P**



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

Державка с углом в плане 45° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и нейтральной конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения конусов, фасок и фасонных поверхностей.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>N</b> PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	28.0	-5	-5	0.39	GI029	PS01
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	28.0	-5	-5	0.68	GI029	PS01
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	34.0	-5	-5	1.30	GI082	PS04
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	42.0	-5	-5	1.25	GI026	PS02
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	42.0	-5	-5	3.03	GI026	PS02
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	48.0	-5	-5	3.02	GI027	PS03
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50.0	-5	-5	5.65	GI027	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PSKN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

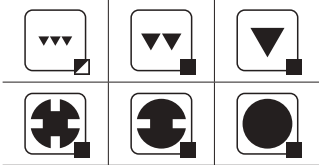
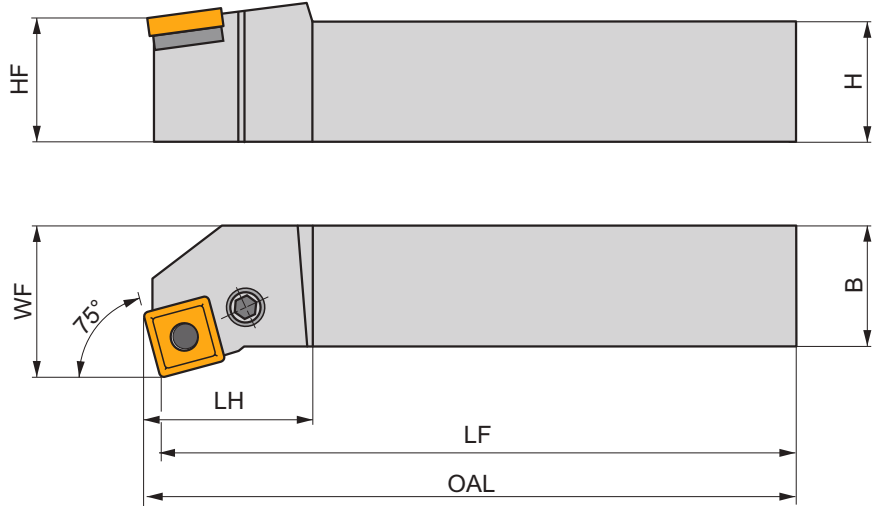
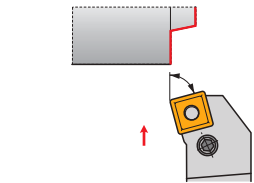
**PRAMET**

**P**













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

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.76	GI029	PS01
PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45.0	-6	-6	1.40	GI026	PS02
PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.23	GI026	PS02
PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
PSKNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.40	GI082	PS04
PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.05	GI027	PS03
PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03
<b>L</b> PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.79	GI029	PS01
PSKNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.05	GI082	PS04
PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	42.0	-6	-6	1.41	GI026	PS02
PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.26	GI026	PS02
PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.00	GI027	PS03
PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PSSN(RL) EXT

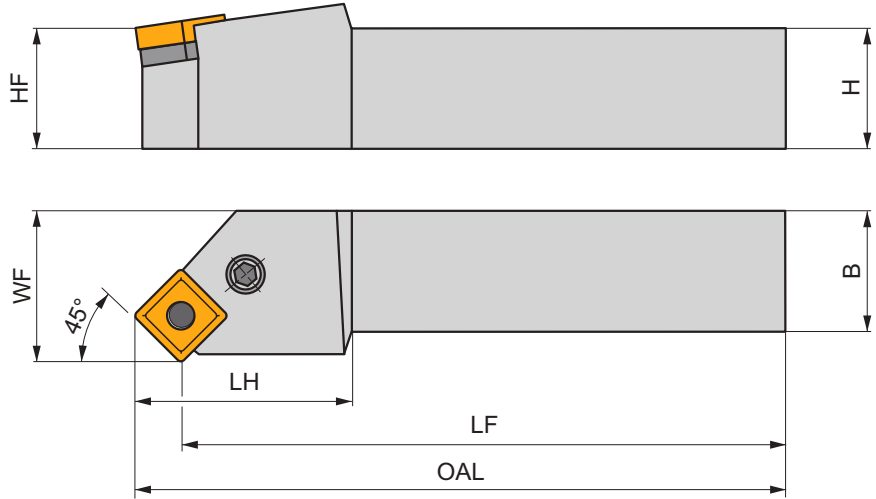
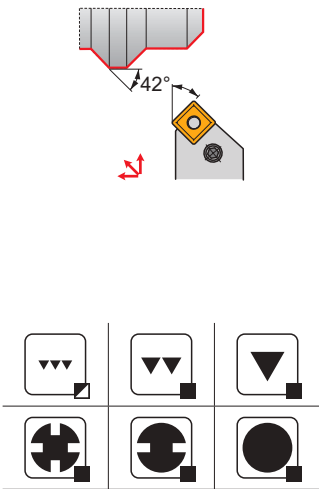


PRAMET



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

Державка с углом в плане 45° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения конусов, фасок и фасонных поверхностей.



Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.42	GI029	PS01
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.75	GI029	PS01
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.11	GI082	PS04
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.42	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.18	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.05	GI040	PS03
<b>L</b>	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.41	GI029	PS01
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.76	GI029	PS01
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.13	GI082	PS04
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.43	GI026	PS02
	PSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.16	GI026	PS02
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	5.98	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# C.-DSDNN EXT

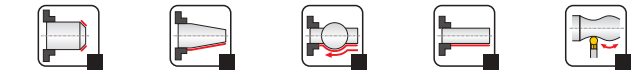
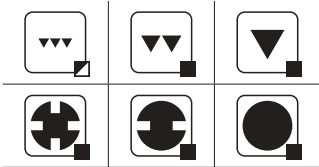
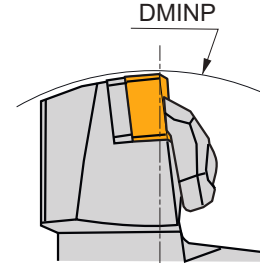
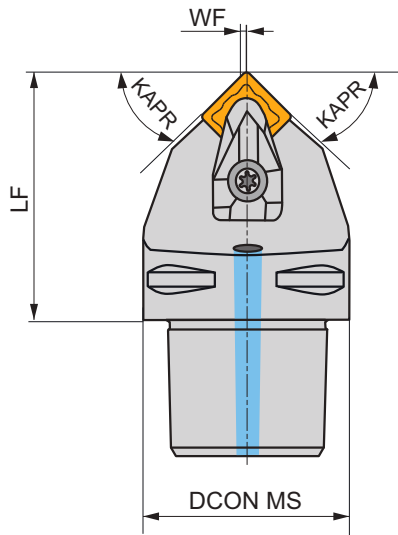
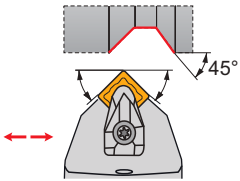
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



**Державка ПКФ быстросменная для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..**  
 Державка с углом в плане 45° для наружного точения с негативными пластинами SN.. и двойным прижимом сверху. Нейтральная конструкция. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>N</b> 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	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

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	-	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	-

# C.-DSKN(RL) EXT

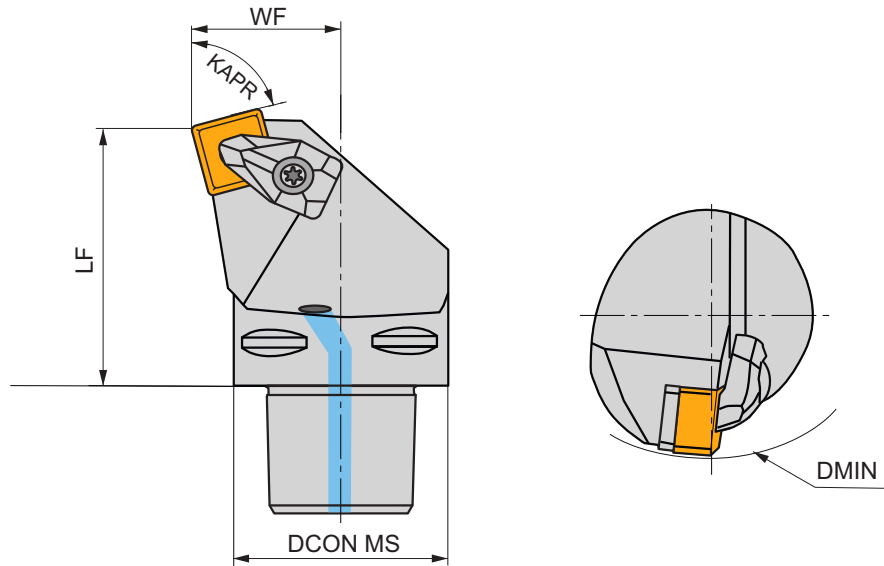
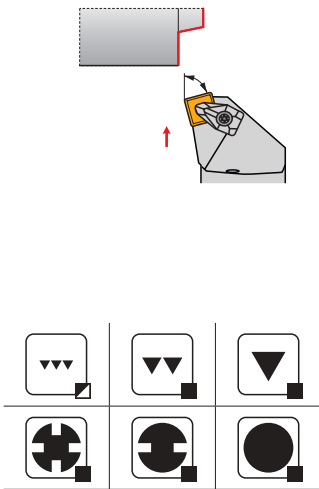
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**D**



**Державка ПКФ быстросменная для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..**  
 Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения торцов без уступов и фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>R</b> C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
<b>L</b> 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..		-		DSS 425-02
	AT003b		CER SN.N 1204..		DCS 12C4		-
	AT003c		CER SN.A 1204..		DCS 12C2		-

# C.-DSRN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

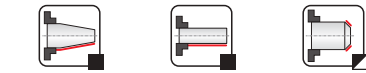
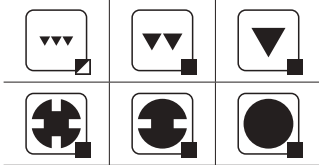
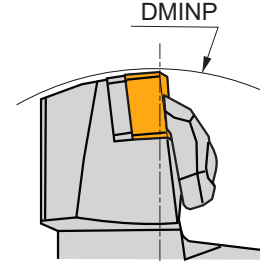
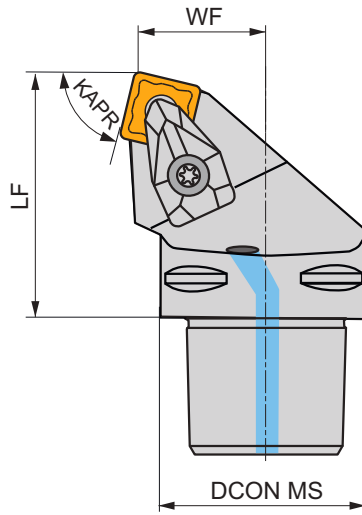
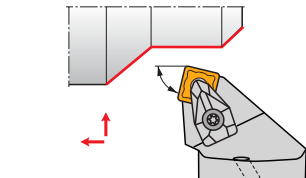
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ быстросменная для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
<b>R</b> C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	G1029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	G1026	C-DS19	-
<b>L</b> C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.41	G1029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	G1026	C-DS19	-

G1029		SN.. 1204..	
G1026		SN.. 1906..	

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	-



# C.-DSSN(RL) EXT

**P M K N S H**

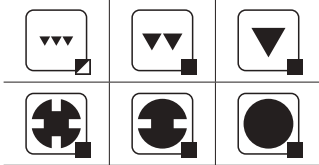
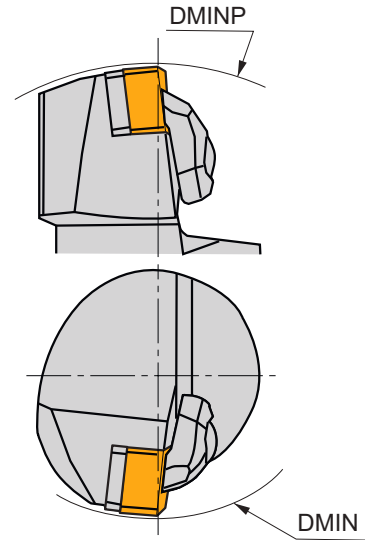
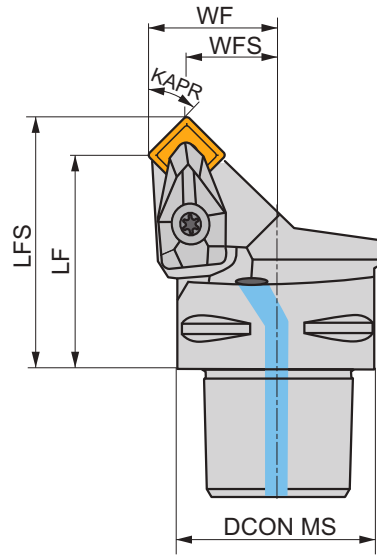
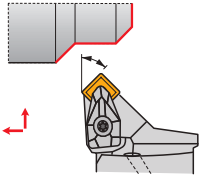
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ быстросменная для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка наружного точения с углом в плане 45° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	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..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

# KHP-SBN(RL)

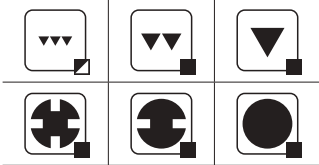
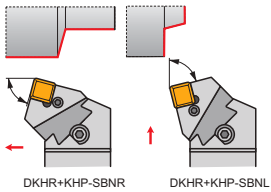
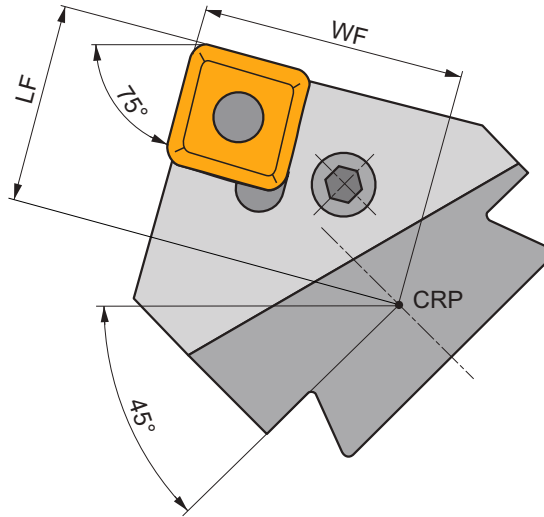


**PRAMET**



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

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", угол в плане 75°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцов, точение фасок и конических поверхностей.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
<b>L</b> KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.92	GI026	PS50
KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

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

# KHP-SSN(RL)

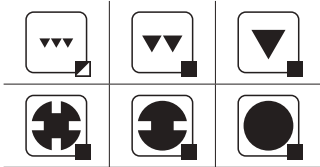
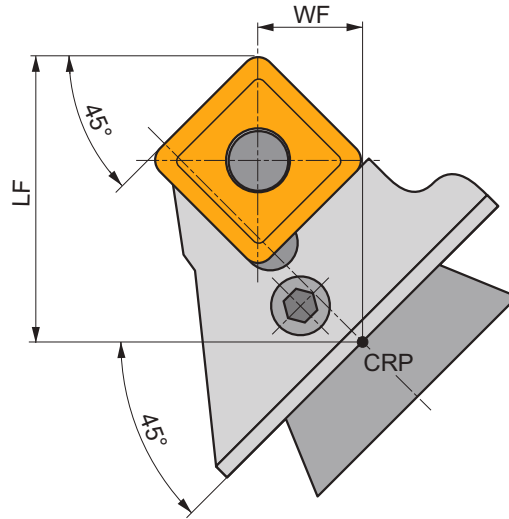
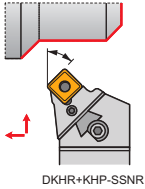


PRAMET



## Сменная головка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", угол в плане 45°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцов, точение фасок и конических поверхностей.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
<b>L</b> KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI027	SN.. 2507..

PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

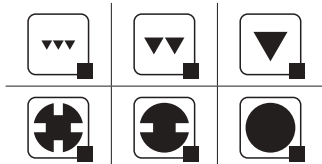
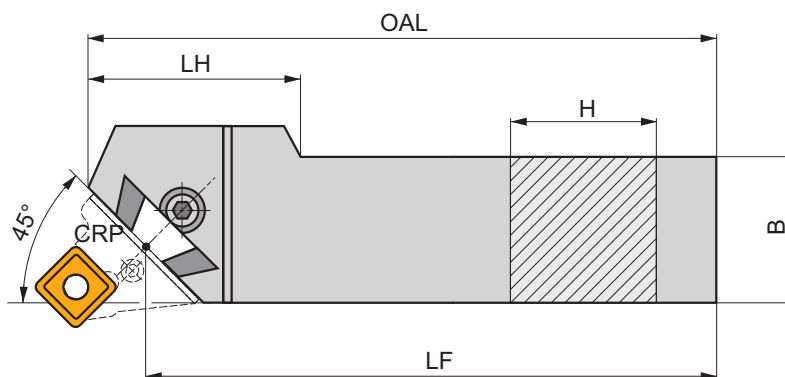


# DKH(RL)



## 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.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10		DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30		DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65		DKH10
<b>L</b> DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10		DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30		DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28		DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# PSKN(RL) INT

**P M K N S H**

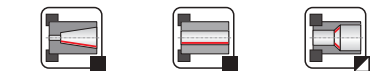
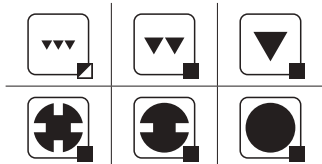
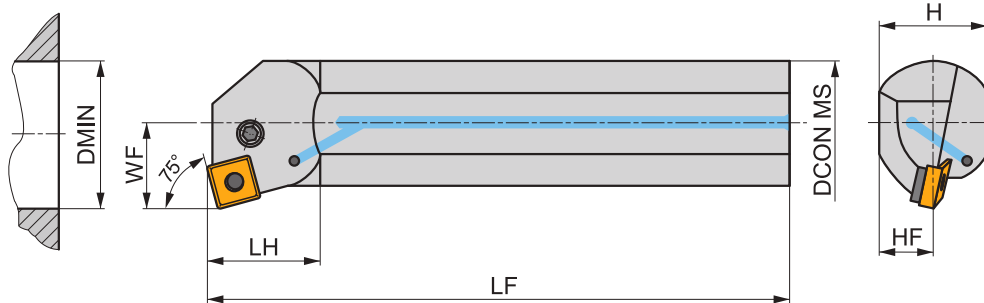
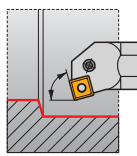
**PRAMET**

**P**



## Державка для внутреннего точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения фасок.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A32S-PSKNR 12	32	39	22	30	-	250	-10	-6	✓	1.45	G1029	PS06
A40T-PSKNR 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.90	G1082	PS04
A50U-PSKNR 15	50	61	35	47	-	350	-11	-6	✓	5.20	G1082	PS04
A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	G1026	PS07
<b>L</b> A50U-PSKNL 15	50	61	35	47	-	350	-11	-6	✓	5.20	G1082	PS04

G1029	SN.. 1204..
G1082	SN.. 1506..
G1026	SN.. 1906..

PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS06	PSS 512	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PS07	PSS 519	CL 219	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 29	MT 06	HXK 4

# DTFN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

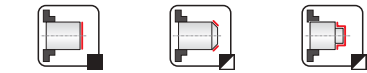
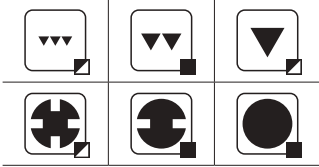
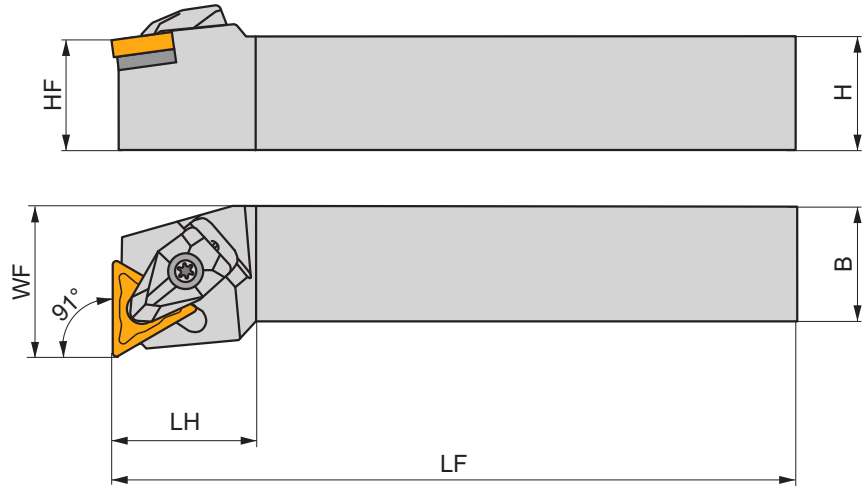
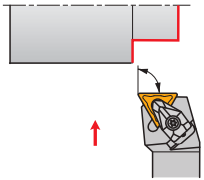
**PRAMET**

**D**



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

Державка наружного точения с углом в плане 91° с креплением негативных пластин TN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения торцев с уступами, точения фасок.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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

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

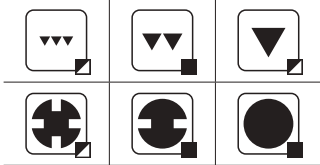
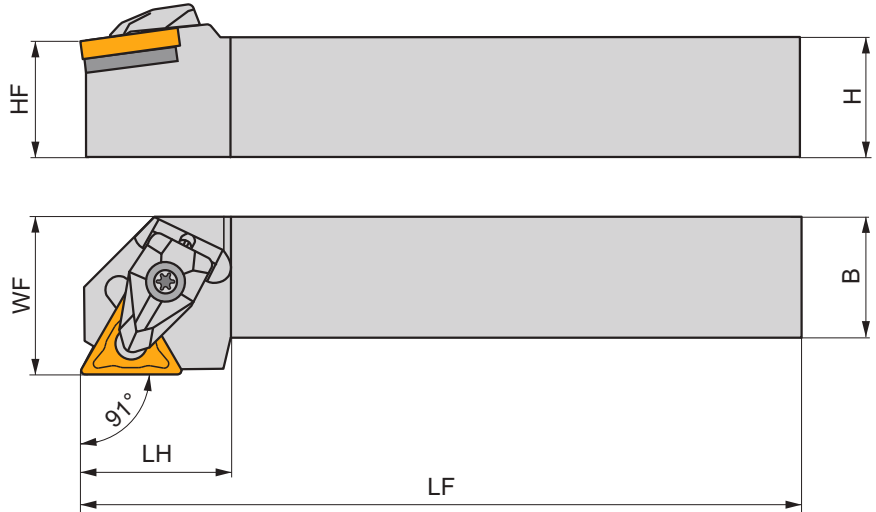
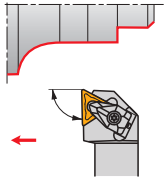


PRAMET



## Державка для наружного точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка с углом в плане 91° для наружного точения с негативными пластинами TN.. и двойным прижимом. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.42	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	0.81	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.41	GI025	DT22
<b>L</b> 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

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

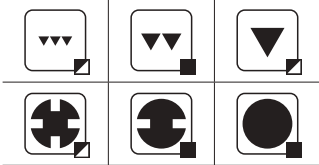
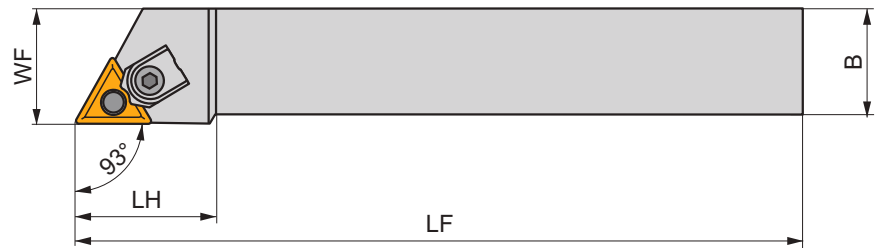
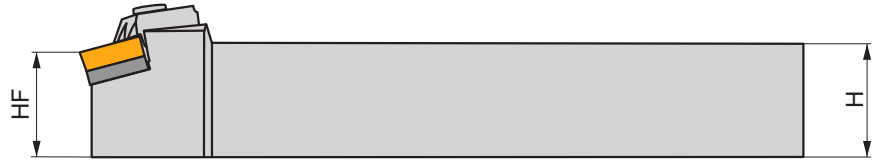
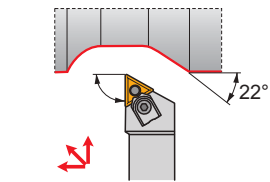


PRAMET



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

Державка с углом в плане 93° для наружного точения с негативными пластинами TN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 22°.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.42	GI024	MT16
MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.76	GI024	MT16
MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22
<b>L</b> MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.43	GI024	MT16
MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.75	GI024	MT16
MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	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 61	HS 94	HXK 5



# PTFN(RL) EXT

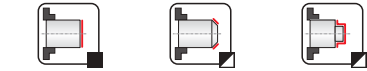
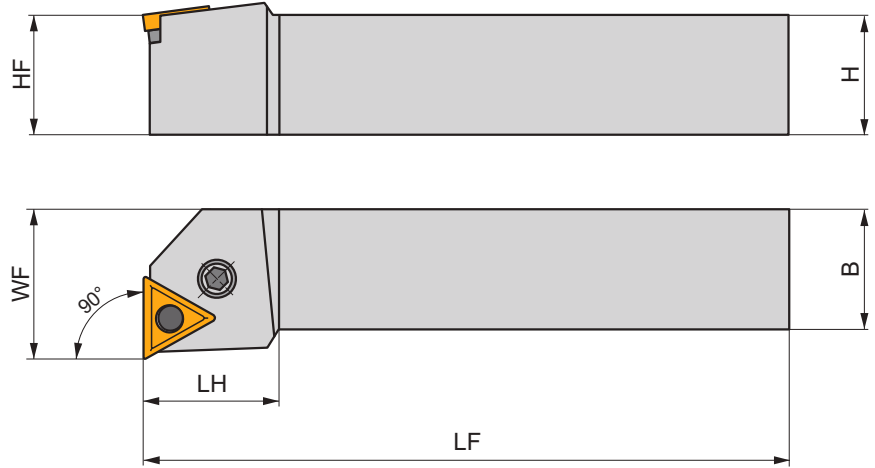
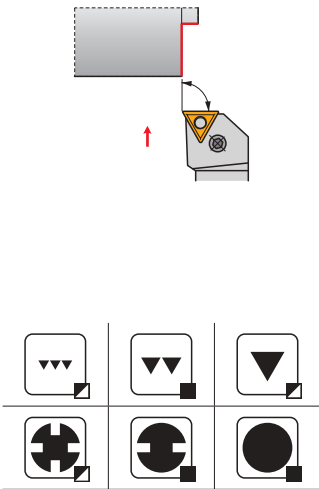


PRAMET



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

Державка с углом в плане 90° для наружного точения с креплением негативных пластин TN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для подрезки торцов с уступами и обработки фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI024	PT01
PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI024	PT01
PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.05	GI025	PT02
PTFNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.22	GI077	PT03
<b>L</b> PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.70	GI025	PT02
PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.14	GI025	PT02
PTFNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PTGN(RL) EXT

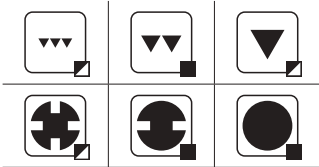
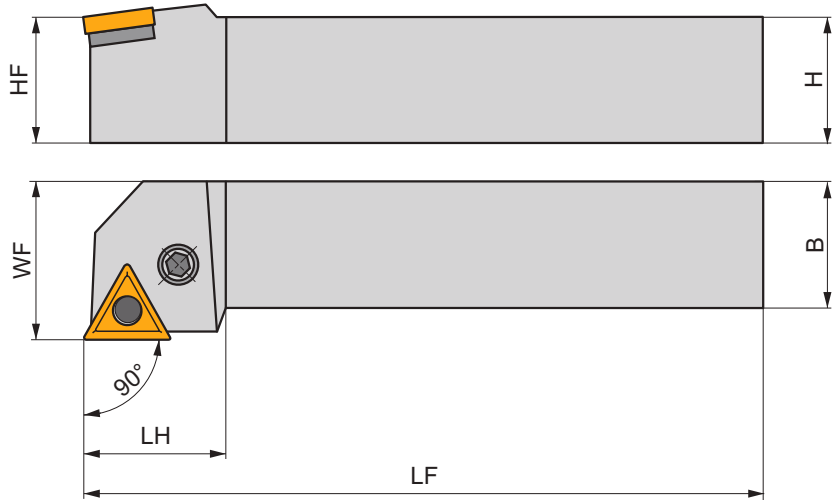
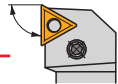


PRAMET



## Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами TN..

Державка с углом в плане 90° для наружного точения с креплением негативных пластин TN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения конусов, фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.20	GI024	PT01
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.73	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.35	GI025	PT02
	PTGNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI077	PT03
<b>L</b>	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI024	PT01
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.34	GI025	PT02
	PTGNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PTTN(RL) EXT

**P M K N S H**

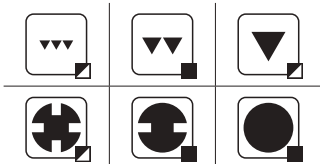
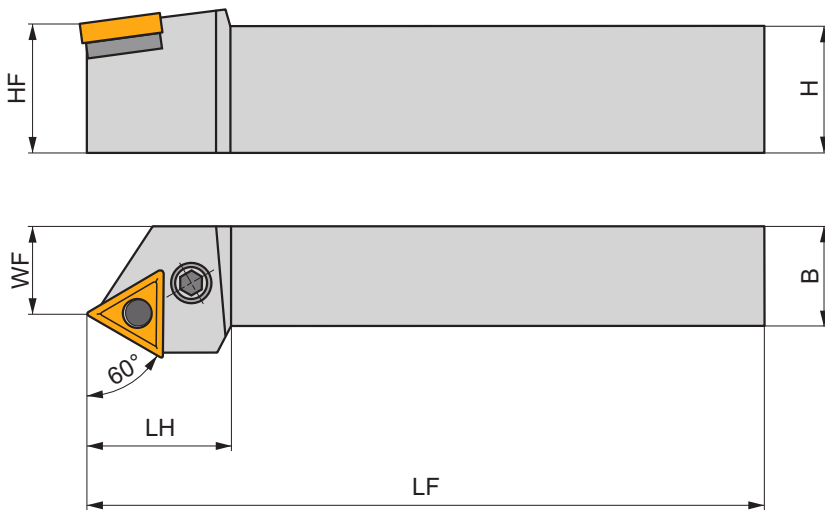
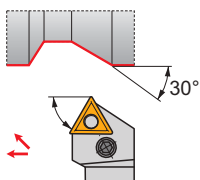
**PRAMET**

**P**



## Державка для наружного точения с углом в плане 60° и пластинами TN..

Державка с углом в плане 60° для наружного точения с креплением негативных пластин TN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения с уступами, точения конусов, фасок и фасонных поверхностей со вспомогательным углом менее 30°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.43	GI024	PT01
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.63	GI024	PT01
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	34.0	-6	-6	0.73	GI025	PT02
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.07	GI025	PT02
<b>L</b> PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.38	GI024	PT01
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.04	GI025	PT02

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

# C.-DTJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

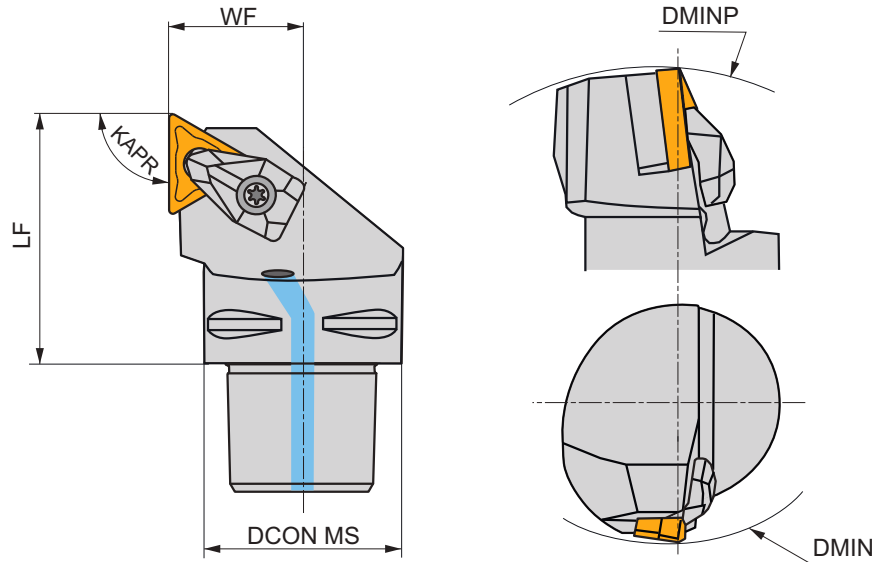
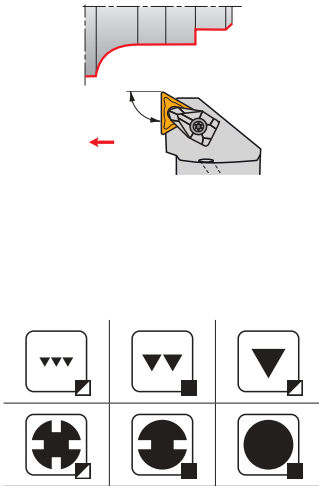
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ, быстросменная для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин TN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024
<b>L</b> C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	C-DT16		DCS 09		1.7		DTS 315-02		US 2004-T09P		FLAG T09P		CN 045-01
--	--------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------	--	-----------

# DTFN(RL) INT

**P M K N S H**

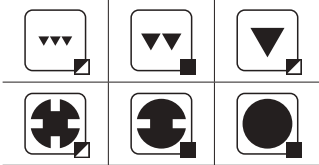
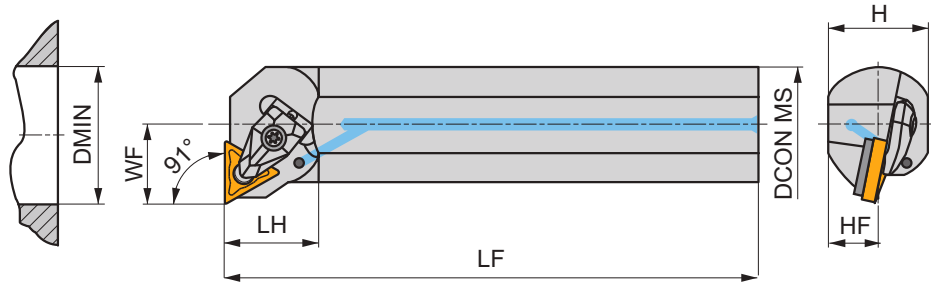
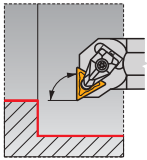
**PRAMET**

**D**



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

Державка для внутреннего точения с креплением негативных пластин TN.. прижимом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 91° . Продольное точение с уступами, точение конуса и фаски.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
<b>L</b> A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

# PTFN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

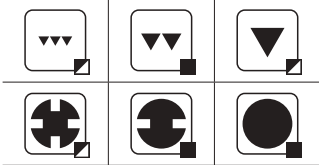
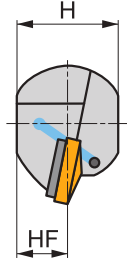
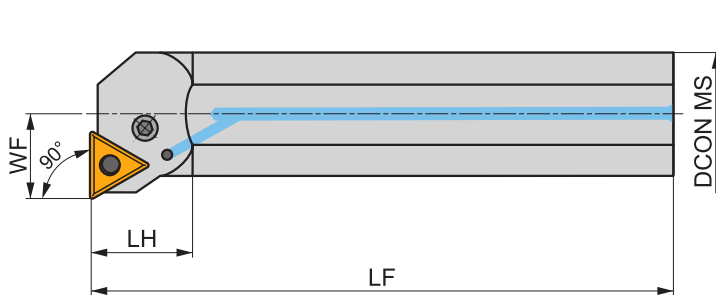
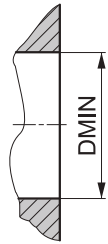
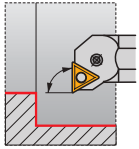
**PRAMET**

**P**



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

Державка для внутреннего точения с креплением негативных пластин TN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 90°. Подходит для продольного точения без уступов, точения конуса, фаски.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A25R-PTFNR 16	25	31	17	23	-	200	-13	-6	-	0.71	GI024	PT04
	A32S-PTFNR 16	32	39	22	30	-	250	-12	✓	1.45	GI024	PT01
<b>L</b> A25R-PTFNL 16	25	31	17	23	-	200	-13	-6	-	0.71	GI024	PT04

GI024	TN.. 1604..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PT04	-	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	-	-	HXX 2

# C.-DTFN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

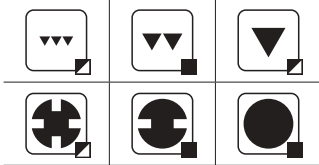
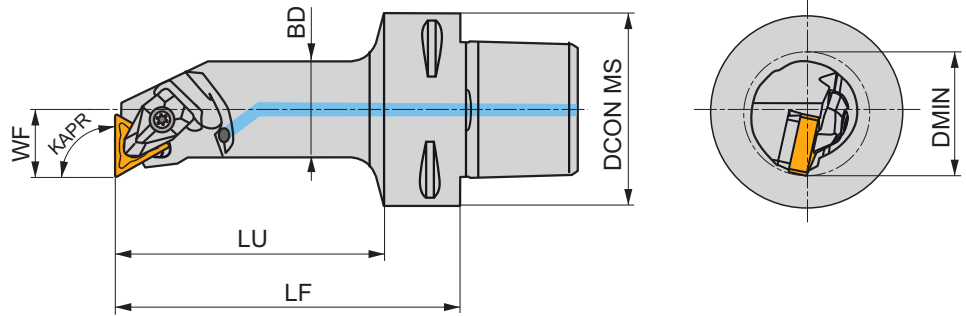
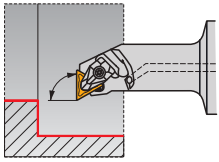
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка для внутреннего точения с креплением негативных пластин TN.. прижимом и правосторонней конструкцией, угол в плане 91° и внутренний подвод СОЖ, Продольное точение с уступами, точение конуса и фаски. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

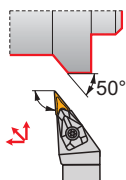
	DTI16		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

# DVJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

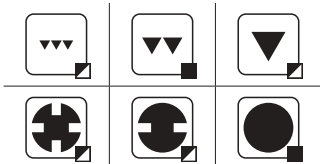
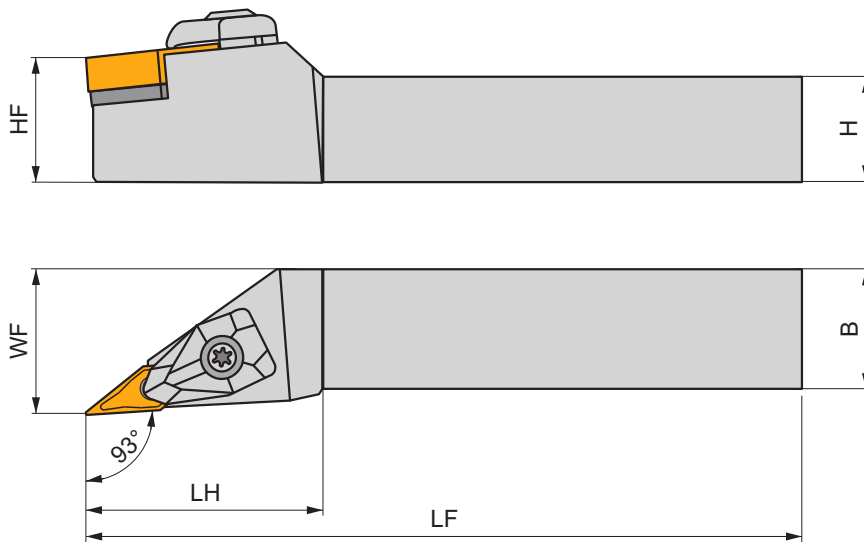
**PRAMET**

**D**



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

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин VN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.74	GI048	DV16
DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
<b>L</b> DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	



# DVPN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

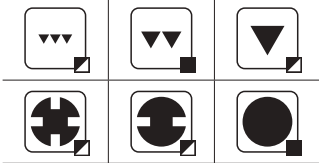
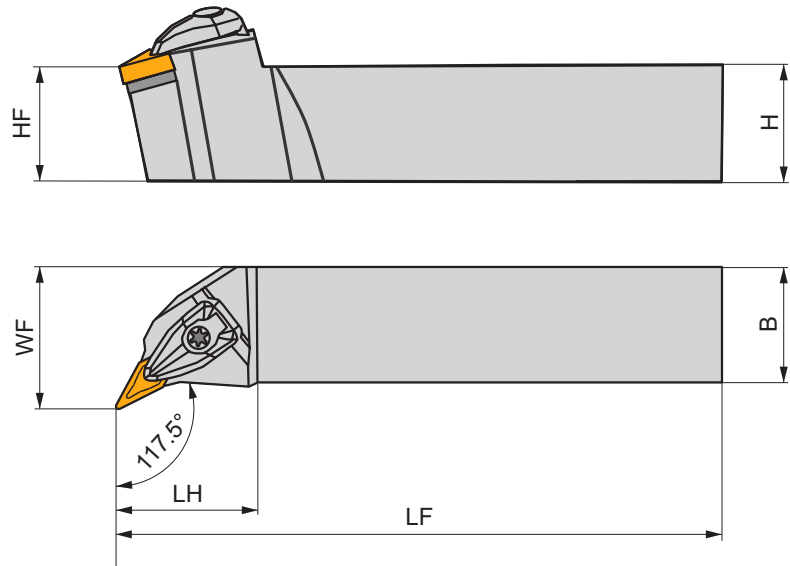
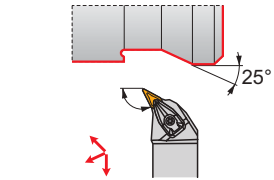
**PRAMET**

**D**



## Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VN..

Державка с углом в плане 117,5° для наружного точения с негативными пластинами VN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения с уступами, точения фасок и копируальной обработки.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	G1048	DV16
<b>L</b> DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	G1048	DV16

	G1048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

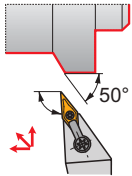
	DV16		DCS 16V		3.0		DVS 269-01		US 2009-T15P		FLAG T15P/3,5
--	------	--	---------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------

# MVJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

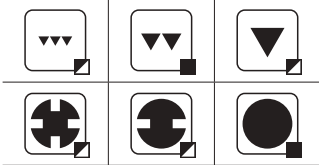
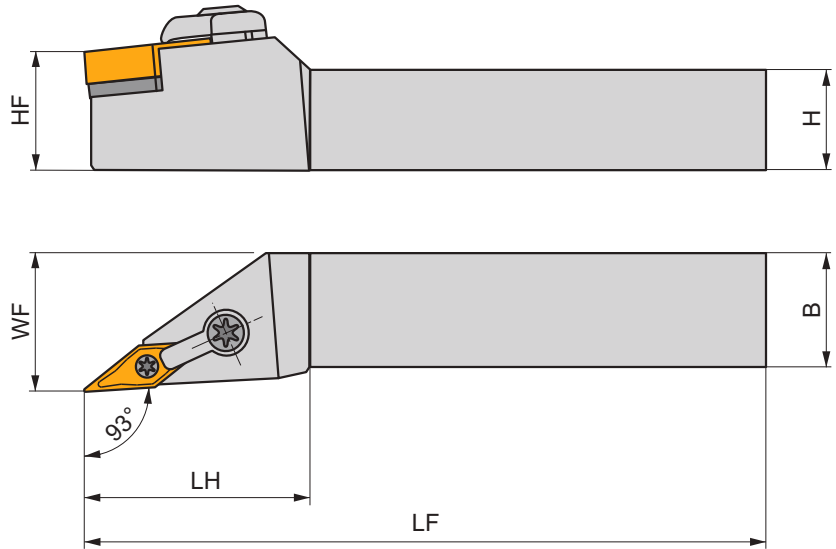
**PRAMET**

**M**



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

Державка с углом в плане 93° для наружного точения с негативными пластинами VN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 50°.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
<b>L</b> MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.99	GI048	MV2

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

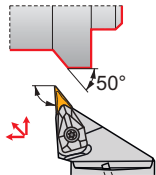
MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

# C-DVJN(RL) EXT

**P M K N S H**

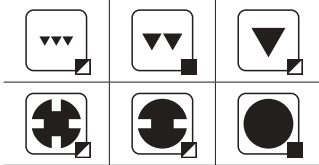
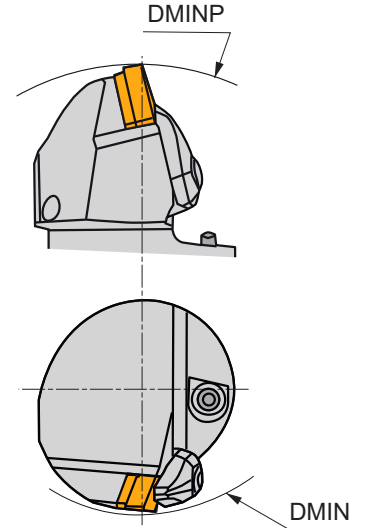
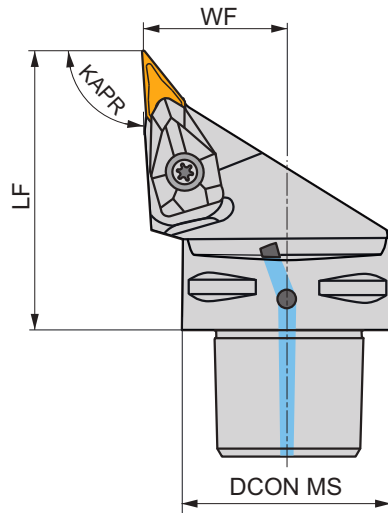
**PRAMET**

**D**



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

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин VN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копируальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	✓	0.71	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..
--	-------	--	-------------

C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

# DVUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

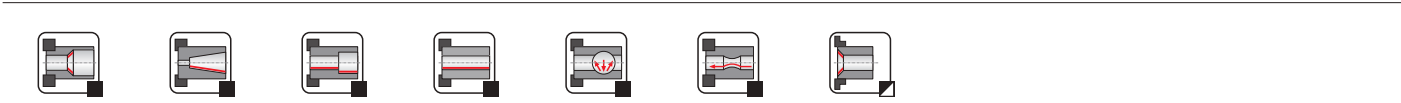
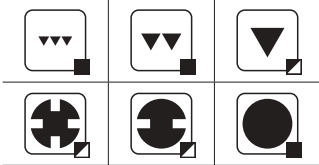
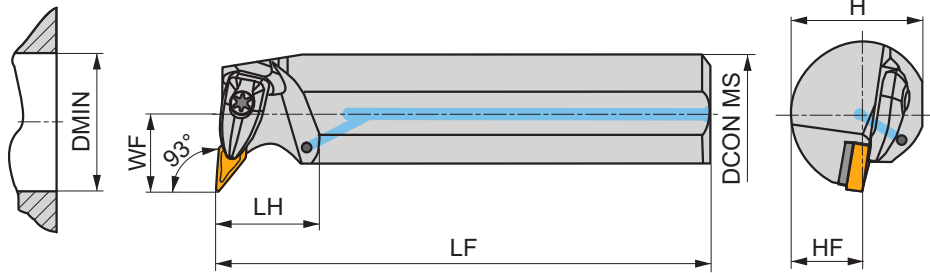
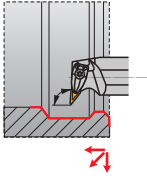
**PRAMET**

**D**



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

Державка с креплением негативных пластин VN.. прижимом и правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренний подвод СОЖ, угол в плане 93°.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.59	G1048	DV16
<b>L</b> A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.58	G1048	DV16

	G1048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DV16		DCS 16V		3.0		DVS 269-01		US 2009-T15P		FLAG T15P/3,5
--	------	--	---------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------

# DWLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

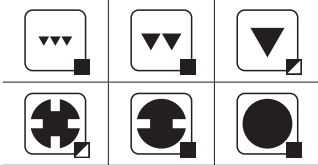
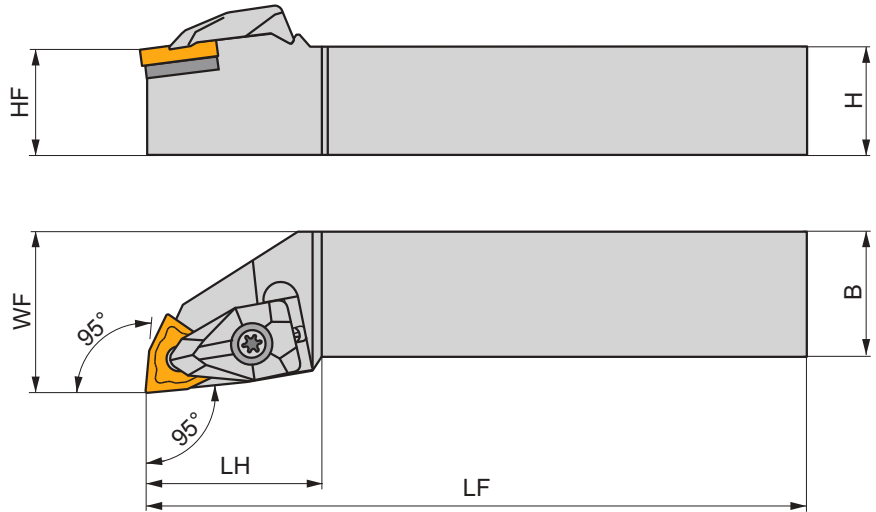
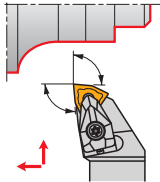
**PRAMET**

**D**










## Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..


Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин WN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	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	35.0	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.40	GI167	DW13	-
	DWLN R 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.19	GI167	DW13	-
	<b>L</b>	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	35.0	-6	-6	0.74	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 08		32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 10		32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
DWLN L 3232 P 13		32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.43	GI167	DW13	-
DWLN L 4040 S 13		40	40	40	50	250	41.0	-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	-	LKT20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	-	LKT20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

# MWLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

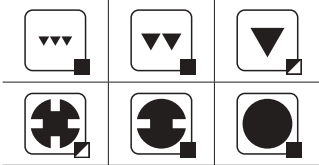
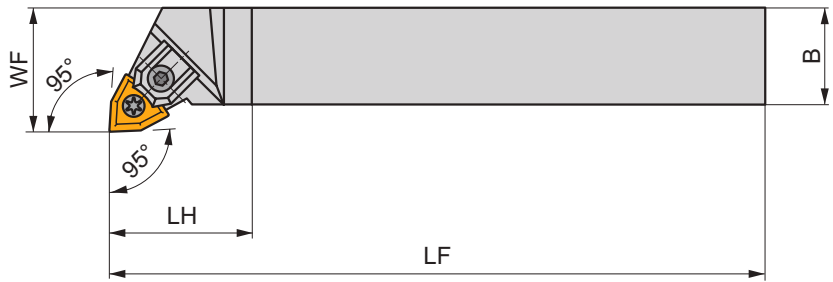
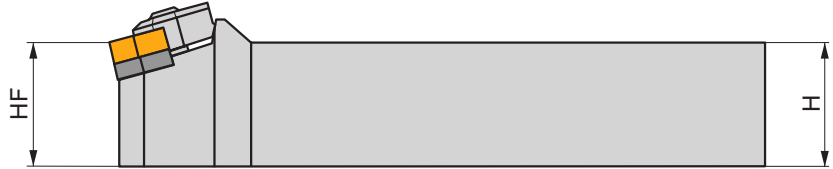
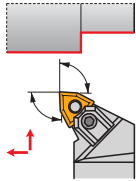
**PRAMET**

**M**



## Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин WN.. прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> MWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.73	GI072	MW02
MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI072	MW02
MWLNR 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02
<b>L</b> MWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.78	GI072	MW02
MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.02	GI072	MW02
MWLNL 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02

# PWLN(RL) EXT

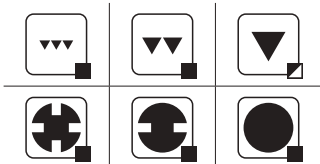
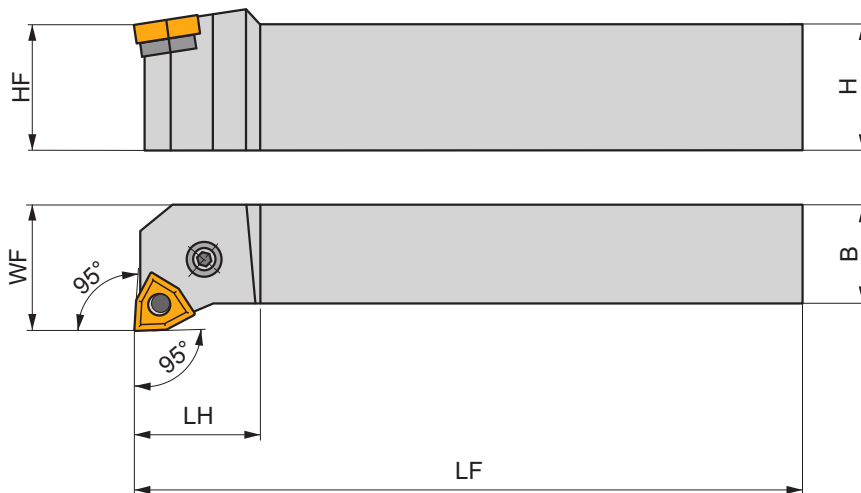
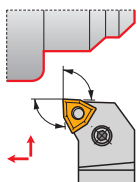


PRAMET



## Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин WN.. рычагом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, фасок.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.22	GI028	PW01
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI028	PW01
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.41	GI072	PW02
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI072	PW02
PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02	
<b>L</b>	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI028	PW01
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI028	PW01
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.40	GI072	PW02
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI072	PW02
PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02	

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3



# C.-DWLN(RL) EXT

**P M K N S H**

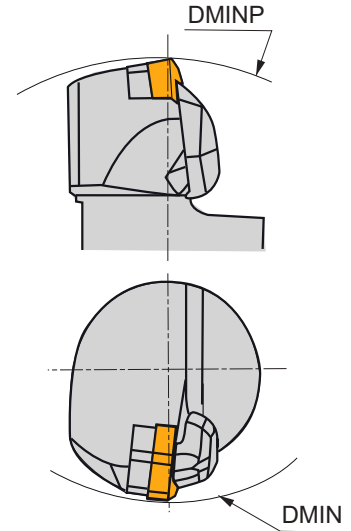
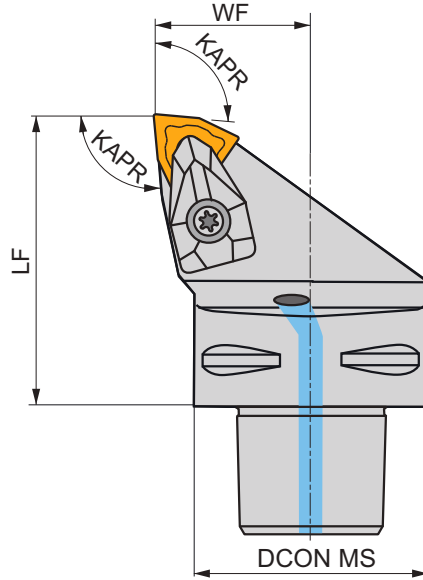
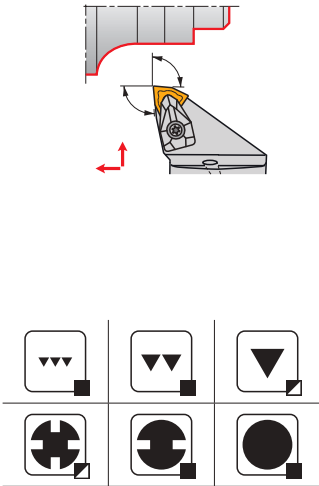
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин WN.. двойным прижимом, правосторонней/ левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, копировальной обработки и фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

# DWLN(RL) INT

**P M K N S H**

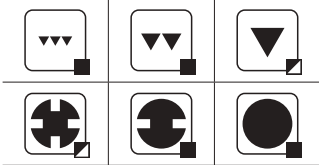
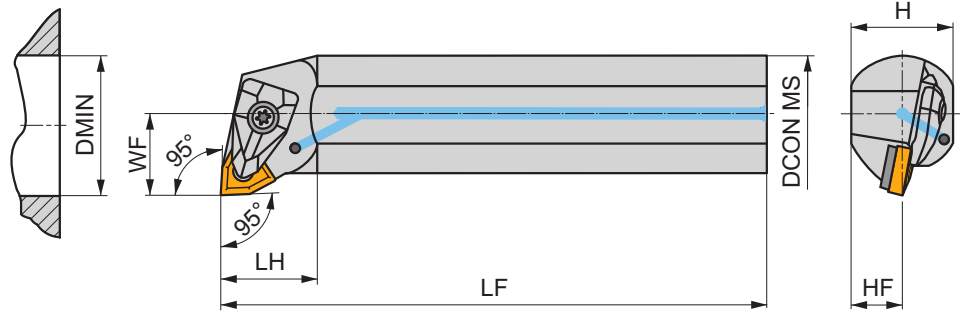
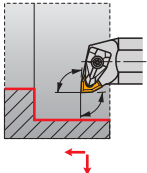
**PRAMET**

**D**



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

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин WN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	G1028 DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	G1072 DWI08
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	G1072 DWI08
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	G1072 DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.24	G1072 DW08
<b>L</b>	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	G1028 DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	G1072 DWI08
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	G1072 DWI08
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	G1072 DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.25	G1072 DW08

G1028	WN.. 0604..
G1072	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

**P M K N S H**

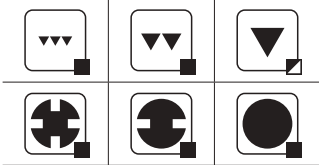
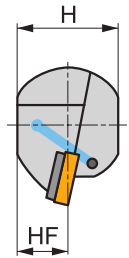
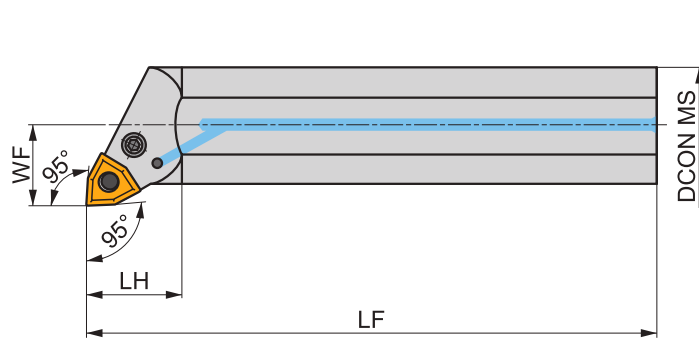
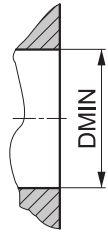
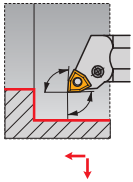
**PRAMET**

**P**



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

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин WN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	-	150	-18	-4	✓	0.24	GI028	PT04
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	-	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN R 0604	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.72	GI028	PW01
	A32S-PWLN R 0604	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.30	GI028	PW01
	A25R-PWLN R 08	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.66	GI072	PC06
	A32S-PWLN R 08	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.46	GI072	PW02
	A40T-PWLN R 08	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.40	GI072	PW02
	A50U-PWLN R 08	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02
<b>L</b>	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	-	150	-18	-4	✓	0.22	GI028	PT04
	A20Q-PWLN L 0604	20	27	13	18	-	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN L 0604	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.71	GI028	PW01
	A25R-PWLN L 08	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.71	GI072	PC06
	A32S-PWLN L 08	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.43	GI072	PW02
	A40T-PWLN L 08	40	48	27	37	-	300	-12	-4	-	2.70	GI072	PW02
	A50U-PWLN L 08	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02

	GI028	WN.. 0604..
	GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXX 3
PT04	-	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	-	-	HXX 2
PC06	-	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	-	-	HXX 2.5

# C.-DWLN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

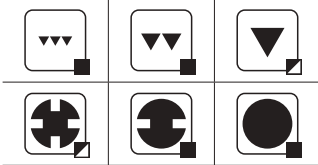
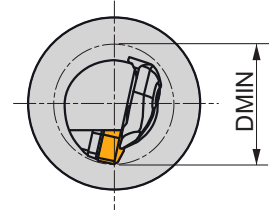
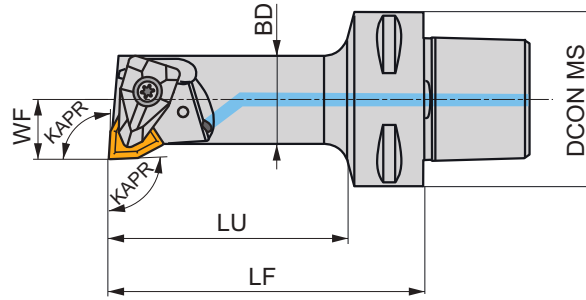
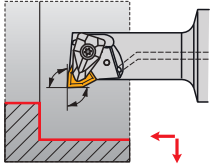
**PRAMET**

**D**



## Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин WN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски. Крепление ПКФ.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> 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
<b>L</b> 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	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

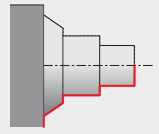
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW108	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

# ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



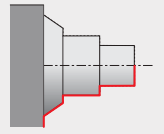
<b>PCBN(RL) EXT 75°</b> CN..  251	<b>PCKN(RL) EXT 75°</b> CN..  252	<b>PCLN(RL) EXT 95°</b> CN..  253	<b>PDJN(RL) EXT 93°</b> DN..  264
<b>PDNN(RL) EXT 62°30'</b> DN..  265	<b>PDXN(RL) EXT 98°</b> DN..  266	<b>PLBN(RL) EXT 75°</b> LN..  274	<b>PRSN(RL) EXT</b> RN..  278
<b>PSBN(RL) EXT 75°</b> SN..  285	<b>PSDNN EXT 45°</b> SN..  287	<b>PSKN(RL) EXT 75°</b> SN..  288	<b>PSSN(RL) EXT 45°</b> SN..  290
<b>PTFN(RL) EXT 90°</b> TN..  302	<b>PTGN(RL) EXT 90°</b> TN..  303	<b>PTTN(RL) EXT 60°</b> TN..  304	<b>PWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  317

# D СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

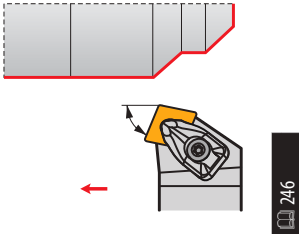
# ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

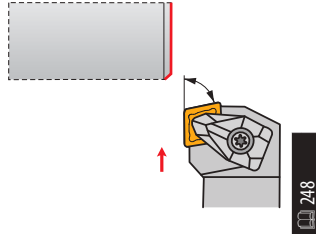
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



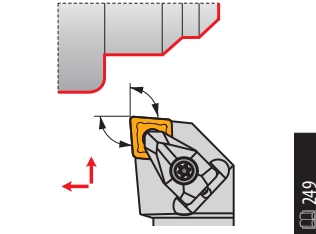
**DCBN(RL) EXT 75°**  
CN..



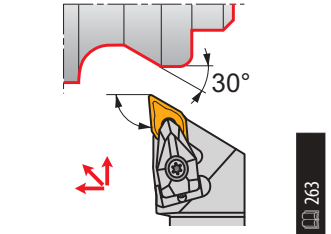
**DCKN(RL) EXT 75°**  
CN..



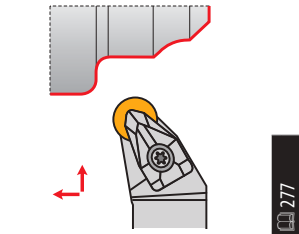
**DCLN(RL) EXT 95°**  
CN..



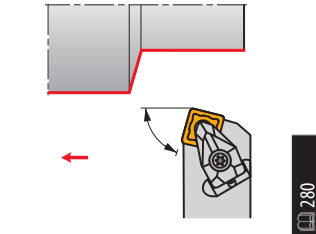
**DDJN(RL) EXT 93°**  
DN..



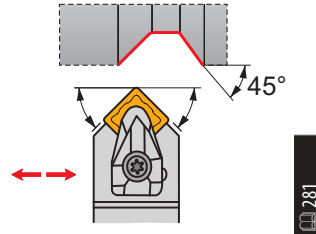
**DRSN(RL) EXT**  
RN..



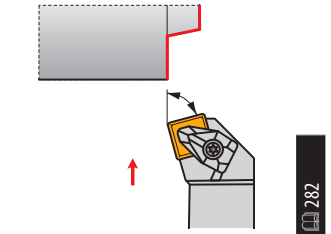
**DSBN(RL) EXT 45°**  
SN..



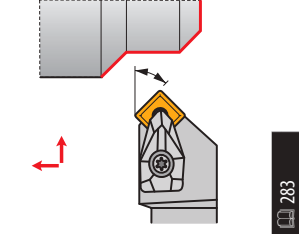
**DSDNN EXT 45°**  
SN..



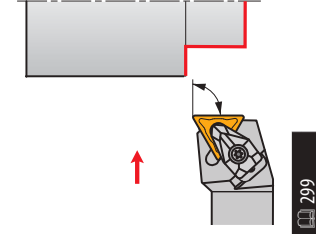
**DSKN(RL) EXT 75°**  
SN..



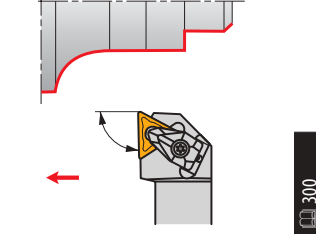
**DSSN(RL) EXT 45°**  
SN..



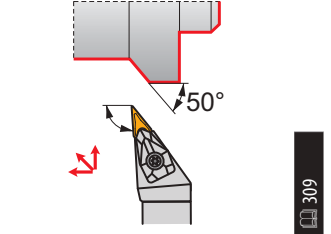
**DTFN(RL) EXT 90°**  
TN..



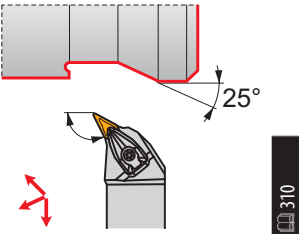
**DTGN(RL) EXT 90°**  
TN..



**DVJN(RL) EXT 93°**  
VN..

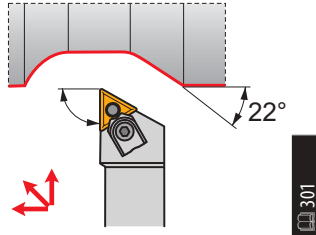


**DVPN(RL) EXT 62°30'**  
VN..

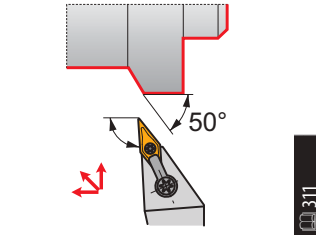


# M СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

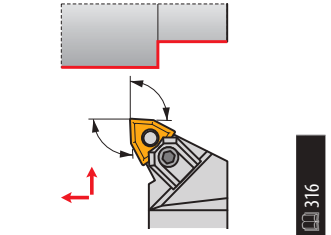
**MTJN(RL) EXT 93°**  
TN..



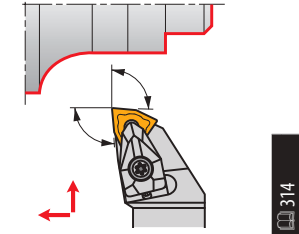
**MVJN(RL) EXT 93°**  
VN..



**MWLN(RL) EXT 95°**  
WN..



**DWLN(RL) EXT 95°**  
WN..

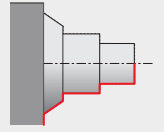


# КНР / ДКН

## СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

## ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

### ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ СБОРНЫЕ ДЕРЖАВКИ С ГОЛОВКАМИ (КН)



**КНР-СВНР 75°**

СВ..

256

**КНР-СВНЛ 75°**

СВ..

256

**КНР-СЛНР/Л 95°**

СВ..

257

**КНР-ЛВНР 75°**

ЛВ..

275

**КНР-ЛВНЛ 75°**

ЛВ..

275

**КНР-СВНР 75°**

СВ..

295

**КНР-СВНЛ 75°**

СВ..

295

**КНР-СЛНР/Л 45°**

СВ..

296

**ДКН(Л)**

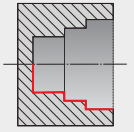
258, 276, 297

## СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

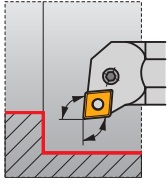
## ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

### РАСТАЧИВАНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)

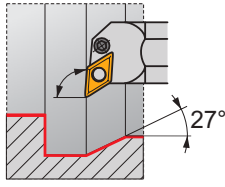


**PCLN(RL) INT 95°**  
CN..



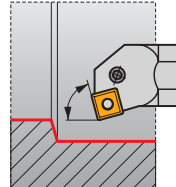
260

**PDUN(RL) INT 93°**  
DN..



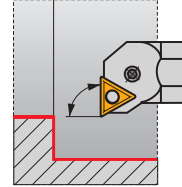
271

**PSKN(RL) INT 93°**  
SN..



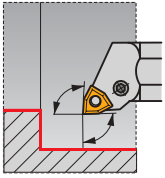
298

**PTFN(RL) INT 90°**  
TN..



307

**PWLN(RL) INT 95°**  
WN..



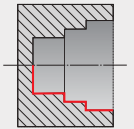
320

## СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

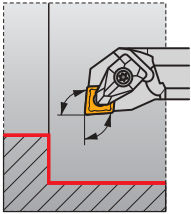
## ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

### РАСТАЧИВАНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)

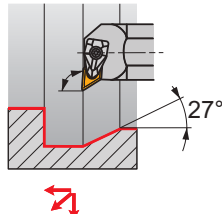


**DCLN(RL) INT 95°**  
CN..



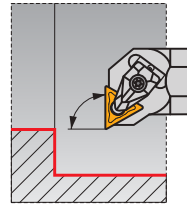
259

**DDUN(RL) INT 93°**  
DN..



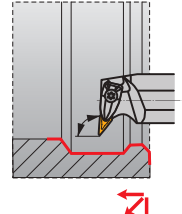
270

**DTFN(RL) INT 90°**  
TN..



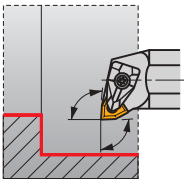
306

**DVUN(RL) INT**  
VN..



313

**DWLN(RL) INT 95°**  
WN..



319

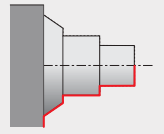


# D СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

# ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ - НАВИГАТОР

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ PSC

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



**C.-DCLN(RL) EXT 95°**  
 CN..  
  
 254

**C.-DDJN(RL) EXT 93°**  
 DN..  
  
 267

**C.-DDNNN EXT 62.5°**  
 DN..  
  
 268

**C.-DDUN(RL) EXT 93°**  
 DN..  
  
 269

**C.-DRSN(RL) EXT**  
 RN..  
  
 279

**C.-DSDNN EXT 45°**  
 SN..  
  
 291

**C.-DSKN(RL) EXT 75°**  
 SN..  
  
 292

**C.-DSRN(RL) EXT 75°**  
 SN..  
  
 293

**C.-DSSN(RL) EXT 45°**  
 SN..  
  
 294

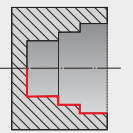
**C.-DTJN(RL) EXT 93°**  
 TN..  
  
 305

**C.-DVJN(RL) EXT 93°**  
 VN..  
  
 312

**C.-DWLN(RL) EXT 95°**  
 WN..  
  
 318

## РАСТАЧИВАНИЕ PSC

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



**C.-DCLN(RL) INT 95°**  
 CN..  
  
 262

**C.-DDUN(RL) INT 93°**  
 DN..  
  
 272

**C.-DTFN(RL) INT 91°**  
 TN..  
  
 308

**C.-DWLN(RL) INT 95°**  
 WN..  
  
 321



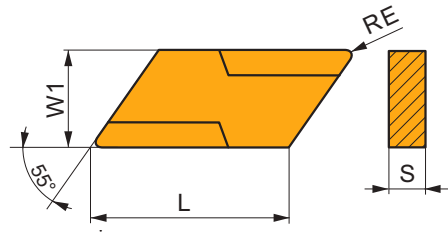
## **ДРУГИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ И БЕЗВОЛЬФРАМОВЫЕ ПЛАСТИНЫ**

---

# KNUX

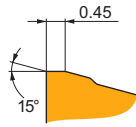


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	19.50	4.76



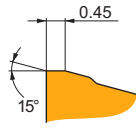
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



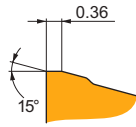
L-22 геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160405L-22:T5315	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7325	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7335	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9325	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9335	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-22:T9335	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



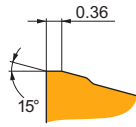
R-22 геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160405R-22:T5315	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7325	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7335	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9325	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9335	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-22:T9335	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



L-32 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7325	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7335	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9325	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9335	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9325	● 1.0	✓ 175	0.32	2.7	✓ 105	0.29	2.7	✓ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9335	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

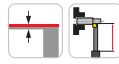
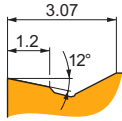


R-32 геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160405R-32:T5315	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7325	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7335	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9325	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9335	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9325	● 1.0	✓ 175	0.32	2.7	✓ 105	0.29	2.7	✓ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9335	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

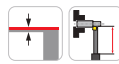
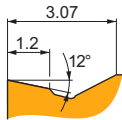
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



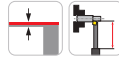
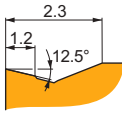
ER-72 геометрия с правосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.

KNUX 160405ER-72:T5315	● 0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9325	● 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9335	● 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–



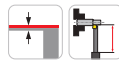
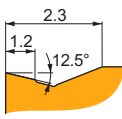
EL-72 геометрия с левосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.

KNUX 160405EL-72:T5315	● 0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9325	● 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9335	● 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–



ER-73 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73:T5315	● 1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



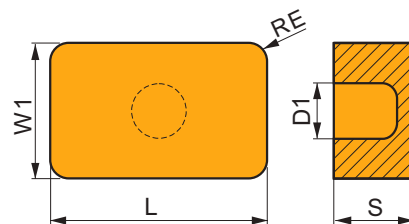
EL-73 геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## LN.X 40, LN.X 50

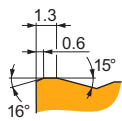


	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

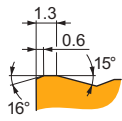


LN.X геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LN.X 40-1129003:6630	● 3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LN.X 40-1129003:T9325	● 3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LN.X 40-1129003:T9335	● 3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

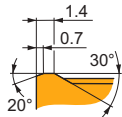
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



LN.X геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNUX 50-1275000:6630	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNUX 50-1275000:T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—



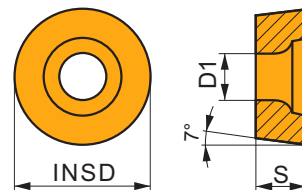
LNM.X геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNM.X 501432E:T9335	3.2	45	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
---------------------	-----	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## RCMT

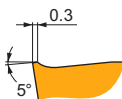
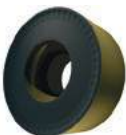


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	8.60	7.94
3009	30.000	10.00	9.53



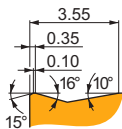
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



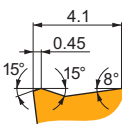
37 геометрия для полуставной и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMT 1606MOS-37:T9325	—	145	0.60	3.0	—	—	—	135	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1606MOS-37:T9415	—	200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



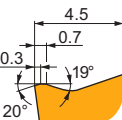
371 геометрия для полуставной и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMT 2006MOS-371:T9325	—	125	0.80	3.0	—	—	—	115	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 2006MOS-371:T9415	—	185	0.80	3.0	—	—	—	175	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



372 геометрия для полуставной и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMT 2507MOS-372:T9325	—	90	0.80	3.0	—	—	—	85	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



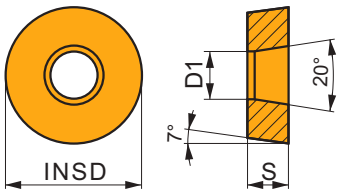
RR4 Геометрия для тяжелой грубой обработки и непрерывного и тяжелого прерывистого резания.

RCMT 3009MO-RR4:T9310	—	90	1.10	4.0	—	—	—	85	1.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 3009MO-RR4:T9315	—	85	1.10	4.0	—	—	—	80	1.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 3009MO-RR4:T9415	—	95	1.10	4.0	—	—	—	90	1.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—

# RCMX

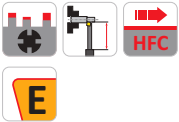
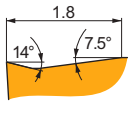


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.000	3.60	3.18
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



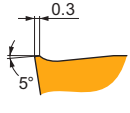
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



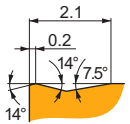
31 геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

RCMX 1003MOS-31:T9325	RE	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0								
-----------------------	----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	--	--	--	--	--	--	--	--



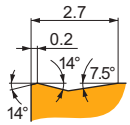
37 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 1606MOS-37:T9325	RE	145	0.60	3.0				135	0.60	3.0								
RCMX 1606MOS-37:T9415	RE	200	0.60	3.0				190	0.60	3.0								
RCMX 2006MOS-37:6630	RE	135	0.60	3.0				125	0.60	3.0								
RCMX 2507MOS-37:6630	RE	90	0.60	3.0				85	0.60	3.0								



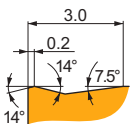
321 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 1204MOS-321:T9325	RE	120	1.00	3.0				110	1.00	3.0								
RCMX 1204MOS-321:T9415	RE	170	1.00	3.0				160	1.00	3.0								



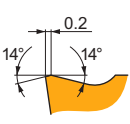
331 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 1606MOS-331:6630	RE	100	1.20	3.5				95	1.20	3.5								
RCMX 1606MOS-331:T9325	RE	105	1.20	3.5				95	1.20	3.5								
RCMX 1606MOS-331:T9335	RE	110	0.80	3.5														
RCMX 1606MOS-331:T9415	RE	155	1.20	3.5				145	1.20	3.5								



341 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2006MOS-341:6630	RE	105	1.00	3.5				95	1.00	3.5								
RCMX 2006MOS-341:6640	RE	90	1.00	3.5				85	1.00	3.5								

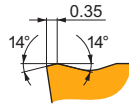


351 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2507MOS-351:6630	RE	70	1.00	3.5				65	1.00	3.5								
RCMX 2507MOS-351:6640	RE	60	1.00	3.5				55	1.00	3.5								

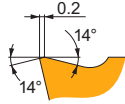
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



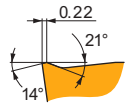
361 геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 3209MOS-361:6640	♣	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------	---	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



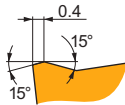
RF1 геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2006MO-RF1:T5305	♣	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9310	♣	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9315	♣	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9325	♣	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9335	-	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9415	♣	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T8345	♣	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9310	♣	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9325	♣	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9335	♣	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9415	♣	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-



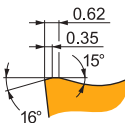
RM1 геометрия для чистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2006MO-RM1:T9310	♣	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9315	♣	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9325	♣	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9335	♣	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9415	♣	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9310	♣	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9315	♣	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9325	♣	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9335	♣	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9415	♣	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-



RM2 геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 2507MO-RM2:T9310	♣	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM2:T9325	♣	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM2:T9415	♣	-	95	1.10	3.5	-	-	-	90	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T5315	♣	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9310	♣	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9315	♣	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9325	♣	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9335	♣	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9415	♣	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-



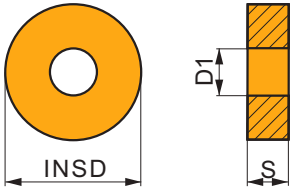
RR2 геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RCMX 3209MO-RR2:T9315	♣	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0
RCMX 3209MO-RR2:T9415	♣	-	70	1.40	4.5	-	-	-	65	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0

# RNMG

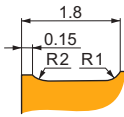
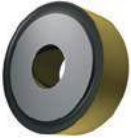


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



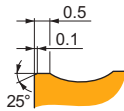
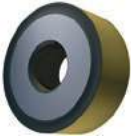
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



08 геометрия для полустойкой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RNMG 120400E-08:T5305	●	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 120400E-08:T9325	●	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 120400E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08:T5305	●	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 150600E-08:T9325	✳	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08:T9325	●	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.3



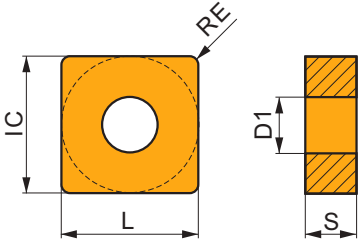
081 геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RNMG 250900E-081:T9325	✳	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 250900E-081:T9415	●	–	100	0.90	5.0	–	–	–	95	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.45	1.7

# SNMM

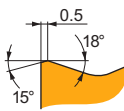


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SR геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

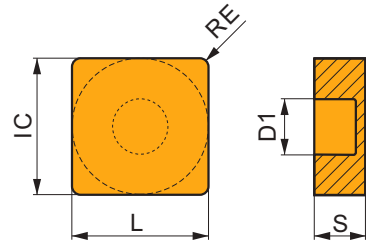
SNMM 2507245-SR:T9325	✳	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 2509245-SR:6630	✳	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 2509245-SR:T9335	✳	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



# SNMX

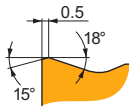


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2512</b>	25.400	9.17	25.40	12.00



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



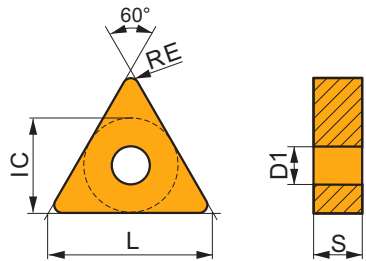
SR геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

<b>SNMX 251224S-SR:6630</b>	☼ 2.4	65	1.00	14.0	☐ 35	0.90	14.0	☑ 60	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>SNMX 251224S-SR:T8345</b>	☼ 2.4	45	1.00	14.0	☐ 25	0.90	14.0	☑ 40	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>SNMX 251224S-SR:T9325</b>	☼ 2.4	80	1.00	14.0	☐ 45	0.90	14.0	☑ 75	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>SNMX 251224S-SR:T9335</b>	☼ 2.4	65	1.00	14.0	☐ 35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

# TNMM

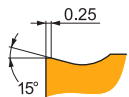


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



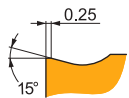
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



ER геометрия с правосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.

<b>TNMM 220412ER:T9335</b>	● 1.2	190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	—	—	—	—	—	☐ 40	0.25	1.7	—	—	—
----------------------------	-------	-----	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	------	------	-----	---	---	---



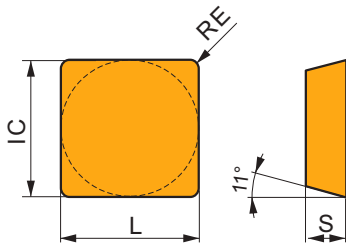
EL геометрия с левосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.

<b>TNMM 220412EL:T9335</b>	● 1.2	190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	—	—	—	—	—	☐ 40	0.25	1.7	—	—	—
----------------------------	-------	-----	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	------	------	-----	---	---	---

# SPMR

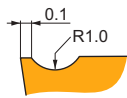


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



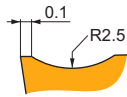
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



46 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	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



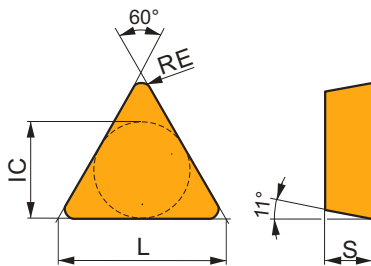
48 геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

SPMR 120304E-48:T9325	● 0.4	■ 170	■ 0.22	■ 2.2	■ 100	■ 0.22	■ 2.2	■ 160	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120304E-48: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	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120308E-48:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.22	■ 2.2	■ 120	■ 0.22	■ 2.2	■ 190	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120308E-48: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	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

# TPMR

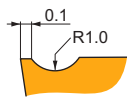


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

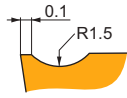


46 геометрия для тонкой и чистовой обработки с ударом и без удара.

TPMR 110304E-46:6640	● 0.4	■ 140	■ 0.15	■ 1.0	■ 80	■ 0.14	■ 1.0	■ 130	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110304E-46:T9325	● 0.4	■ 175	■ 0.15	■ 1.0	■ 105	■ 0.15	■ 1.0	■ 165	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110304E-46: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	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110308E-46:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.15	■ 1.0	■ 120	■ 0.15	■ 1.0	■ 190	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110308E-46:T9335	● 0.8	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 105	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

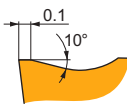
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



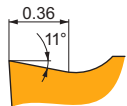
47 геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

TPMR 160304E-47:6640	● 0.4	■ 120	0.20	1.5	▣ 70	0.18	1.5	■ 110	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9325	● 0.4	■ 150	0.20	1.5	▣ 90	0.18	1.5	▣ 140	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47: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	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9325	● 0.8	■ 175	0.20	1.5	▣ 105	0.18	1.5	▣ 165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47: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	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9335	● 1.2	■ 160	0.20	1.5	▣ 95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



61 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	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-61:T9335	● 0.8	■ 120	0.35	1.8	▣ 70	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



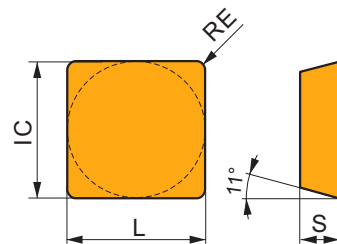
PF2 геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

## SPUN-IT



	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2.3	3.18
1504	15.875	15.88	2.8	4.76
1904	19.050	19.05	3.5	4.76
2506	25.400	25.40	4.4	6.35



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SPUN 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	—	—	—	—	—	—	—	—

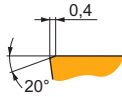
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SPUN** 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–



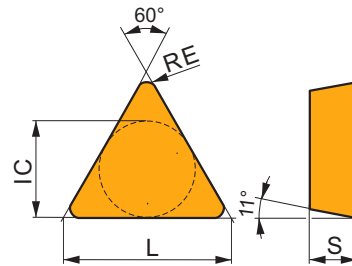
**SPUN..S** геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SPUN 250620S:6640	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-------------------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## TPUN-IT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
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



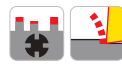
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**TPUN** 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**TPUN..S** геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TPUN 270616S:6640	1.6	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S:6640	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



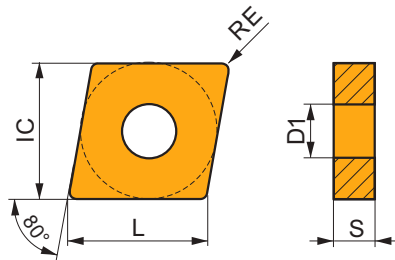
## ПЛАСТИНЫ ИЗ СОВРЕМЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

---

## CNGA CER

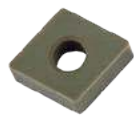


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



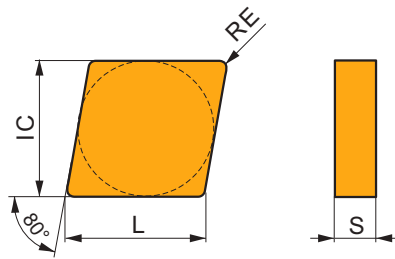
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

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

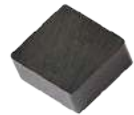


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	12.90	4.76
<b>1207</b>	12.700	12.90	7.94



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



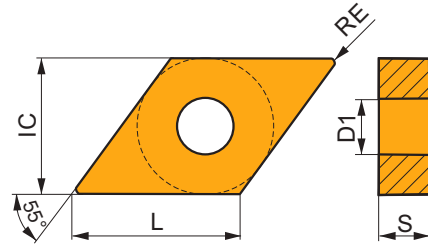
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

## DNGA CER

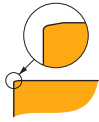
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76



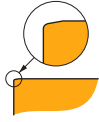
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

<b>DNGA 150408 S02020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



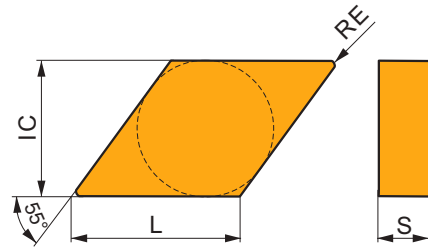
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

<b>DNGA 150404 T01020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DNGA 150408 T00520:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## DNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



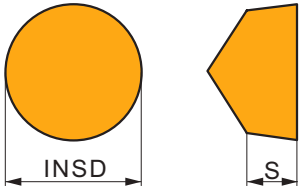
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

<b>DNGN 150408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# RCGX CER



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



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



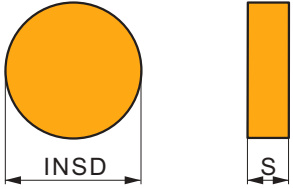
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

# RNGN CER



	INSD (mm)	S (mm)
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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

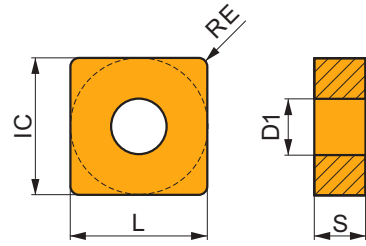
RNGN 090300 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	460	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



# SNGA CER

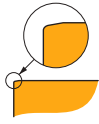


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



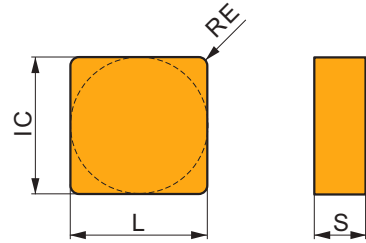
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

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 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	9.53	3.18
<b>1204</b>	12.700	12.70	4.76
<b>1207</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



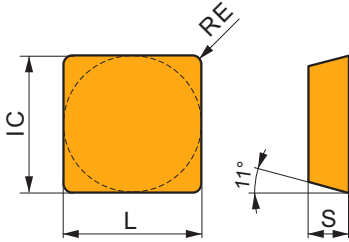
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

SNGN 090308 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 580	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 090312 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 565	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120404 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 620	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120708 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120712 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# SPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1203</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



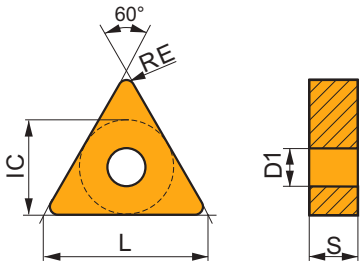
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

<b>SPGN 120308 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 530	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# TNGA CER



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



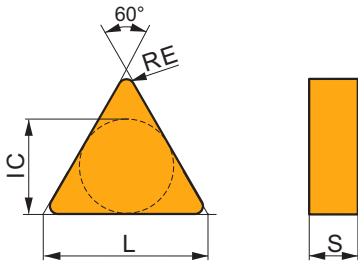
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

<b>TNGA 160408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TNGA 160412 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## TNGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	16.50	4.76
<b>1607</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



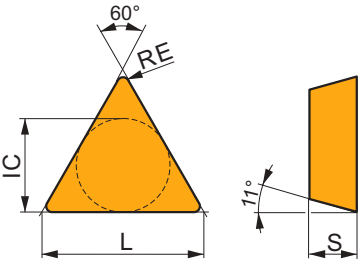
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

<b>TNGN 160408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TNGN 160412 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TNGN 160708 T02020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## TPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	11.00	3.18
<b>1603</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



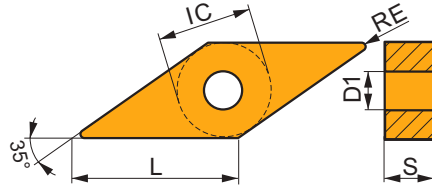
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

<b>TPGN 110304 T01020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPGN 110308 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPGN 160304 T01020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPGN 160308 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPGN 160312 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## VNGA CER



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



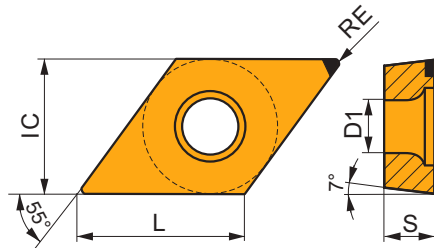
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

VNGA 160404 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## DCMW PCD



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



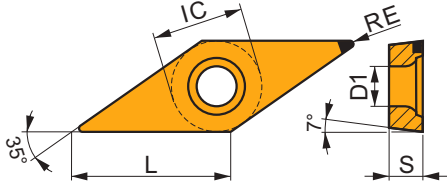
PCD геометрия для чистовой обработки с высокой скоростью резания в стабильных условиях.

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

# VCMW PCD



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



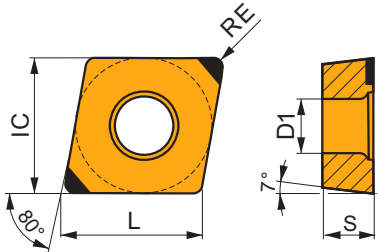
**PCD** Поликристаллический алмаз для чистовой и получистовой обработки с высокой скоростью в стабильных условиях.

VCMW 160404FN:PD1	● 0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408FN:PD1	● 0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

# CCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>09T3</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**CBN** геометрия для чистовой обработки.

CCGW 060204E-B:TB310	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	0.4	–	–	–	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304E-B:TB310	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	0.4	–	–	–	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3



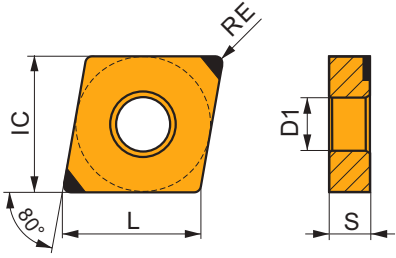
**CBN** геометрия для чистовой обработки.

CCGW 060204S01020B:TB310	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	0.4	–	–	–	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304S01020B:TB310	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	0.4	–	–	–	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3

# CNGA CBN

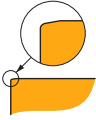


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



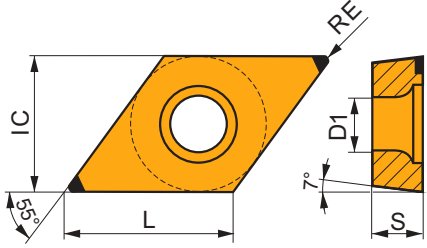
CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

CNGA 120404S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	510	0.10	0.4	-	-	-	135	0.07	0.3	105	0.07	0.3
CNGA 120408S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	530	0.15	0.6	-	-	-	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7

# DCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



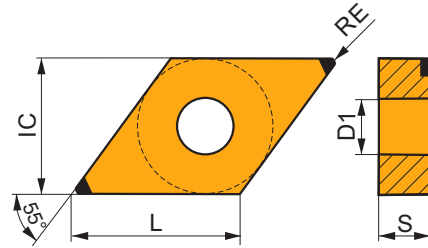
CBN геометрия для чистовой обработки.

DCGW 11T304S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	370	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.07	0.3
DCGW 11T308S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	380	0.15	0.6	-	-	-	100	0.11	0.5	80	0.08	0.7

## DNGA CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



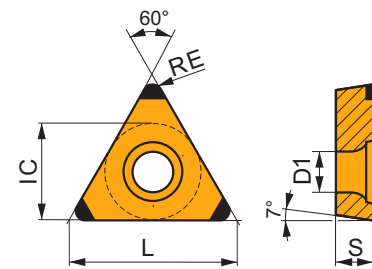
CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

<b>DNGA 150608S01020B:TB310</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	420	0.15	0.6	-	-	-	▣	110	0.11	0.5	■	85	0.08	0.7
---------------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----

## TCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

<b>TCGW 110204E-C:TB310</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	390	0.10	0.4	-	-	-	▣	100	0.07	0.3	■	80	0.07	0.3
-----------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----



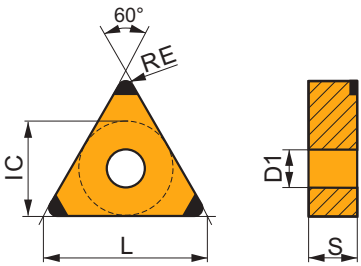
CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

<b>TCGW 110204S01020C:TB310</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	390	0.10	0.4	-	-	-	▣	100	0.07	0.3	■	80	0.07	0.3
<b>TCGW 110208S01020C:TB310</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	400	0.15	0.6	-	-	-	▣	105	0.11	0.5	■	85	0.08	0.7

## TNGA CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



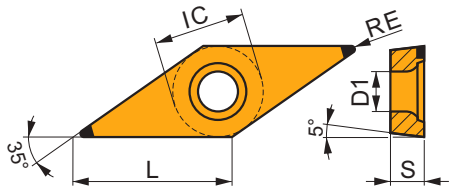
CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

<b>TNGA 160408S01020C:TB310</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 450	0.15	0.6	-	-	-	▣ 115	0.11	0.5	■ 95	0.08	0.7
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	------	------	-----

## VBGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.50	16.00	4.76



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

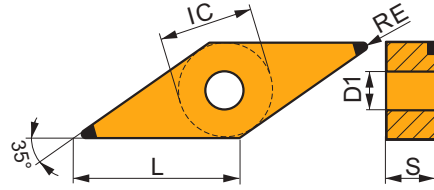
<b>VBGW 160404S01020B:TB310</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 340	0.10	0.4	-	-	-	▣ 90	0.07	0.3	■ 70	0.07	0.3
<b>VBGW 160408S01020B:TB310</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 350	0.15	0.6	-	-	-	▣ 90	0.11	0.5	■ 70	0.08	0.7



## VNGA CBN

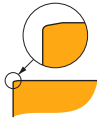


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.00	4.76



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
<b>VNGA 160404S01020B:TB310</b>	0.4	-	-	-	-	-	-	360	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.07	0.3
<b>VNGA 160408S01020B:TB310</b>	0.8	-	-	-	-	-	-	370	0.15	0.6	-	-	-	95	0.11	0.5	75	0.08	0.7



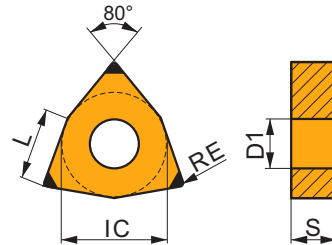
CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

<b>VNGA 160404S01020B:TB310</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	360	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.07	0.3
<b>VNGA 160408S01020B:TB310</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	370	0.15	0.6	-	-	-	95	0.11	0.5	75	0.08	0.7

## WNGA CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
<b>WNGA 080408S01020C:TB310</b>	0.8	-	-	-	-	-	-	530	0.15	0.6	-	-	-	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7



CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

<b>WNGA 080408S01020C:TB310</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	530	0.15	0.6	-	-	-	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7
---------------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----



CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

<b>WNGA080408S01020WC:TB310</b>	-	0.8	-	-	-	-	-	530	0.15	0.6	-	-	-	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7
---------------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----



## ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

---

## GL – НАВИГАТОР — ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> <b>GLAF(RL)EXT</b> 		CDX 20 мм	CDX 20 – 40 мм	CDX 20 – 32 мм	CDX 24 – 32 мм	CDX 24 – 32 мм	
<b>NEW</b> <b>GLAF(RL)EXT-S</b> 		CDX 12 – 16 мм	CDX 12 – 16 мм	CDX 16 мм			
<b>GLSF(RL)EXT</b> 	CDX 16 мм <b>NEW</b>	CDX 20 – 24 мм	CDX 20 – 32 мм	CDX 20 – 32 мм	CDX 20 – 32 мм	CDX 20 – 32 мм	
<b>GLSF(RL)EXT-S</b> 	CDX 12 – 16 мм <b>NEW</b>	CDX 12 – 16 мм	CDX 12 – 16 мм	CDX 16 мм			
<b>GLSF(RL)EXT-G</b> 		CDX 10 мм	CDX 10 – 20 мм	CDX 12 – 24 мм	CDX 12 – 32 мм	CDX 12 – 32 мм	
<b>Ширина резания (мм)</b>	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
<b>NEW</b> <b>Глубокая отрезка</b> (односторонняя пластина) 			 ОДНОСТОРОННЯЯ ПЛАСТИНА PM  PR	 ОДНОСТОРОННЯЯ ПЛАСТИНА PM  PR			
<b>Отрезка</b> (труба/пруток) 	<b>NEW</b>  PM	 PM  PR	 CW = 2.5 / 3 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR
<b>Обработка канавки</b> (глубокая/неглубокая) 		 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 GM	<b>NEW</b>  GM
<b>Точение</b> (продольное) 		 GM	 GM	 GM	 GM	 GM	<b>NEW</b>  GM
<b>Профилирование</b> (многоосевое) 		 MM	 MM	 MM	 MM	 MM	

# GLAF(RL) EXT

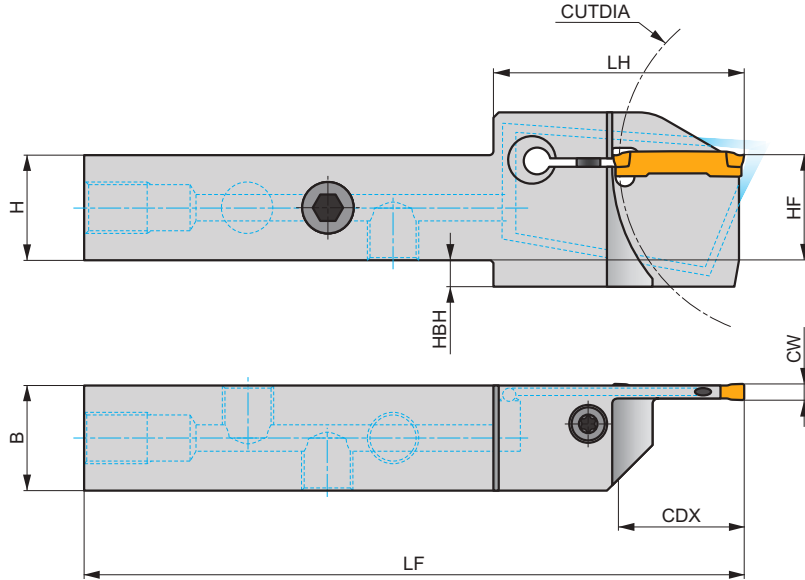
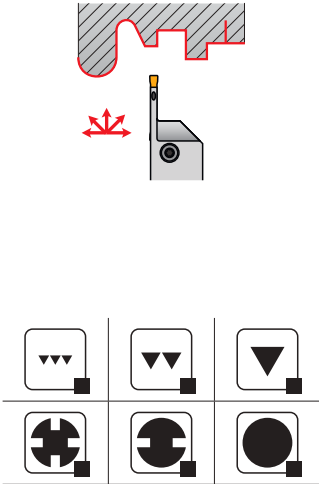


PRAMET



## Инструмент для обработки канавок и отрезки с внутренней подачей СОЖ для пластин GL

Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка с внутренней подачей СОЖ для пластин GL. Подходит для радиального резания при обработке канавки, отрезки, точения и профилирования. Усиленная конструкция корпуса увеличивает стойкость и уменьшает вибрации. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	S	C	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
<b>R</b> GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
GL2-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.66	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.73	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
<b>L</b> GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.38	GI336	GL11	CC01
GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.58	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.67	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01
GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.37	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01
GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
GL2-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.66	GI334	GL11	CC01
GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.36	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.65	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.67	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.33	GI336	GL11	CC01
GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.65	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.73	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01

Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg			
<b>L</b> GL5-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.33	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

CC01	CHP-P1/8	G1/8"	HXK 4

Аксессуары системы охлаждения на странице 366.

# GLAF(RL) EXT-S

**P M K N S H**

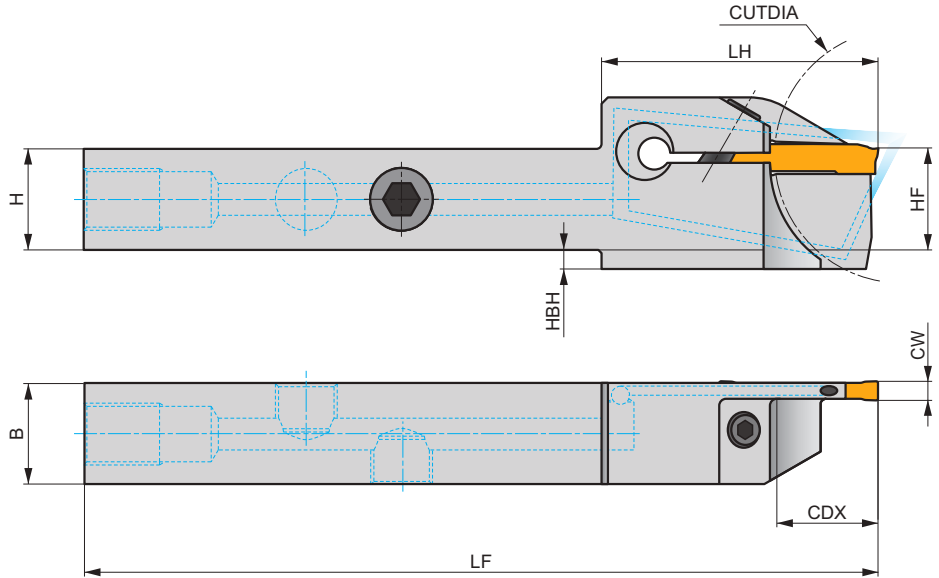
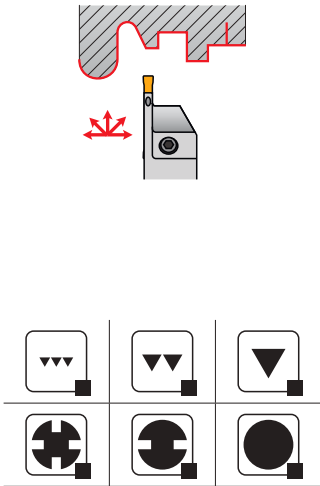
**PRAMET**

**G**



## Инструмент для обработки канавок с внутренней подачей СОЖ для пластин GL, для станков Швейцарского типа

Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка с внутренней подачей СОЖ для пластин GL, разработанная для станков Швейцарского типа с учетом простого доступа для зажима пластин. Подходит для радиального врезания при обработке канавки, отрезки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	Hand	kg	G1334	GL13	CC02	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)						
<b>R</b>	GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.12	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
<b>L</b>	GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
	GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.27	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01	

Code	Material	Coating	Thread	Length	Angle
GI334	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GI335	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3
GI336	CHP-P1/8	-	G1/8"	-	-

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 364.

Code	Material	Coating	Thread	Length	Angle
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

Code	Material	Coating	Thread	Length	Angle
CC01	CHP-P1/8	-	G1/8"	-	-
CC02	-	CHP-P6	M6	-	-

Аксессуары системы охлаждения на странице 366.

# GLSF(RL) EXT

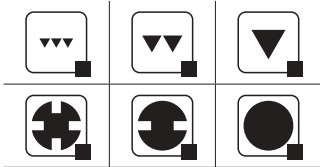
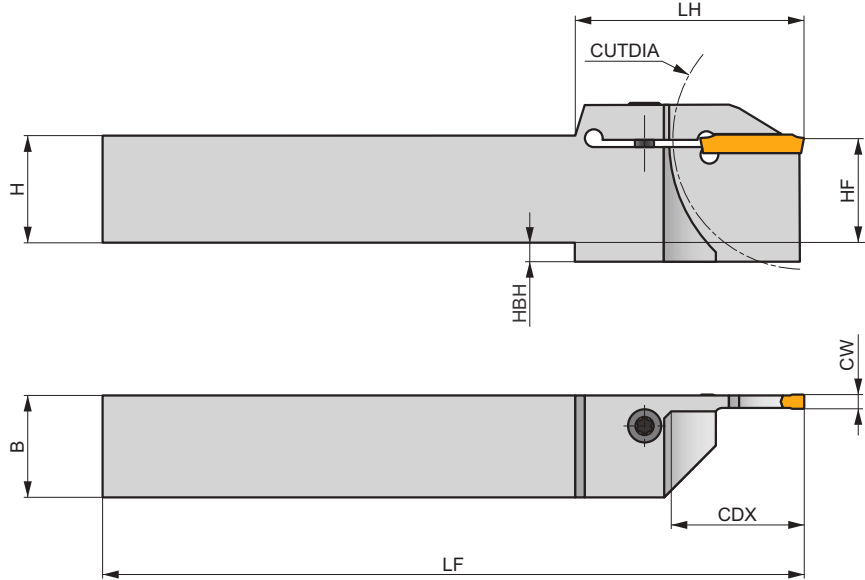
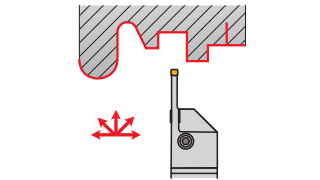


PRAMET



## Инструмент для обработки канавок и отрезки для пластин GL

Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка для пластин GL. Подходит для радиального врезания при обработке канавки, отрезки, точения и профилирования. Усиленная конструкция корпуса увеличивает стойкость и уменьшает вибрации. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	⌀	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL1-S2020KFR-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.68	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.70	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.69	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
L	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
	GL1-S2020KFL-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.39	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11

Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.39	GI335	GL11
<b>GL3-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
<b>GL3-S2525PFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.68	GI335	GL11
<b>GL3-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
<b>GL4-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
<b>GL4-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.39	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
<b>L GL4-S2525MFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
<b>GL4-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
<b>GL5-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
<b>GL5-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
<b>GL5-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
<b>GL6-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P



# GLSF(RL) EXT-S

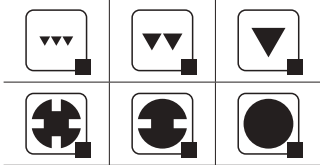
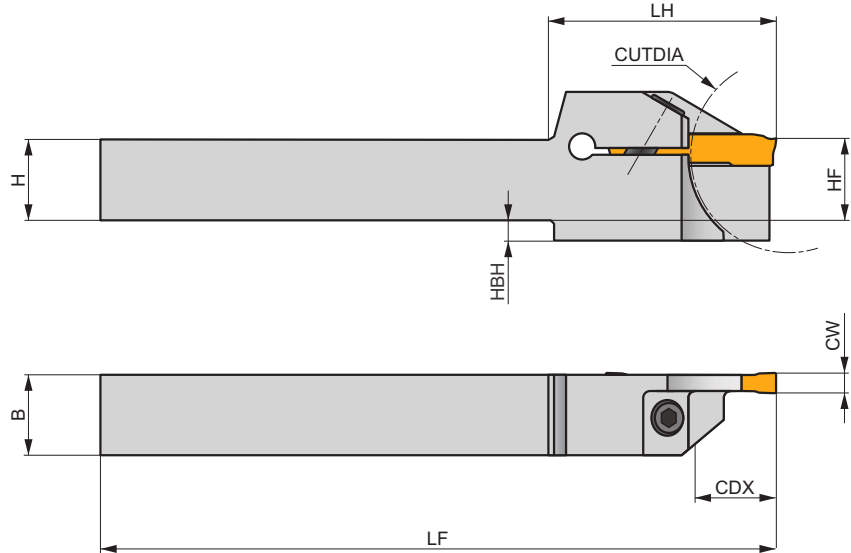
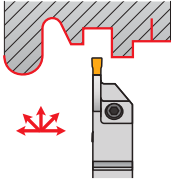


PRAMET

G



**Инструмент для обработки канавок и отрезки для пластин GL, для станков Швейцарского типа**  
 Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка для пластин GL, разработанная для станков Швейцарского типа с учетом простого доступа для зажима пластин. Подходит для радиального врезания при обработке канавки, отрезки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GL1-S1212HFR-12-40	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFR-16-45	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.14	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
<b>L</b>	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.28	GI336	GL12
	GL1-S1212HFL-12-40	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFL-16-45	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12	
GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12	

Code	Material	Strength (Nm)	Thread	Length	Geometry
GI333	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GI334	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3
GI335					
GI336					

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 364.

Code	Material	Strength (Nm)	Thread	Length	Geometry
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

# GLSF(RL) EXT-G

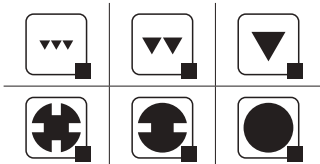
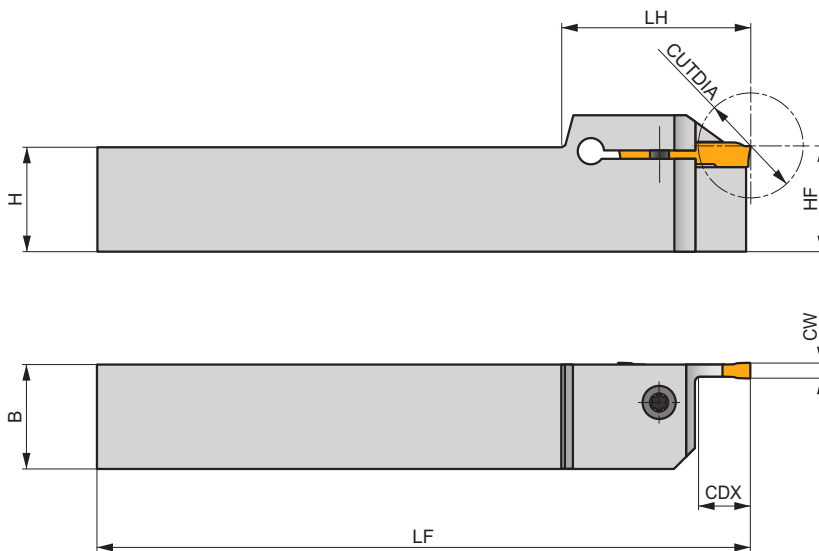
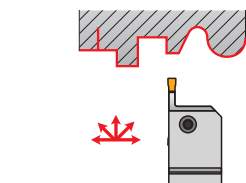


PRAMET






## Инструмент для обработки канавок и точения для пластин GL







Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка для пластин GL. Подходит для продольного точения и профилирования, а также для обработки канавки и отрезки. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	⌀	H	B	⌀	H	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.73	GI335	GL11
	GL3-S3232MFR-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFR-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.21	GI337	GL15
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.22	GI338	GL15
	L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334
GL2-S2525MFL-10		25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
GL3-S3232MFL-20		32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
GL4-S3232MFL-24		32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
GL5-S3232PFL-32		32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.72	GI338-1	GL11

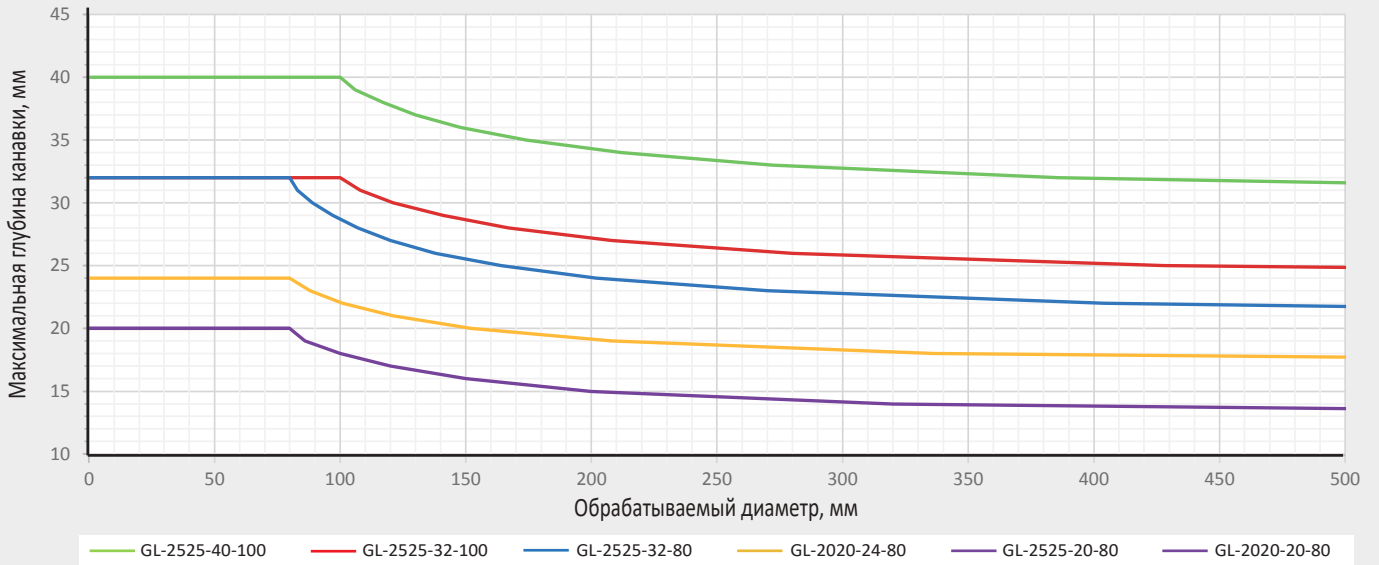
Product	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTD/A			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GL6-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15

		
GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	-

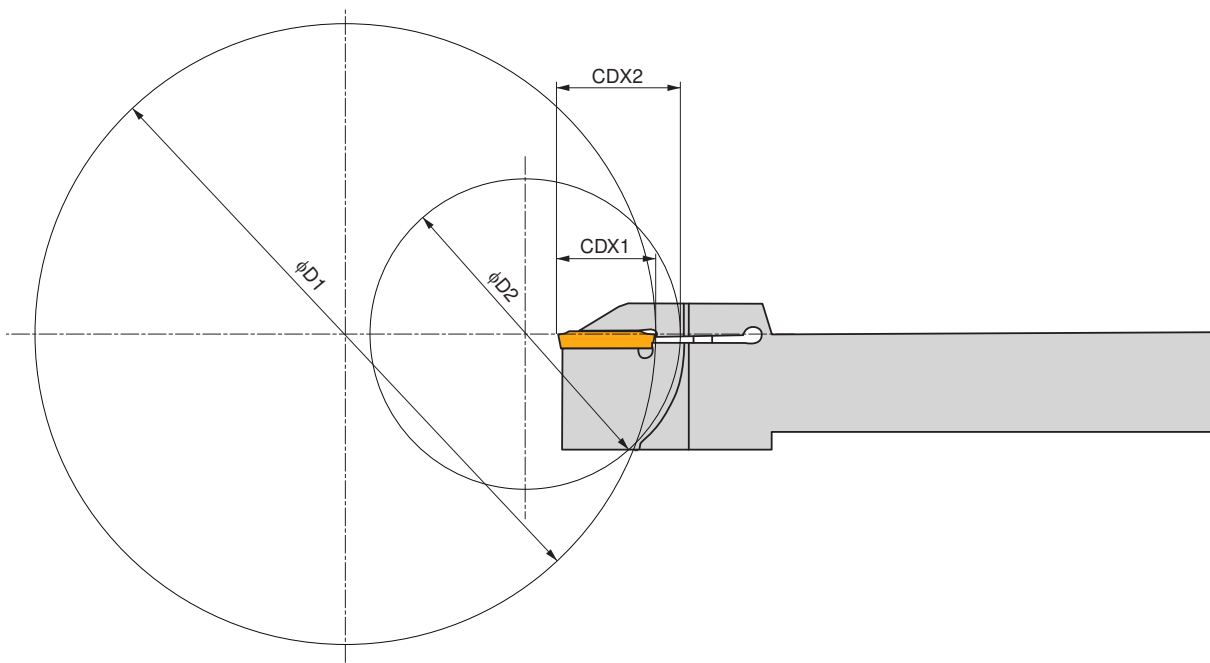
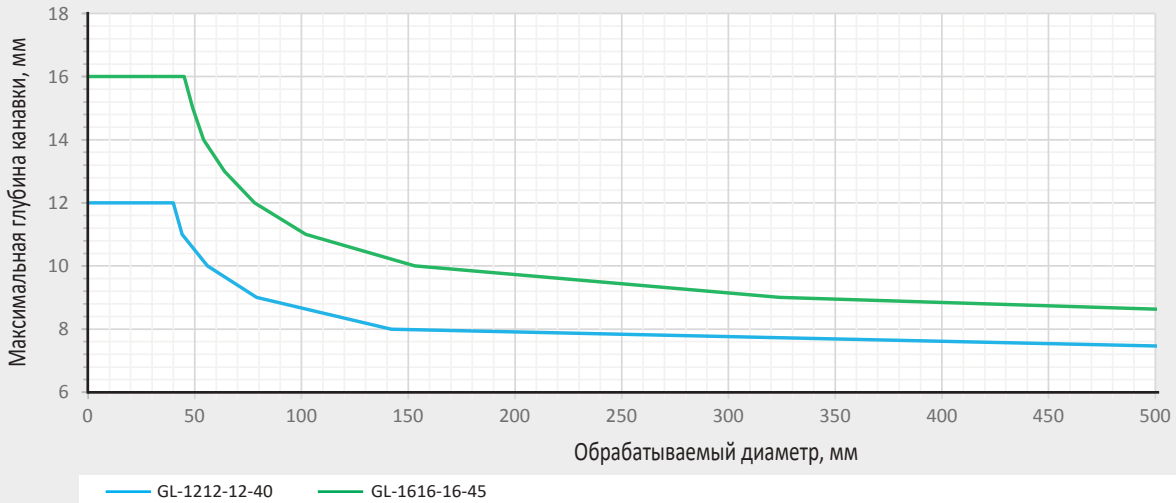
					
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LKT30P

## ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ

### GLAF(RL) EXT

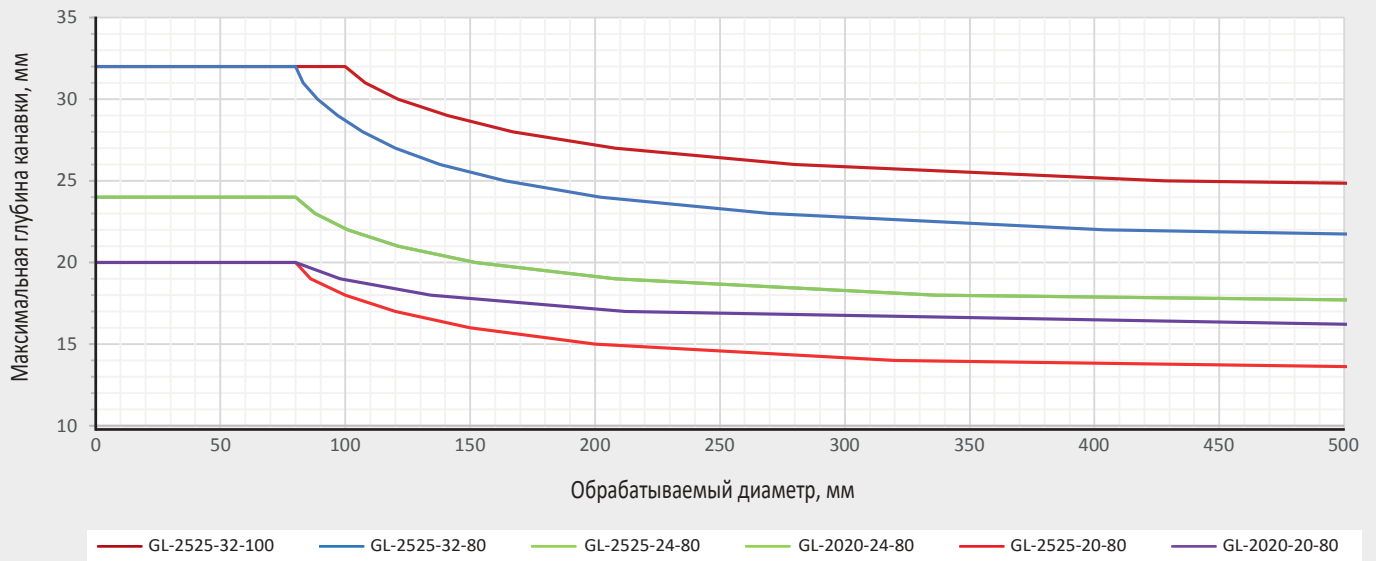


### GLAF(RL) EXT-S

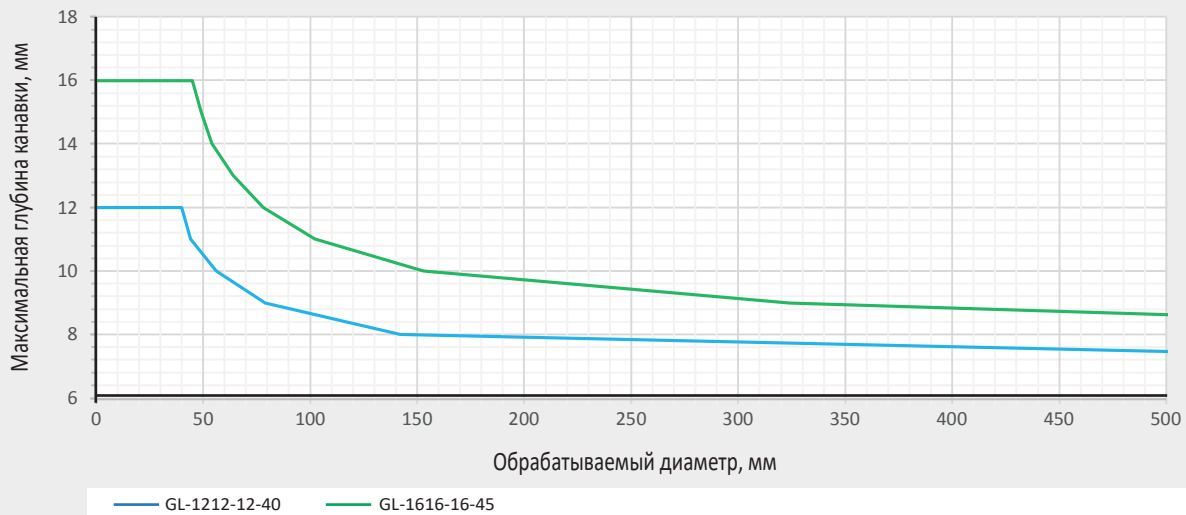


## ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ

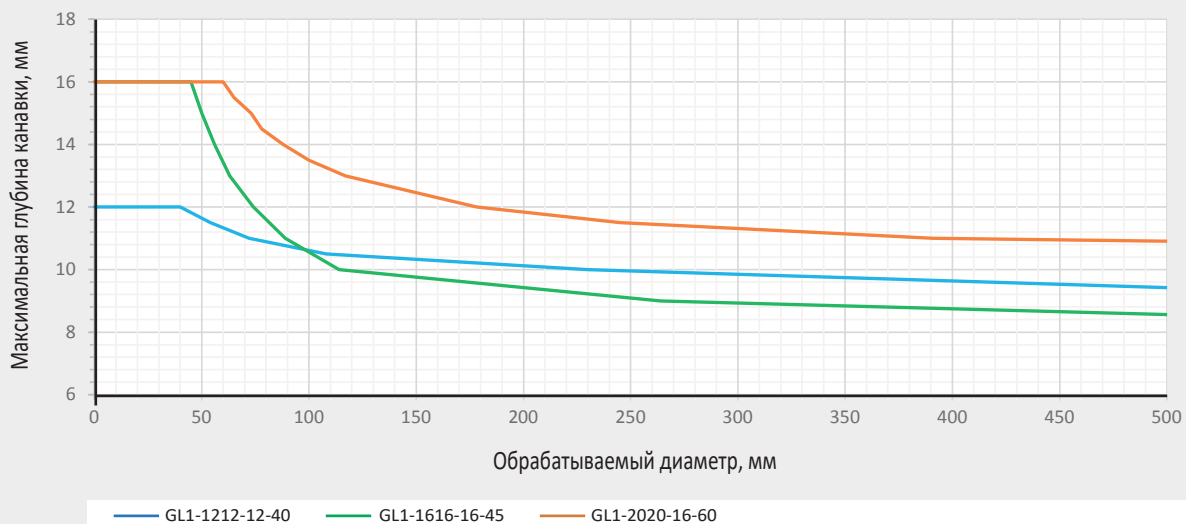
### GLSF (RL) EXT



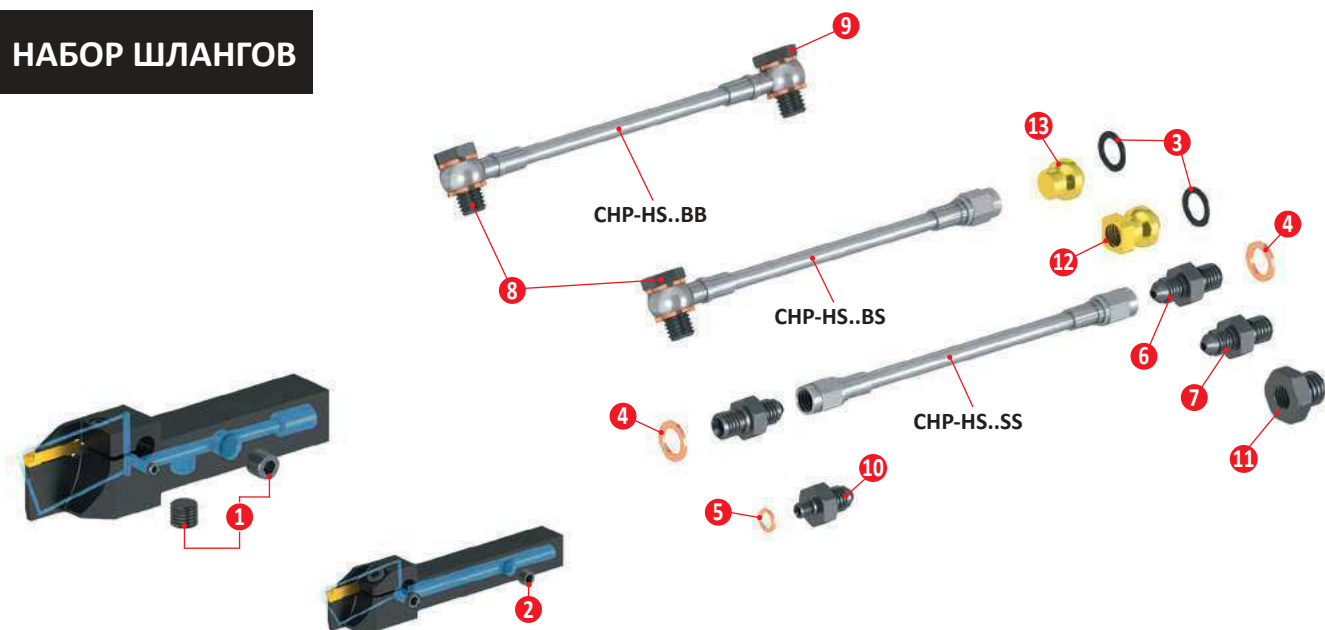
### GLSF (RL) EXT-S



### GL1



## НАБОР ШЛАНГОВ



длина			
150 mm	<b>CHP-HS150 SS</b>	<b>CHP-HS150 BS</b>	<b>CHP-HS150 BB</b>
250 mm	<b>CHP-HS250 SS</b>	<b>CHP-HS250 BS</b>	<b>CHP-HS250 BB</b>
300 mm	<b>CHP-HS300 SS</b>	<b>CHP-HS300 BS</b>	<b>CHP-HS300 BB</b>

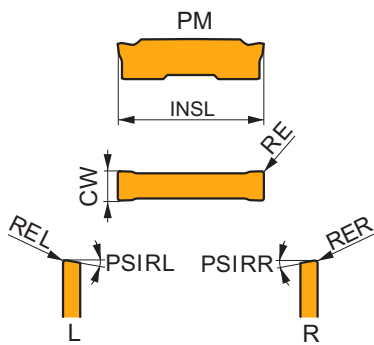
		Обозначение			
<b>1</b>		Пробка G $\frac{1}{8}$ "	CHP-P1/8	1 x	1 x
<b>2</b>		Пробка 6*	CHP-P6	–	–
<b>3</b>		Уплотнительное кольцо	CHP-O10×1	2 x	2 x
<b>4</b>		Медная прокладка	CHP-G10	2 x	3 x
<b>5</b>		Медная прокладка	CHP-G06	–	–
<b>6</b>		Коннектор прямой G $\frac{1}{8}$ "	CHP-CS1/8	2 x	1 x
<b>7</b>		Коннектор прямой M10	CHP-CS10	1 x	–
<b>8</b>		Конектор банджо G $\frac{1}{8}$ "	CHP-CB1/8	–	1 x
<b>9</b>		Конектор банджо M10	CHP-CB10	–	1 x
<b>10</b>		Редукция от G $\frac{1}{8}$ " до M6*	CHP-R1/8-6	–	–
<b>11</b>		Редукция от G $\frac{1}{4}$ " до G $\frac{1}{8}$ "	CHP-R1/4-1/8	–	1 x
<b>12</b>		Насадка для охлаждающей жидкости G $\frac{1}{8}$ "	CHP-PV1/8-12	1 x	1 x
<b>13</b>		Заглушка форсунки охлаждающей жидкости	CHP-PV14	1 x	1 x

\* входит в комплект поставки хвостовика инструмента 12 × 12

# GL. D - PM

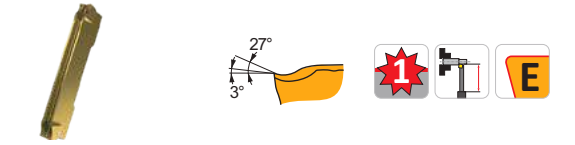


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



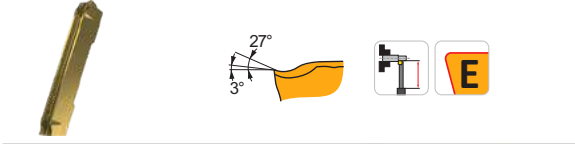
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



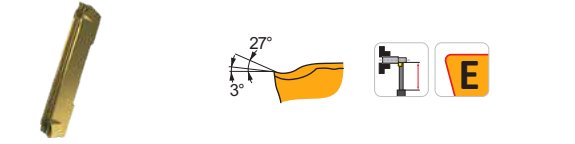
**PM** геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки, непрерывного и слегка прерывистого резания.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	-
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	-
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-



**R-PM** правосторонняя геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки труб и непрерывного резания.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	12	-
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	12	-



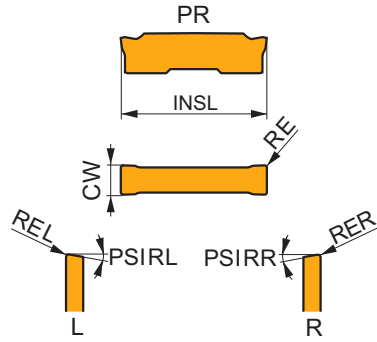
**L-PM** левосторонняя геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки труб и непрерывного резания.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	12

# GL. D - PR

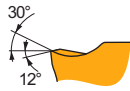


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



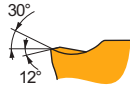
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



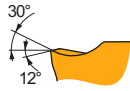
**PR** геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для обработки канавки в нестабильных условиях и отрезки, непрерывного и прерывистого резания.

GL2-D200M02-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-	-	-	-	-	-



**R-PR** правосторонняя геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для отрезки прутка в нестабильных условиях, непрерывного и прерывистого резания.

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	-



**L-PR** правосторонняя геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для отрезки прутка в нестабильных условиях, непрерывного и прерывистого резания.

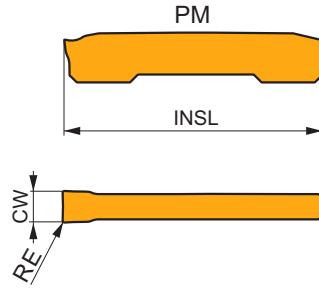
GL2-D200G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	0.2	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



## GL. S - PM

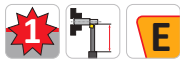
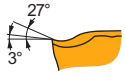


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>300</b>	3.00	-0.05	0.05	24.5
<b>400</b>	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



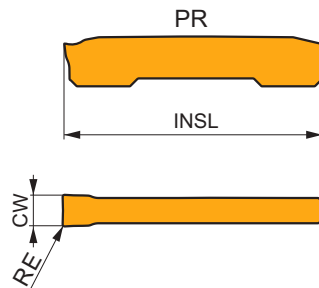
**PM** геометрия с положительным передним углом на односторонней пластине прекрасно подходит для глубокой отрезки, непрерывного и слегка прерывистого резания.

<b>GL3-S300M02-PM-G8330</b>	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
<b>GL4-S400M02-PM-G8330</b>	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

## GL. S - PR

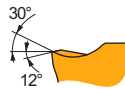


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>300</b>	3.00	-0.05	0.05	24.5
<b>400</b>	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



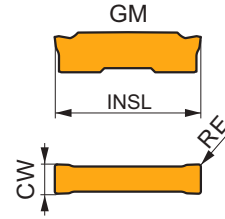
**PR** геометрия с негативной фаской на односторонней пластине прекрасно подходит для обработки глубокой канавки в нестабильных условиях и отрезки, непрерывного и прерывистого резания.

<b>GL3-S300M02-PR-G8330</b>	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>GL4-S400M02-PR-G8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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
800	8.00	-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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



GM универсальная геометрия для обработки канавок, продольного точения, непрерывного и прерывистого резания.

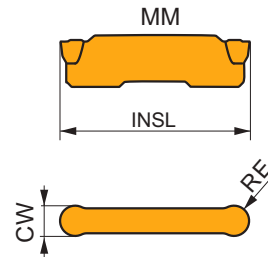
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	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	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	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	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	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	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	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	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	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	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

## LCM. – НАВИГАТОР — ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	0316	0416	0516	0616	0830
<b>GFI(RL) EXT</b> 					
<b>GFM(RL) EXT</b> 					
<b>Ширина резания (мм)</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>8</b>
<b>Глубокая отрезка (односторонняя пластина)</b> 	 LCMR CM	 LCMR CM			
<b>Отрезка (труба/пруток)</b> 	 CM	 F	 CM	 F	 F
<b>Обработка канавки (глубокая/неглубокая)</b> 	 F	 M	 F	 M	 F
<b>Точение (продольное)</b> 	 F	 M	 F	 M	 F
<b>Профилирование (многоосевое)</b> 	 MP	 MP	 MP	 MP	 MP

# GFI(RL) EXT

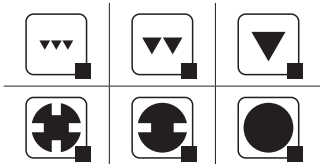
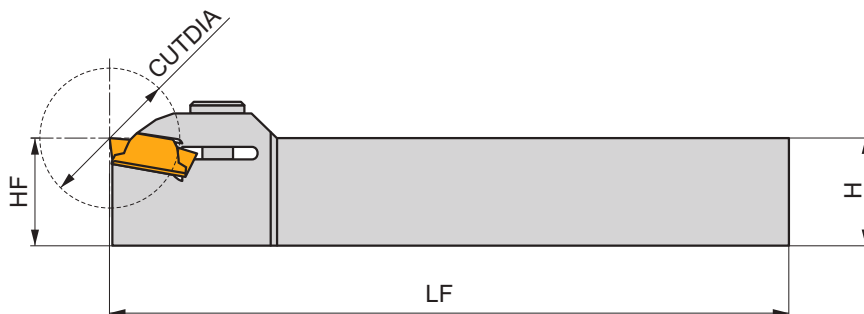
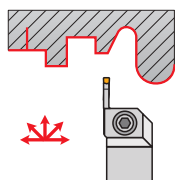


PRAMET



## Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCM.







Державка для наружной обработки канавок с пластинами LCM.. Правосторонняя/левосторонняя конструкция. Применяется для отрезки, точения канавок, профильного и продольного точения.



Product	$\Xi$	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
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	0.21	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.39	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	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	1.01	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	0.71	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	0.74	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.02	GI193	GL09




GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		 Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	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
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

# GFM(RL) EXT



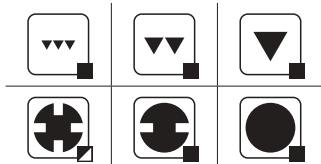
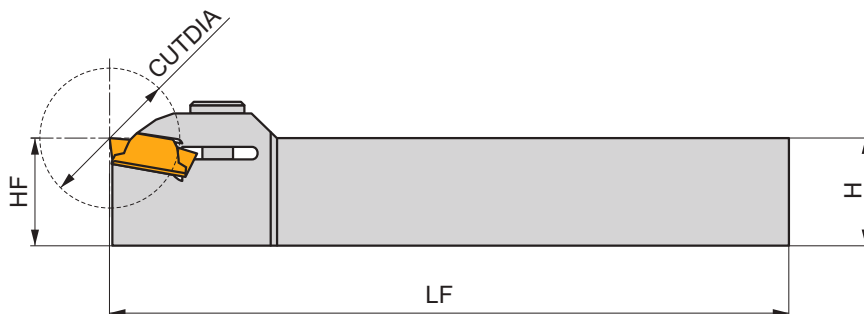
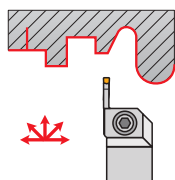
PRAMET

G



## Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCM.

Державка для наружной обработки канавок с пластинами LCM.. Правосторонняя/левосторонняя конструкция. Применяется для отрезки, точения канавок, профильного и продольного точения.



Product	$\pm$	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	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	0.37	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.65	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	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	0.95	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
<b>L</b>	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.36	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.69	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	0.67	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.66	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	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	0.97	GI193	GL10



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

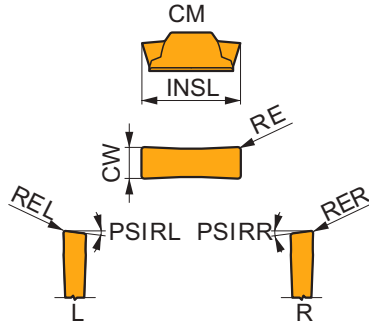


GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

# LCMF 16 - CM

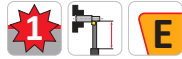
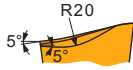


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



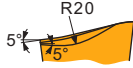
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



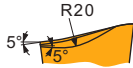
**CM** геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



**R-CM** геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

LCMF 031602R15-CM:T8330 <sup>1)</sup>	● 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 <sup>1)</sup>	● 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	■ -



**L-CM** геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

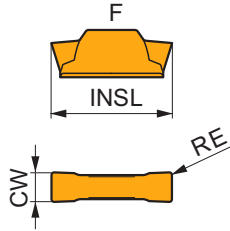
LCMF 031602L15-CM:T8330 <sup>1)</sup>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 15
LCMF 031602L6-CM:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 6
LCMF 041602L15-CM:T8330 <sup>1)</sup>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 15
LCMF 041602L6-CM:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 6

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# LCMF 16, LCMF 30 - F

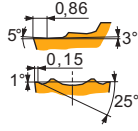


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



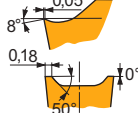
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



F 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	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-F: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	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-F: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	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-F: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	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-F:T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



F геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

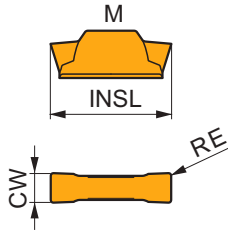
LCMF 083008-F:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 083012-F:T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



# LCMF 16 - M

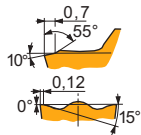


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



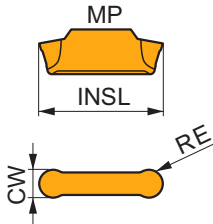
M геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.

LCMF 031602-M:T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
LCMF 031604-M:T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
LCMF 041604-M:T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.12	0.8
LCMF 041604-M: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	0.12	0.8
LCMF 041608-M: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	0.13	1.0
LCMF 051608-M: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	0.13	1.0
LCMF 061608-M:T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMF 16, LCMF 30 - MP

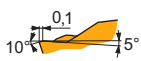


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	17.5
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	17.6
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	18.3
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	18.5
<b>0830</b>	8.00	-0.05	0.05	30.9



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



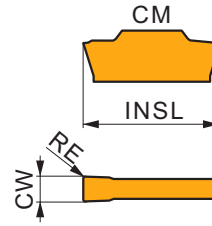
MP геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

LCMF 0316MO-MP:T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416MO-MP:T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416MO-MP:T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516MO-MP:T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516MO-MP:T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0616MO-MP:T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0616MO-MP: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

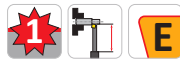
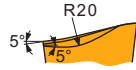


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



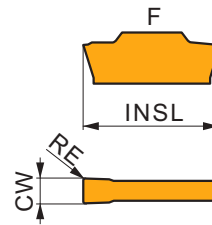
**CM** геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

<b>LCMR 031602-CM:T8330</b>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 041604-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-

## LCMR 16, LCMR 30 - F

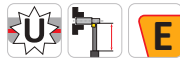
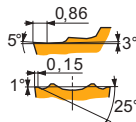


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



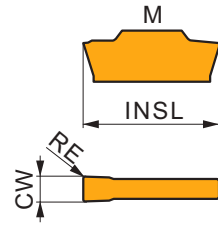
**F** геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

<b>LCMR 031604-F:T8330</b>	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 041604-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 051604-F:T8330</b>	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 061608-F:T8330</b>	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

## LCMR 16 - M

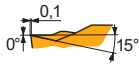
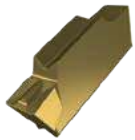


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



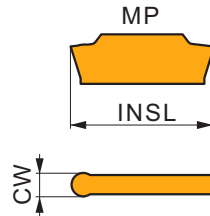
M геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.

<b>LCMR 031604-M:T8330</b>	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
<b>LCMR 041604-M:T8330</b>	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.12	0.8
<b>LCMR 051604-M:T8330</b>	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.13	1.0
<b>LCMR 061608-M:T8330</b>	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0

## LCMR 16 - MP

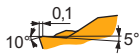


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	17.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	17.5
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	18.1
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	18.3



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

<b>LCMR 0316M0-MP:T8330</b>	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0416M0-MP:T8330</b>	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0516M0-MP:T8330</b>	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0616M0-MP:T8330</b>	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL – НАВИГАТОР — ЛЕЗВИЯ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>Лезвия</b> H = 26; 32 mm							
<b>NEW</b> <b>Лезвия MS</b>							
<b>Ширина резания (мм)</b> <b>NEW</b> <b>Глубокая отрезка</b> (односторонняя пластина)	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
 <b>Отрезка</b> (грубая/пруток)							
<b>Обработка канавки</b> (глубокая/неглубокая)							



MS-EN

- Державка модульного инструмента
- Размеры хвостовика:  
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 мм



DU, D

- Блок державки
- Размеры хвостовика:  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 мм

# GLS B

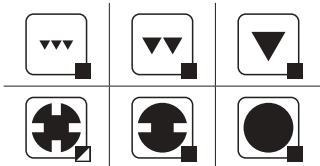
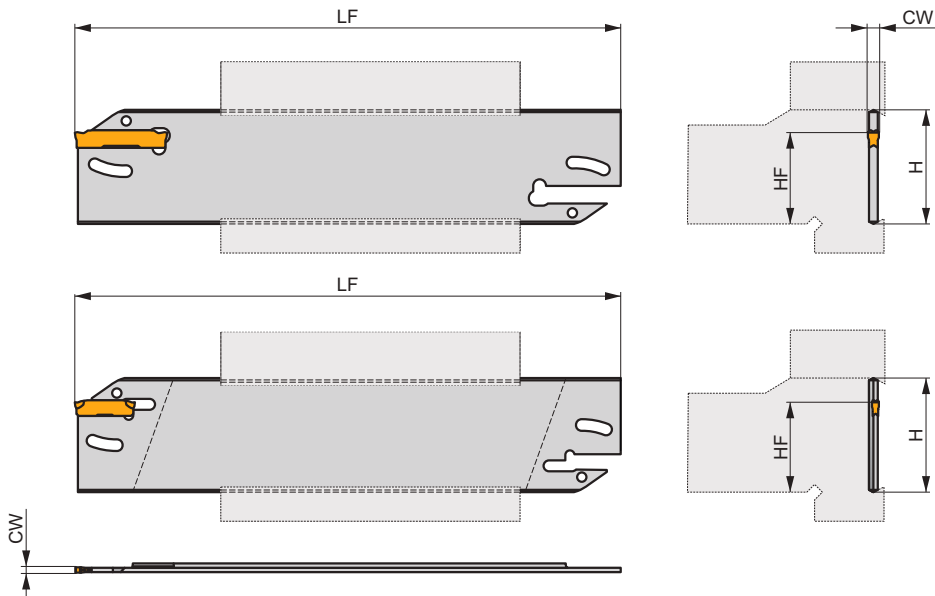
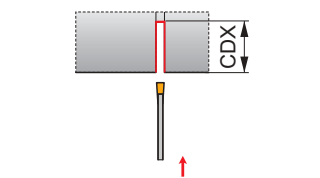
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**



## Двухстороннее лезвие для отрезки и обработки канавок для пластин GL

Лезвие для пластин GL, подходящее для отрезки и обработки канавок. Простая смена пластин специальным ключом (входит в комплект поставки). Устанавливается в блок державки DU, D. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	HF	H	LF	CW	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b> GL1-S26KBR-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	G1333	KV2	
	GL1-S32MBR-16	32	32	150	1.50	16	0.07	G1333	KV2
<b>L</b> GL1-S26KBL-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	G1333	KV2	
	GL1-S32MBL-16	32	32	150	1.50	16	0.07	G1333	KV2
<b>N</b>	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	G1334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	G1334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	G1335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.15	G1335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.19	G1336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	G1337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	G1338	KV2	

G1333	GL1..
G1334	GL2..
G1335	GL3..
G1336	GL4..
G1337	GL5..
G1338	GL6-D600..
	GL6-D800..

KV2	KV 15x150



# GLS BS

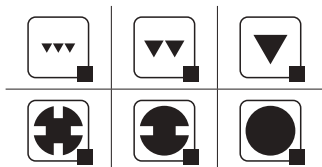
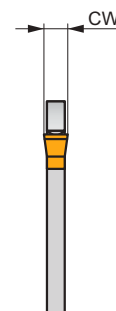
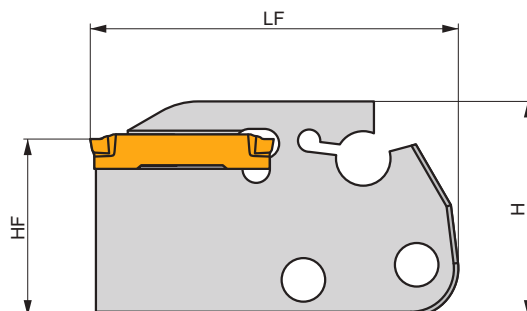
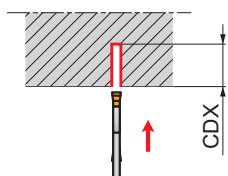


PRAMET



## Лезвие для обработки канавок и отрезки для пластин GL и державки MS-EN

Лезвие для модульной державки MS-EN и пластин GL. Подходит для обработки канавок и отрезки. Обработка лезвий увеличивает стойкость.



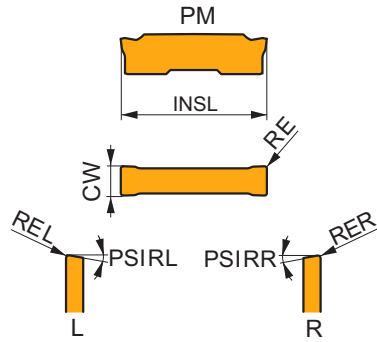
Product	≡	≡	LF	CW	CDX	kg	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

# GL. D - PM

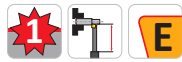
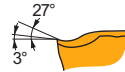


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



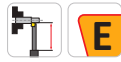
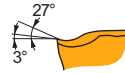
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



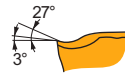
**PM** геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки, непрерывного и слегка прерывистого резания.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	—
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	—
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	—	—
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	—	—
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	—	—	—	—
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	—	—	—	—



**R-PM** правосторонняя геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки труб и непрерывного резания.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	6	—
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	12	—
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	6	—
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	12	—
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	6	—
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	12	—
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	6	—
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	12	—



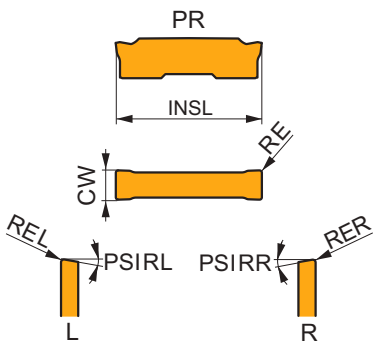
**L-PM** левосторонняя геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки труб и непрерывного резания.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	—	—	—	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	—	—	45	0.06	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	—	—	45	0.07	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	—	—	45	0.10	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	—	—	—	12

# GL. D - PR

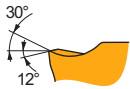


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



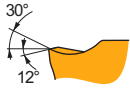
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



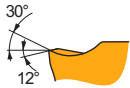
**PR** геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для обработки канавки в нестабильных условиях и отрезки, непрерывного и прерывистого резания.

GL2-D200M02-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-	-	-	-	-	-



**R-PR** правосторонняя геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для отрезки прутка в нестабильных условиях, непрерывного и прерывистого резания.

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	-



**L-PR** правосторонняя геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для отрезки прутка в нестабильных условиях, непрерывного и прерывистого резания.

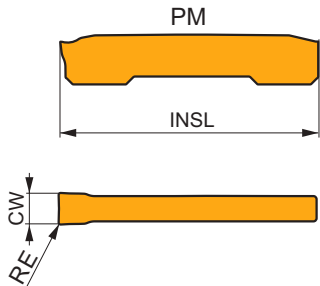
GL2-D200G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	0.2	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



## GL. S - PM

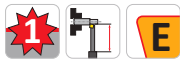
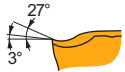


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>300</b>	3.00	-0.05	0.05	24.5
<b>400</b>	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



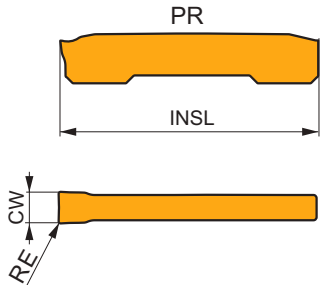
**PM** геометрия с положительным передним углом на односторонней пластине прекрасно подходит для глубокой отрезки, непрерывного и слегка прерывистого резания.

<b>GL3-S300M02-PM-G8330</b>	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
<b>GL4-S400M02-PM-G8330</b>	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

## GL. S - PR

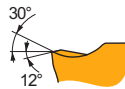


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>300</b>	3.00	-0.05	0.05	24.5
<b>400</b>	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



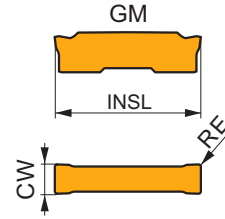
**PR** геометрия с негативной фаской на односторонней пластине прекрасно подходит для обработки глубокой канавки в нестабильных условиях и отрезки, непрерывного и прерывистого резания.

<b>GL3-S300M02-PR-G8330</b>	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>GL4-S400M02-PR-G8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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
800	8.00	-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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



GM универсальная геометрия для обработки канавок, продольного точения, непрерывного и прерывистого резания.

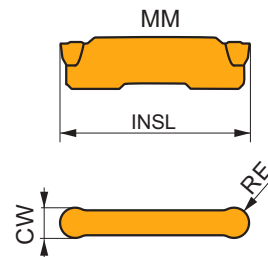
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	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	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	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	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	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	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	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	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	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	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

## LFMX – НАВИГАТОР — ЛЕЗВИЯ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	1.60	2.00	3.00	4.00	5.00	6.35
<b>XLCFN B</b> Лезвия H = 26 mm H = 32; 45 mm						
<b>XLCF(NRL) BS</b> Лезвия MS						
Ширина резания (мм)	1.5/1.6	2.0/2.2	3.1	4.1	5.1	6.35
Отрезные пластины (острые / с T-образной поверхностью)	 F1 F2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F2	 F2



MS-EN

- Державка модульного инструмента
- Размеры хвостовика:  
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 мм



DU, D

- Блок державки
- Размеры хвостовика:  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 мм



# XLCFN B

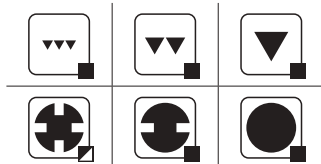
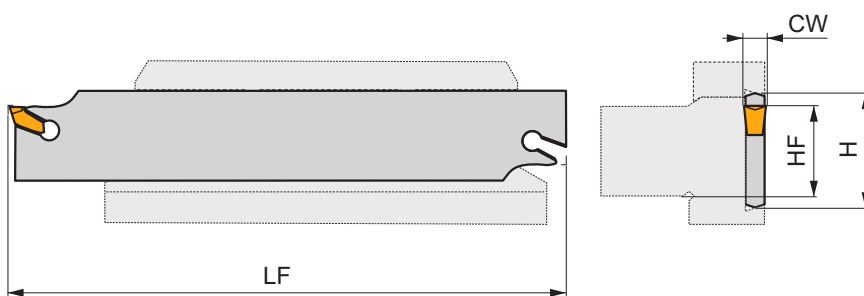
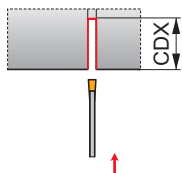


PRAMET



## Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LFMX

Лезвие с пружинным креплением односторонних пластин LFMX. Устанавливается в блоки DU. Лезвия термообработаны для увеличения срока эксплуатации.



Product	⌀	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>N</b> XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.06	GI132	KV
XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.07	GI061	KV
XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.08	GI001	KV
XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.10	GI002	KV
XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.11	GI132	KV
XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.14	GI002	KV
XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.18	GI004	KV
XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.21	GI005	KV
XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.25	GI001	KV
XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.33	GI002	KV
XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.41	GI004	KV
XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.48	GI005	KV

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



# XLCF(NRL) BS

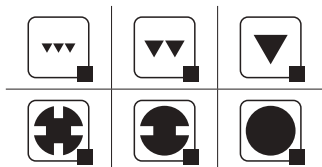
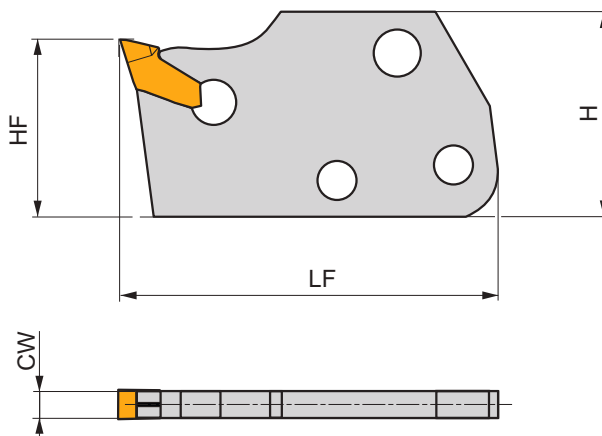
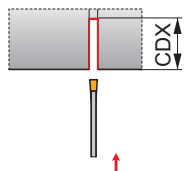


PRAMET



## 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.



Product	$\Xi$	$\Xi$	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	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
<b>L</b> XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	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	0.04	GI132	KV
XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>N</b> XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.04	GI001	KV
XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	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	0.04	GI002	KV
XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	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	0.07	GI005	KV

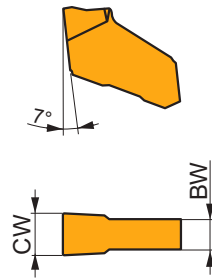
GI001	LFMX 3.1-	-
GI002	LFMX 4.1-	-
GI004	LFMX 5.1-	-
GI005	LFMX 6.35-	-
GI061	LFMX 2.0-	LFMX 2.2-
GI132	LFMX 1.5-	LFMX 1.6-
KV	KV 5x70	



## LFMX - F1



	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



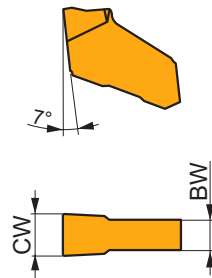
F1 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

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
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



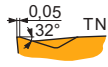
SN-F2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

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	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2: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	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2: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.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



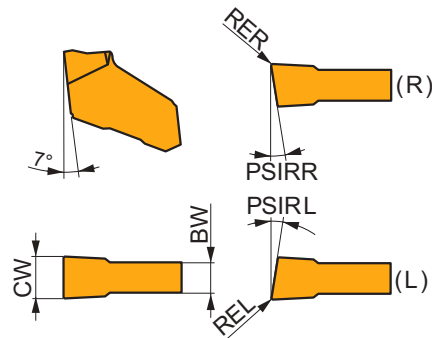
TN-F2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20TNF2: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 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
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



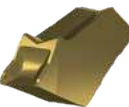
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



SN-M2 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	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNM2: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	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2: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	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2: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	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2: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	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2: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	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-



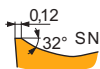
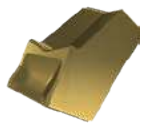
SR-M2 геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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	-



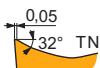
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**SL-M2** 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
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



**TN-M2** 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	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-
LFMX 3.1-.20TNM2: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	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.15	▣ 75	▣ 0.14	▣ 120	▣ 0.15	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-



## LFUX – НАВИГАТОР — ЛЕЗВИЯ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

<b>ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ</b>	03	04	05	06		
<b>ХЛСФН В LFUX</b> Лезвия H = 26 mm H = 32; 47 mm						
<b>Ширина резания (мм)</b>	3	4	5			
<b>Отрезные пластины</b> 	 LFUX	 LFUX	 LFUX	 LFUX		



DU, D

- Блок державки
- Размеры хвостовика:  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 мм



# XLCFN B LFUX

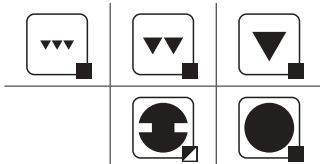
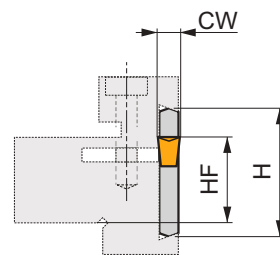
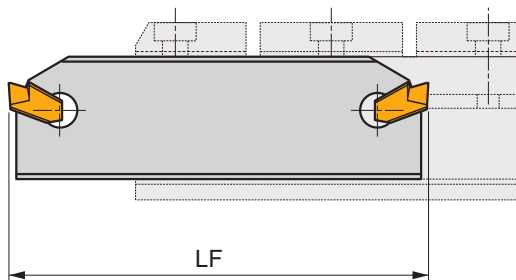
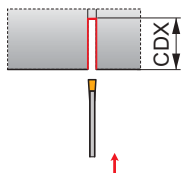


PRAMET



## Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LFUX

Лезвие с пружинным креплением односторонних пластин LFUX и высотой 26 мм, 32 мм и 47 мм, устанавливается в блоки DU,D. Лезвия термообработанны для увеличения срока эксплуатации.



Product	⌀	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>XLCFN 2603 J 03</b>	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
<b>XLCFN 3202 M 03</b>	25	32	150	3.10	50	0.11	GI018	KV
<b>XLCFN 3203 M 04</b>	25	32	150	4.10	50	0.15	GI019	KV
<b>XLCFN 3204 M 05</b>	25	32	150	5.10	60	0.17	GI020	KV
<b>XLCFN 4704 S 05</b>	38	47	270	5.10	100	0.46	GI020	KV
<b>XLCFN 4705 S 06</b>	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

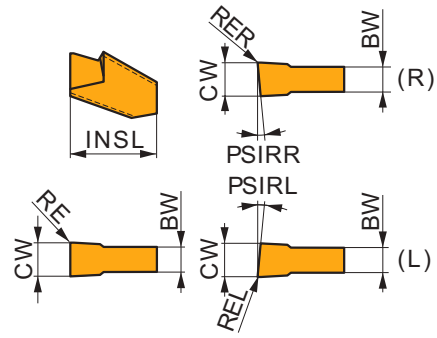
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

# LFUX



	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
<b>0308</b>	3.00	2.51	11.5
<b>0408</b>	4.00	3.44	11.5
<b>0508</b>	5.00	4.30	11.5
<b>0608</b>	6.00	5.30	11.5



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)		



**TN** геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

<b>LFUX 030802TN:6640</b>	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 030802TN:T8330</b>	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 040802TN:6640</b>	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 040802TN:T8330</b>	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 050802TN:6640</b>	0.2	150	0.15	—	—	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 050802TN:T8330</b>	0.2	130	0.15	—	—	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 060802TN:6640</b>	0.2	150	0.20	—	—	140	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 060802TN:T8330</b>	0.2	130	0.20	—	—	120	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—



**TR** геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

<b>LFUX 030800TR:6640</b>	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	5	—
<b>LFUX 030800TR:T8330</b>	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	5	—
<b>LFUX 040800TR:6640</b>	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	5	—
<b>LFUX 040800TR:T8330</b>	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	5	—



**TL** геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

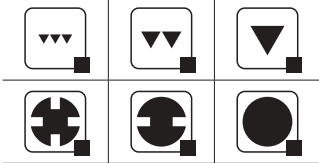
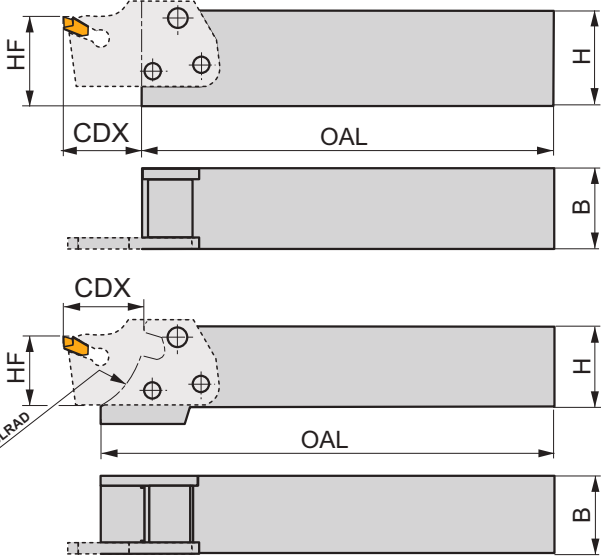
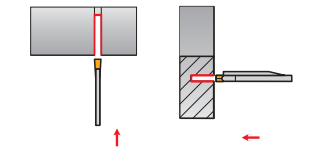
<b>LFUX 030800TL:6640</b>	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	5
<b>LFUX 030800TL:T8330</b>	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	5

# MS-EN



## Модульная державка лезвий для обработки канавок и отрезки

Модульная державка лезвий типа B5 для обработки канавок и отрезки. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	B1RAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	-	0.12	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.73	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	-

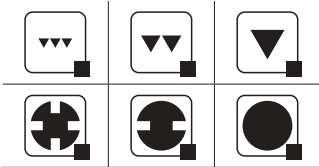
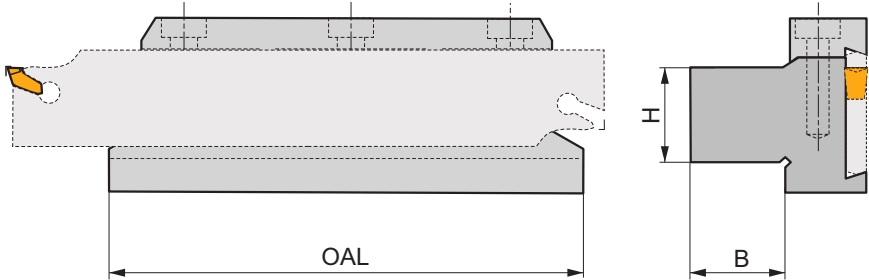
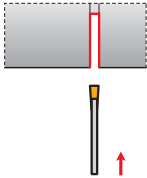
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T20P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

# DU, D



**Блок державки лезвий для обработки канавок и отрезки**  
 Держатель лезвий для обработки канавок и отрезки GL. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.76	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.06	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.24	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.28	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	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	3.84	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

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦЕВОЙ КАНАВКИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	LNMX 3.00	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> Торцевой осевой, правый $20 \times 20$ $32 \times 32$		CDX 12 mm	CDX 20 - 25 mm	CDX 25 mm	CDX 25 - 32 mm	
<b>NEW</b> Торцевой осевой, левый $25 \times 25$ $32 \times 32$		CDX 12 mm	CDX 20 - 25 mm	CDX 25 mm	CDX 25 - 32 mm	
<b>NEW</b> Торцевой 90°, правый $25 \times 25$		CDX 15 mm	CDX 20 - 25 mm			
Лезвия MS						
Ширина резания (мм)	<b>3.1</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>8</b>
Обработка торцевой канавки 	LFMX	GM	GM	GM	GM	GM
Торцевое точение Торцевое профилирование 		GM  MM GM  MM	GM  MM GM  MM	GM  MM GM  MM	GM  MM GM  MM	GM  MM GM  MM

# GLSF L-R AXIAL

P
M
K
N
S
H

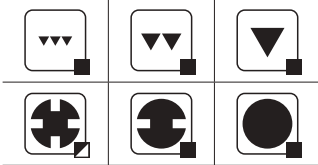
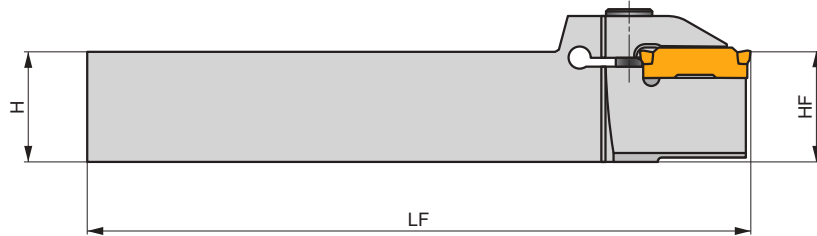
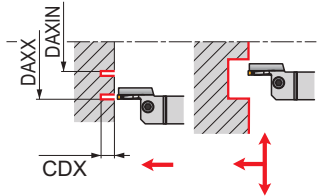
**PRAMET**

**G**



## Осевой инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL

Левосторонний осевой инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL. Подходит для обработки торцевой канавки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	⌀	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.69	GI364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

# GLSF R-L AXIAL

P
M
K
N
S
H

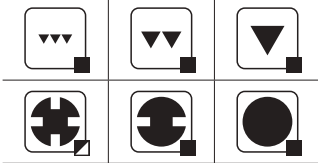
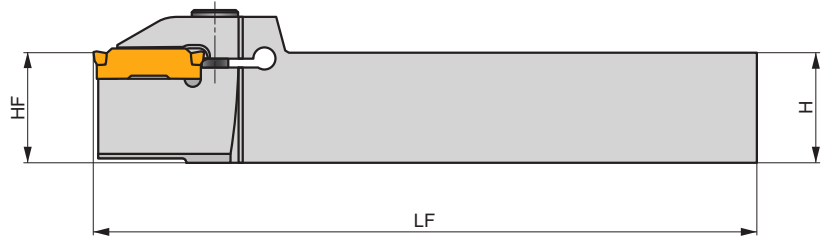
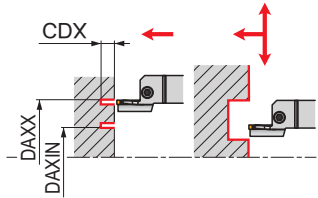
**PRAMET**

**G**



## Осевой инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL







Правосторонний осевой инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL. Подходит для обработки торцевой канавки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.39	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.39	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.38	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.21	GI364	GL17



		
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

		 Nm			
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXX 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXX 6

# GLSG R-R AXIAL

P
M
K
N
S
H

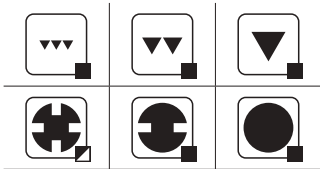
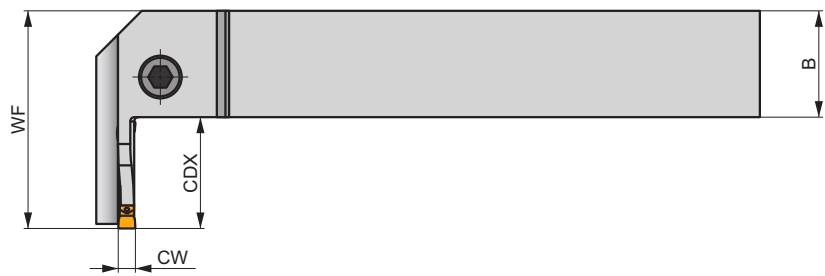
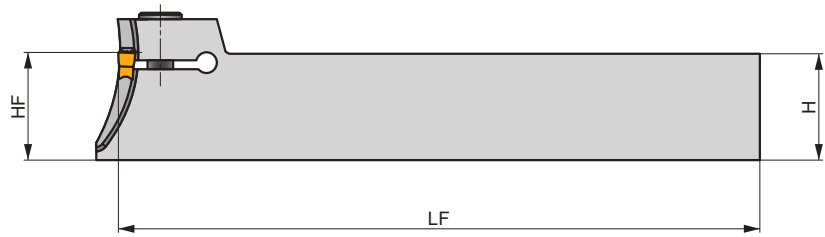
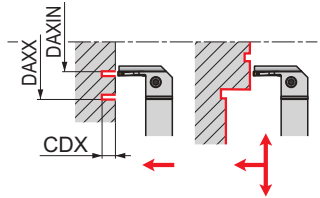
**PRAMET**

**G**



## Радиальный инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL

Правосторонний радиальный инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL. Подходит для обработки торцевой канавки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2525MGR-15-R044033</b>	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-15-R055040</b>	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-20-R080051</b>	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-25-R110076</b>	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
<b>GL4-S2525MGR-20-R065050</b>	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R095060</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R160090</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R400150</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

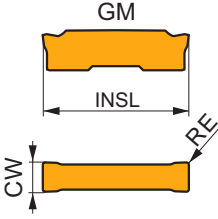
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5

## GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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
800	8.00	-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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



GM универсальная геометрия для обработки канавок, продольного точения, непрерывного и прерывистого резания.

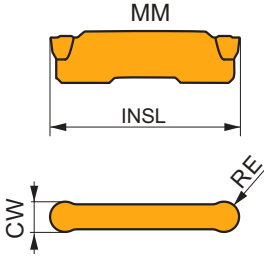
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	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	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	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	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	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	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	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	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	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	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



MM геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

# XLXFL BS AXIAL

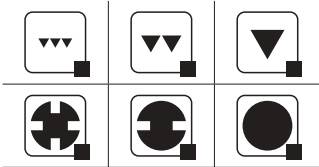
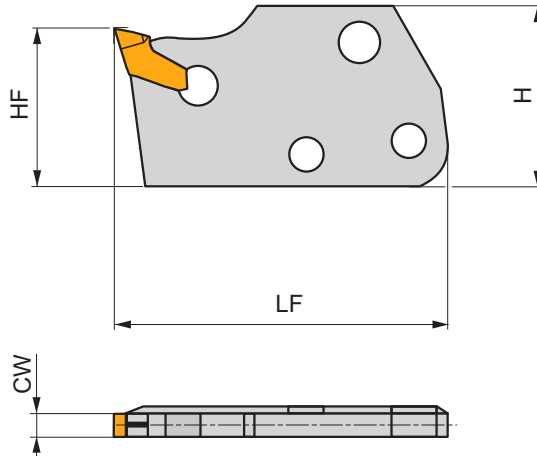
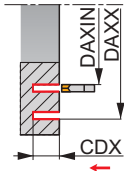
P
M
K
N
S
H

**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.



Product	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI001	KV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

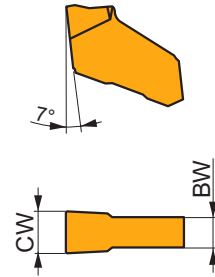
GI001 LFMX 3.1-

KV KV 5x70

## LFMX - F1

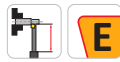


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



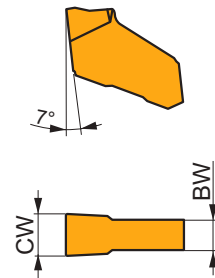
F1 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

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

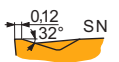


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

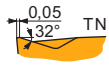
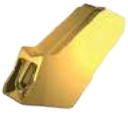


SN-F2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

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	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2: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	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2: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.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



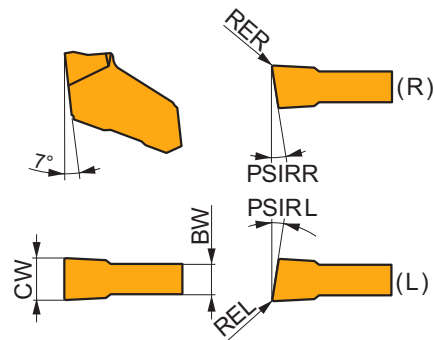
TN-F2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.10	■ 90	□ 0.09	■ 140	□ 0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNF2: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

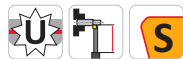


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



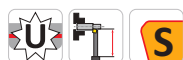
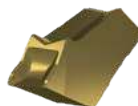
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SN-M2 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	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNM2: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	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2: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	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2: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	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2: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	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2: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	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.20	■ 75	□ 0.18	■ 120	□ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—

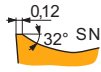
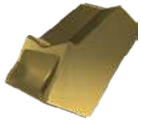


SR-M2 геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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	—

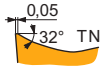
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**SL-M2** 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
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



**TN-M2** 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	■	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNM2: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	■	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	■	—	—	—	—	—

## РАСТОЧНЫЕ ОПРАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВКИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	0313	0413	GL2	GL3	GL4
GG.(RL) INT					
GLAG (RL) INT DCON MS = 25 – 40 мм DMIN = 32 мм			CDX 6 – 10 мм	CDX 6 – 12 мм	CDX 6 – 20 мм
Ширина резания (мм)	3	4	2	3	4
Обработка канавки (внутр.)	 CM F	 CM F	 GM	 GM	 GM
Точение/профилирование (внутр.)	 F MP	 F MP	 GM MM	 GM MM	 GM MM



# GLAG (RL) INT

P
M
K
N
S
H

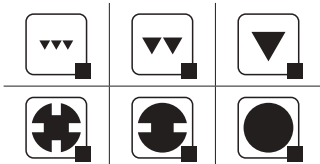
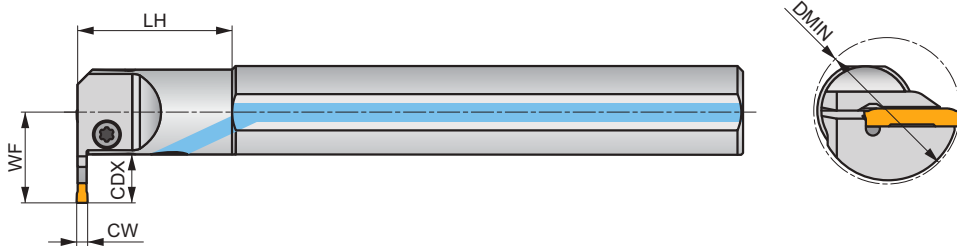
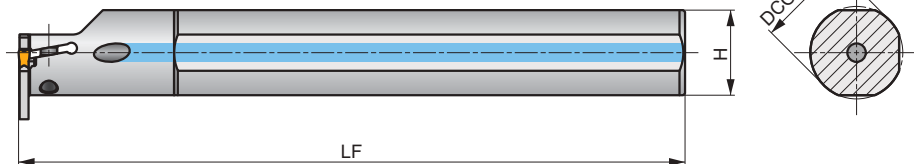
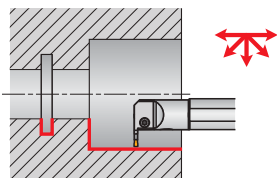
**PRAMET**

**G**



## Инструмент для обработки внутренней канавки для пластин GL

Внутренняя правосторонняя/левосторонняя державка с внутренней подачей СОЖ для пластин GL, для надежности оснащенная усиленным посадочным местом и лезвием. Подходит для обработки внутренней канавки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	D CON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b> GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL4-A25QGR-12-40 <sup>1)</sup>	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.30	GI360	GL14
GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.38	GI361	GL14
GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.30	GI361	GL14
GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
GL4-A32SGR-12-45 <sup>1)</sup>	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.39	GI365	GL14
GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.69	GI361	GL14
GL4-A40TGR-12-56 <sup>1)</sup>	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.60	GI365	GL14
GL4-A40TGR-20-62 <sup>1)</sup>	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14
<b>L</b> GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL4-A25QGL-12-40 <sup>1)</sup>	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.38	GI360	GL14
GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.30	GI361	GL14
GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.38	GI361	GL14
GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
GL4-A32SGL-12-45 <sup>1)</sup>	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.30	GI365	GL14

Product	D CON MS	H	WF	LF	LE	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg		
<b>L</b> GL3-A40TGL-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.60	GI361	GL14
GL4-A40TGL-12-56 <sup>1)</sup>	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI365	GL14
GL4-A40TGL-20-62 <sup>1)</sup>	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14

<sup>1)</sup> Геометрия MM применима только в том случае, если DMIN >= 68 мм.

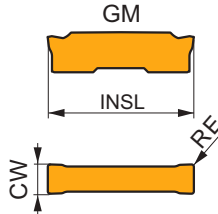
GI360	GL2-GM	GL2-MM
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LKT20P

## GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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
800	8.00	-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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



GM универсальная геометрия для обработки канавок, продольного точения, непрерывного и прерывистого резания.

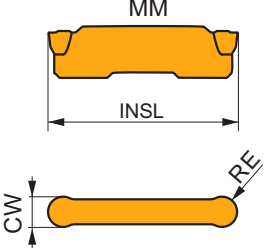
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	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	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	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	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	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	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	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	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	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	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

# GG.(RL) INT

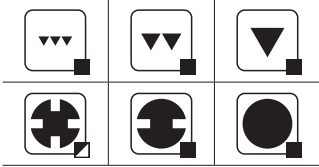
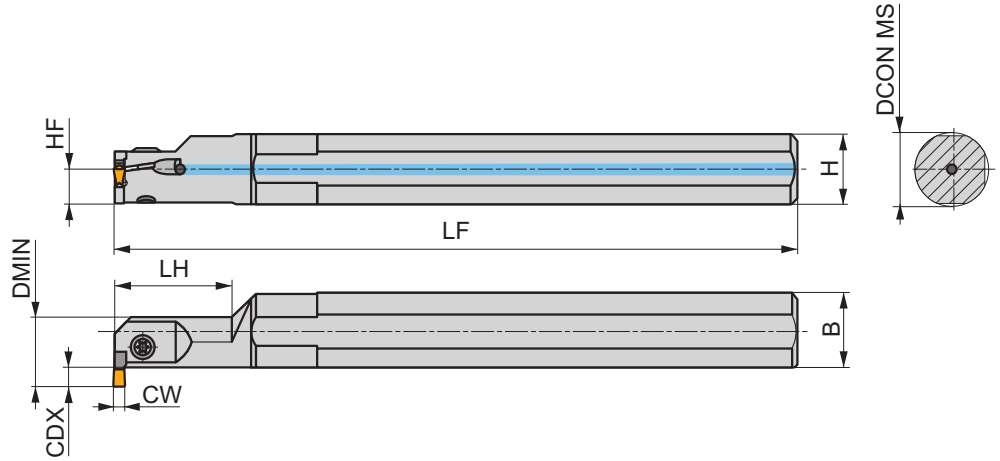
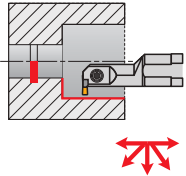


PRAMET



## Державка для обработки внутренних канавок с пластинами LCM.

Державка для обработки внутренних канавок с механическим креплением пластин. Правостороннее/левостороннее исполнение. Точение внутренних канавок, точение в различных направлениях. Державка термообработана для увеличения срока службы.



Product	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)				
<b>R</b> A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40.0	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI170	GL06
<b>L</b> A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.27	GI143	GL06
A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06



GI143  
GI170

LCM. 0313..  
LCM. 0413..



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

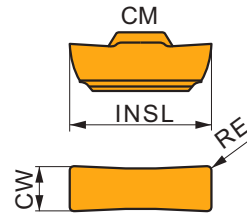
9

FLAGT15P

## LCMF 13 - CM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				



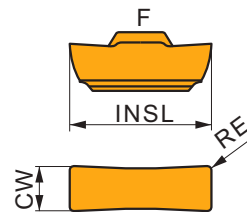
CM геометрия является первым выбором для обработки канавок.

<b>LCMF 031304-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041304-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-

## LCMF 13 - F

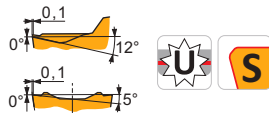


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



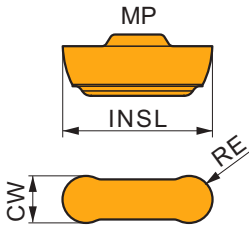
F геометрия является первым выбором для продольного точения.

<b>LCMF 031302-F:T8330</b>	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 031304-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041304-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMF 13 - MP

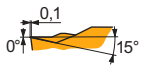


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP геометрия для копировального и продольного чистового точения с ударом и без удара.

<b>LCMF 0313MO-MP:T8330</b>		1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0413MO-MP:T8330</b>		2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

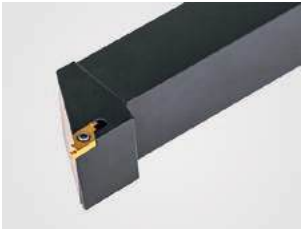
## ПАЗЫ ДЛЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ И СТОПОРНЫХ КОЛЕЦ

	ВНЕШНИЙ		ВНУТРЕННИЙ			
<b>P61(RL) EXT</b>  16x16 20x20 25x25						
<b>P61(RL) INT</b>  DCON MS = 12 – 32 mm DMIN = 16 – 40 mm						
<b>P615(RL)-1 INT</b>  DCON MS = 10 – 12 mm DMIN = 12.5 mm						
<b>Паза для стопорных колец</b> 	 <b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	 <b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	 <b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	 <b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	 <b>X61-1</b> CW = 0,85 – 2,2	 <b>X61-1</b> CW = 0,85 – 2,2
<b>Паза для уплотнительных колец</b> 	 <b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	 <b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	 <b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	 <b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	 <b>X61 R-1</b> RE = 0.5 – 1	 <b>X61 R-1</b> RE = 0.5 – 1

# P61(RL) EXT

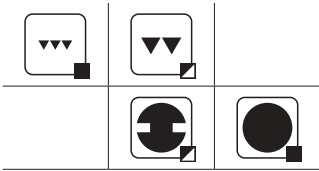
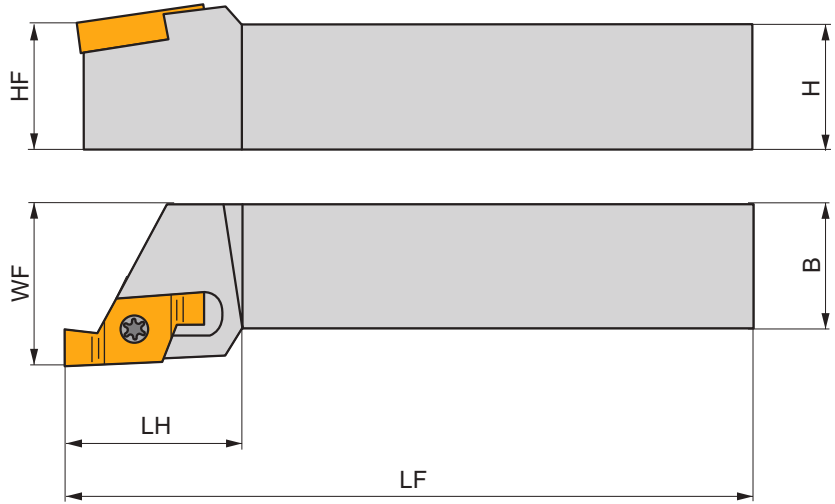
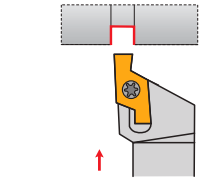


PRAMET



## Державка для обработки наружных канавок с пластинами X61

Державка с креплением двухсторонних пластин X61 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Подходит для обработки канавок под стопорные или уплотнительные кольца. Легкое резание для получения точных размеров.



Product	≡	H	B	WF	LF	H	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.23	G1332_1	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.40	G1332_1	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.72	G1332_1	SV11
<b>L</b> P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.22	G1332_2	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.41	G1332_2	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.73	G1332_2	SV11



# P61(RL) INT

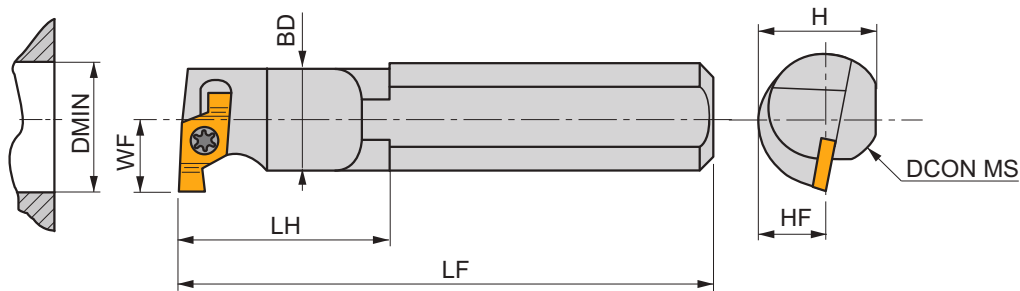
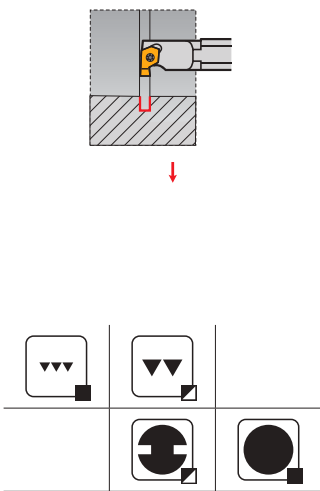


PRAMET



## Державка для обработки внутренних канавок с пластинами X61

Державка с креплением двухсторонних пластин X61 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Подходит для обработки внутренних канавок под стопорные или уплотнительные кольца. Державка термообработана для увеличения срока службы.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPP					
	(mm)												(mm)
<b>R</b>	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	–	0.16	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.38	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.70	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_2	SV11
<b>L</b>	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	–	0.16	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.39	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.71	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_1	SV11

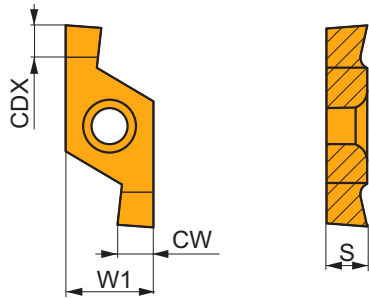
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Левосторонняя пластина устанавливается на правостороннюю державку.

# X 61

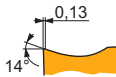


	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



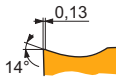
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**X61-R** 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
X61 0602-080 R: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
X61 0602-090 R: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
X61 0602-100 R: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
X61 0602-110 R: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
X61 0602-130 R: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
X61 0602-150 R: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
X61 0602-160 R: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
X61 0602-185 R: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
X61 0602-215 R: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
X61 0602-265 R: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
X61 0602-300 R: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
X61 0602-315 R:G8330	●	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.20	3

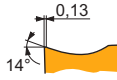


**X61-L** геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

X61 0602-080 L:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-080 L: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
X61 0602-090 L: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
X61 0602-100 L: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
X61 0602-110 L: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
X61 0602-130 L: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.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



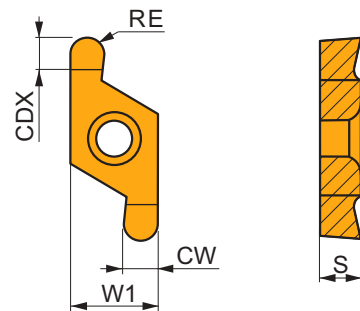
**X61-L** геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

X61 0602-150 L:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 L: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
X61 0602-160 L: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
X61 0602-185 L: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
X61 0602-215 L: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
X61 0602-265 L: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
X61 0602-300 L: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
X61 0602-315 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.20	3

## X 61 R



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**X61R-R** 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
X61 0602-R100 R:G8330	●	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R:6640	●	1.5	■	175	0.06	■	105	0.05	■	165	0.06	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 R:G8330	●	1.5	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	3.09	3



**X61R-L** 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
X61 0602-R100 L:G8330	●	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L:6640	●	1.5	■	175	0.06	■	105	0.05	■	165	0.06	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 L:G8330	●	1.5	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	3.09	3

# P61S(RL)-1 INT

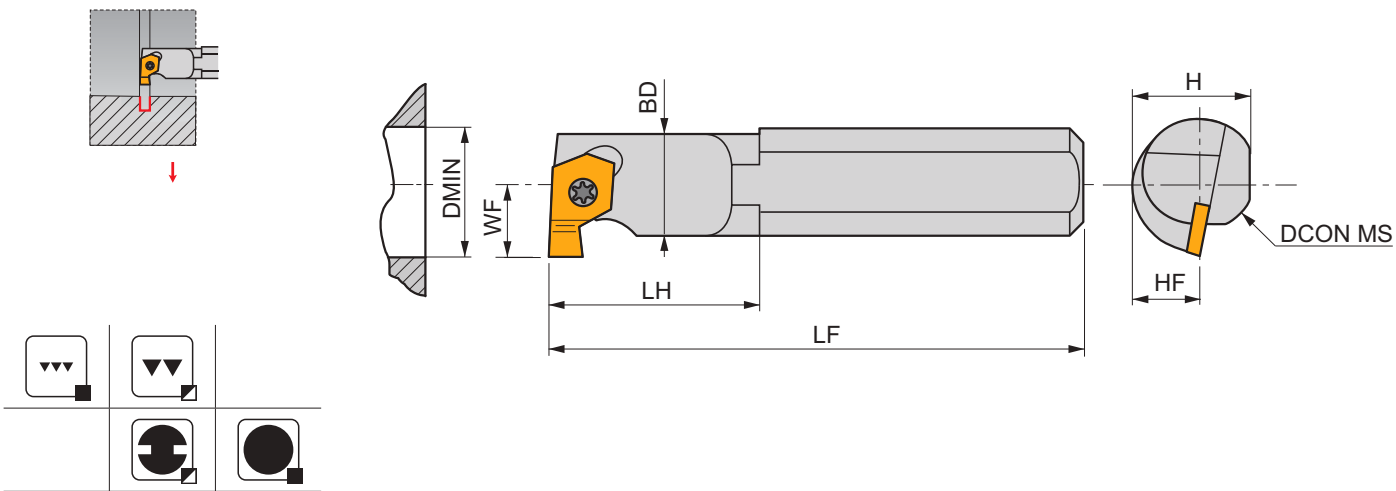


PRAMET



## Державка для обработки внутренних канавок с пластинами X61-1

Державка с креплением двухсторонних пластин X61-1 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Подходит для обработки внутренних канавок под стопорные или уплотнительные кольца. Державка термообработана для увеличения срока службы.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPP	kg		
<b>R</b> P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	G1333_2	SV11
P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	G1333_2	SV11
<b>L</b> P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	G1333_1	SV11
P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	G1333_1	SV11

---

G1333\_1 X61 0602..-1 R

---

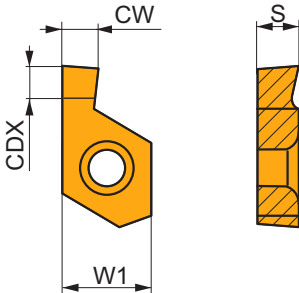
SV11 US 2003-T07P 0.8 M 2.5 6.5 FLAG T07P

Левосторонняя пластина устанавливается на правостороннюю державку.

# X 61-1

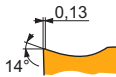
**PRAMET**

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



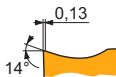
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**X61-1-R** геометрия с правосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

<b>X61 0602-080 R1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	▣	115	0.05	▤	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
<b>X61 0602-090 R1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	▣	115	0.05	▤	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
<b>X61 0602-110 R1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	▣	110	0.05	▤	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
<b>X61 0602-130 R1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	▣	110	0.05	▤	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
<b>X61 0602-160 R1:6640</b>	●	–	■	180	0.06	▣	105	0.05	▤	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
<b>X61 0602-185 R1:6640</b>	●	–	■	150	0.09	▣	90	0.08	▤	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
<b>X61 0602-215 R1:6640</b>	●	–	■	145	0.09	▣	85	0.08	▤	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.2



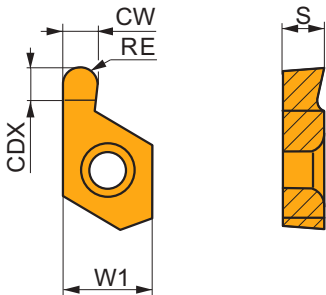
**X61-1-L** геометрия с левосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

<b>X61 0602-080 L1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	▣	115	0.05	▤	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
<b>X61 0602-090 L1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	▣	115	0.05	▤	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
<b>X61 0602-110 L1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	▣	110	0.05	▤	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
<b>X61 0602-130 L1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	▣	110	0.05	▤	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
<b>X61 0602-160 L1:6640</b>	●	–	■	180	0.06	▣	105	0.05	▤	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
<b>X61 0602-185 L1:6640</b>	●	–	■	150	0.09	▣	90	0.08	▤	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
<b>X61 0602-215 L1:6640</b>	●	–	■	145	0.09	▣	85	0.08	▤	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.2

# X 61 R-1



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**X61R-1-R** геометрия с правосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

<b>X61 0602-R050 R1:6640</b>	● 0.5	■ 145	■ 0.06	■ 85	■ 0.05	■ 135	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	1.09	1.3
<b>X61 0602-R100 R1:6640</b>	● 1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	2.09	2.8



**X61R-1-L** геометрия с левосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

<b>X61 0602-R050 L1:6640</b>	● 0.5	■ 145	■ 0.06	■ 85	■ 0.05	■ 135	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	1.09	1.3
<b>X61 0602-R100 L1:6640</b>	● 1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	2.09	2.8



## ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

---

## THREADING INSERTS – NAVIGATOR

		ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ		НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ	
		НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА	НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
<b>ЭКОНОМИЧНАЯ СЕРИЯ -P1</b> (прямое прессование)	M		M		
	UN		UN	60°-PP	60°-PP
	W		W	55°-PP	55°-PP
	NPT		NPT		
<b>ВЫСОКОТОЧНАЯ СЕРИЯ</b> (шлифованная)	M		M		
	M-AL		M-AL	60°-PP	60°-PP
	UN		UN		
	W		W	55°-PP	55°-PP
	TR-S		TR-S	M-S PP	M-S PP

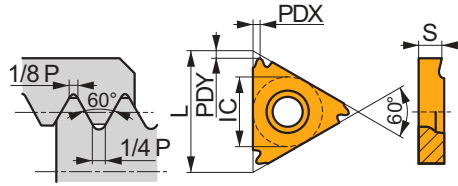
		ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ			
		НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА	НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
<b>ВЫСОКОТОЧНАЯ СЕРИЯ</b> (шлифованная)	TR		TR	ACME	ACME
	BSPT		BSPT		STACME
	RD		RD	NPT	NPT
				API RD	API RD



## TN M EXT -P1

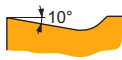


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



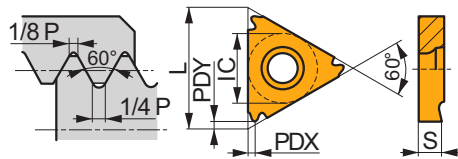
Геометрия с правосторонней конструкцией и полный профиль проточного прессования для обработки наружной метрической резьбы без удара.

TN 16ER100M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	3.00	–	1.5	1.2

## TN M INT -P1



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11</b>	6.350	11.00	3.00
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



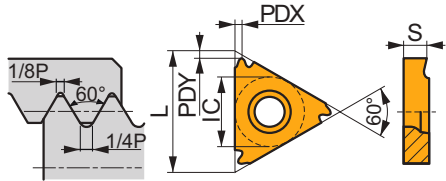
Геометрия с правосторонней конструкцией и полный профиль проточного прессования для обработки внутренней метрической резьбы без удара.

TN 11NR100M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.00	–	–	–
TN 16NR100M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	3.00	–	1.5	1.2

## TN UN EXT -P1

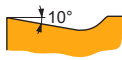


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



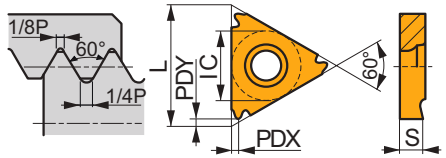
Геометрия с правосторонней конструкцией и полный профиль притупленного прессования для обработки наружной унифицированной резкой без удара.

TN 16ER200UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	12.0	1.5	1.2

## TN UN INT -P1

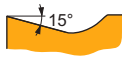


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



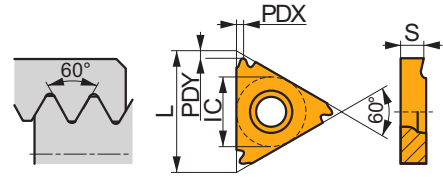
Геометрия с правосторонней конструкцией и полный профиль притупленного прессования для обработки внутренней унифицированной резкой без удара.

TN 16NR200UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	■	–	–	12.0	1.5	1.2

# TN 60° PP EXT -P1

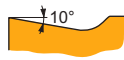
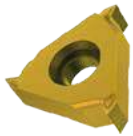


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



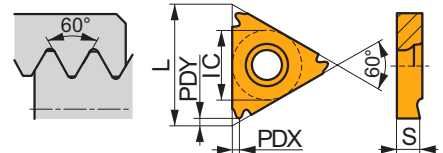
TN M60-P1 PP ER pressed external, right-handed design, for machining Metric and Unified threads, and continuous cuts.

TN 16ERA60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

# TN 60° PP INT -P1



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
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.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



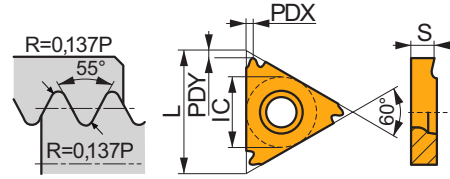
TN M60-P1 PP NR pressed internal, right-handed design, for machining Metric and Unified threads, and continuous cuts.

TN 11NRA60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

## TN W EXT -P1

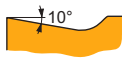


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



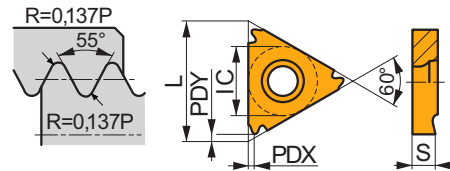
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

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 -P1



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
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.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



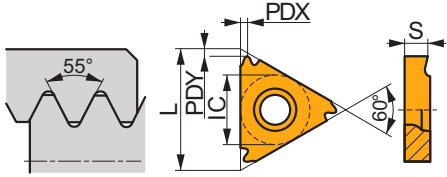
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

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 -P1

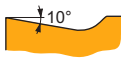
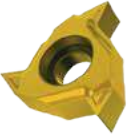


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



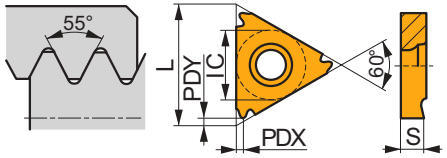
**TN W55-P1 PP ER** прессованный Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16ERAG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	–	–
TN 16ERG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	–	–

# TN 55° PP INT -P1

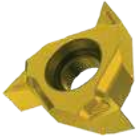


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



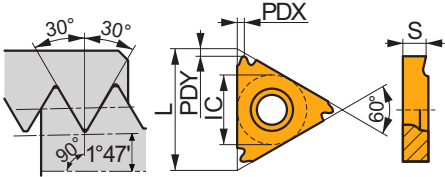
**TN W55-P1 PP NR** прессованный Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16NRAG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	–	–
----------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	------	----	----	---	---

# TN NPT EXT -P1

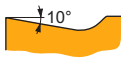


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



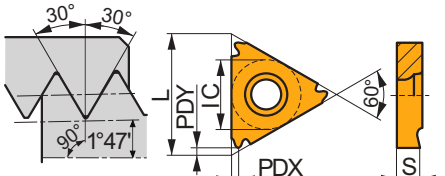
**TN NPT-P1 ER** прессованный Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы NPT без удара.

<b>TN 16ER115NPT-P1:T8030</b>	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	-	-	11.5	-	-
-------------------------------	---	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	---	------	---	---

# TN NPT INT -P1

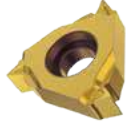


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



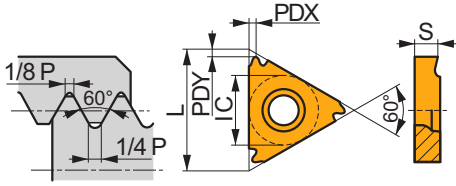
**TN NPT-P1 NR** прессованный Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы NPT без удара.

<b>TN 16NR115NPT-P1:T8030</b>	●	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	■	-	-	11.5	-	-
-------------------------------	---	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	---	------	---	---

# TN M EXT

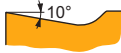
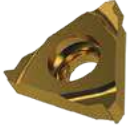


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



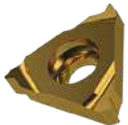
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**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	
TN 16ER050M: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	
TN 16ER075M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M: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	
TN 16ER100M: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	
TN 16ER125M: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	
TN 16ER150M: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	
TN 16ER175M: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	
TN 16ER200M: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	
TN 16ER250M: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	
TN 16ER300M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M: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	
TN 22ER400M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M: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.

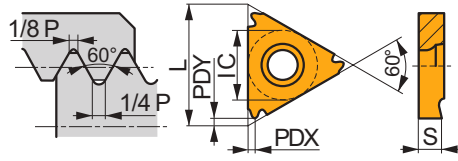
TN 16EL050M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
TN 16EL100M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
TN 16EL150M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M: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	
TN 16EL300M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	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

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN M INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
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.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



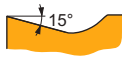
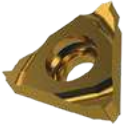
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.

TN 11NR050M: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
TN 11NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M: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
TN 11NR150M: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
TN 11NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M: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
TN 16NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M: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
TN 16NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M: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
TN 16NR200M: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
TN 16NR250M: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
TN 16NR300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M: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
TN 22NR400M: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
TN 22NR450M: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
TN 22NR500M: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.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



Геометрия с левосторонней конструкцией и полный профиль для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

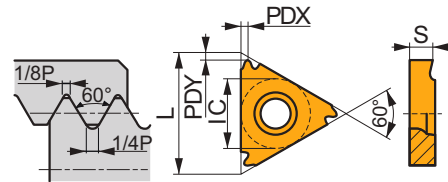
TN 11NL050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M: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
TN 16NL150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M: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
TN 16NL200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M: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
TN 16NL300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.5	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

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

## TN UN EXT

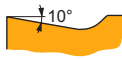
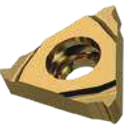


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

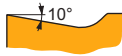
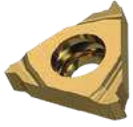


Геометрия с правосторонней конструкцией и полный профиль для обработки наружной унифицированной резьбы без удара.

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
TN 16ER200UN: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 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

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



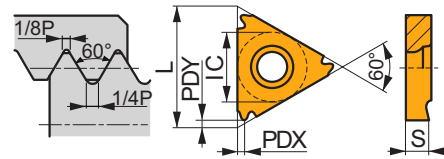
**Геометрия** с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы без удара.

TN 16EL200UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2

## TN UN INT

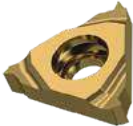


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

TN 16NR200UN: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 16NR120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	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:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR050UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.8



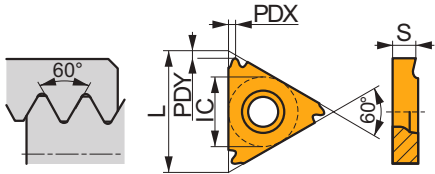
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

TN 16NL120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN 60° PP EXT

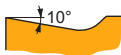


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



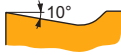
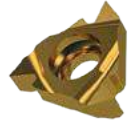
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 16ERA60: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
TN 16ERAG60: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
TN 16ERG60: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
TN 22ERN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



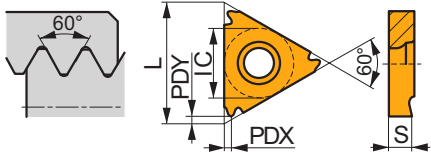
**Геометрия** с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.

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
TN 16ELAG60: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

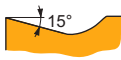
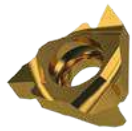


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



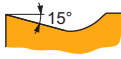
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 11NRA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60: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
TN 16NRAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60: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
TN 22NRN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



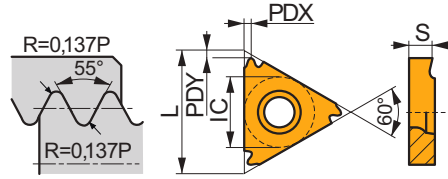
**Геометрия** с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.

TN 11NLA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 22NLN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

# TN W EXT

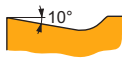


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



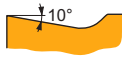
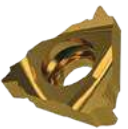
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**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 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
TN 16ER190W: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: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
TN 16ER110W: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 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



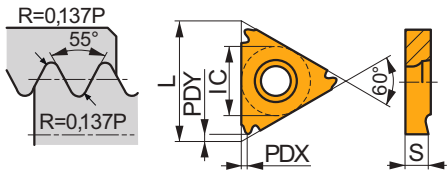
**Геометрия** с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16EL190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	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 16EL080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN W INT

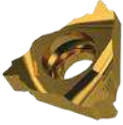


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



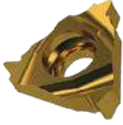
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 11NR190W: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
TN 11NR140W: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 16NR190W:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR190W: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
TN 16NR140W: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
TN 16NR110W: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 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

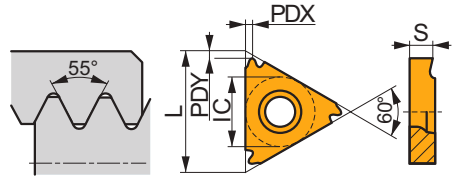


**Геометрия** с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 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 16NL080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2

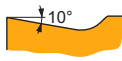
## TN 55° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



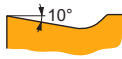
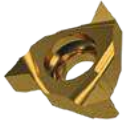
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



**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
TN 16ERAG55: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
TN 22ERN55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

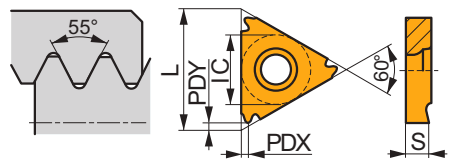


**Геометрия** с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 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

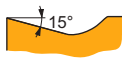
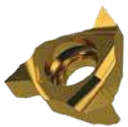
## TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
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.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

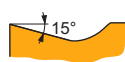


**Геометрия** с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

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
TN 16NRAG55: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

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



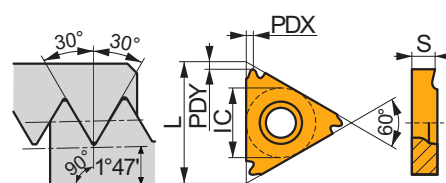
**Геометрия** с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

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 NPT EXT

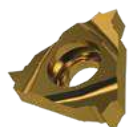


IC (mm)	L (mm)	S (mm)	
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы NPT без удара.

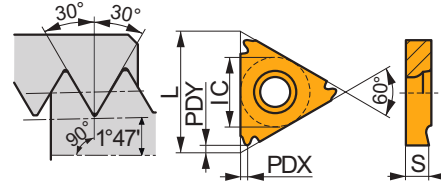
TN 16ER270NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1



## TN NPT INT

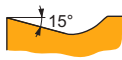
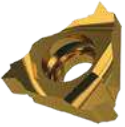


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



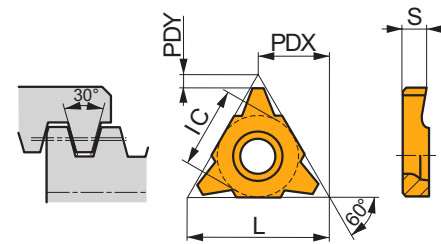
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы NPT без удара.

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
TN 16NR140NPT: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
TN 16NR115NPT: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-S EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



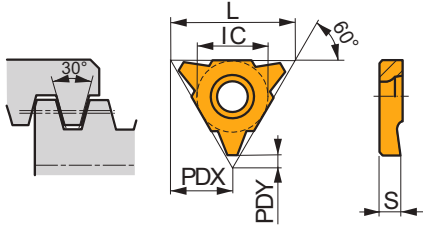
**Геометрия** с полным профилем для обработки наружной трапецидальной резьбы без удара.

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

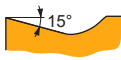


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



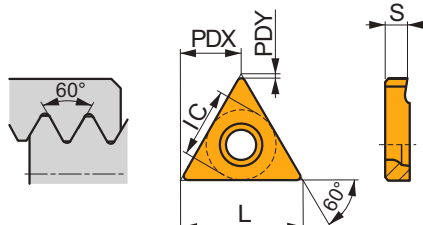
**Геометрия** с полным профилем для обработки наружной трапециевидальной резьбы без удара.

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 60°-S PP EXT

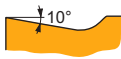
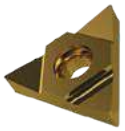


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



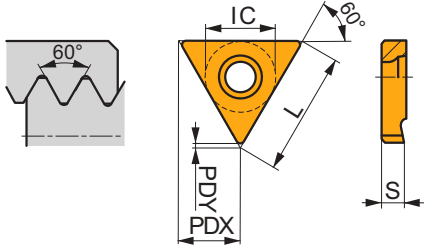
**Геометрия** с частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.

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

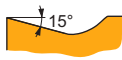
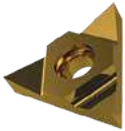


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



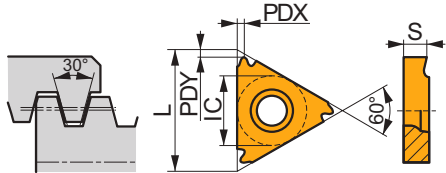
Геометрия с частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.

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 TR EXT

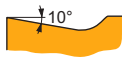


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



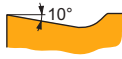
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



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



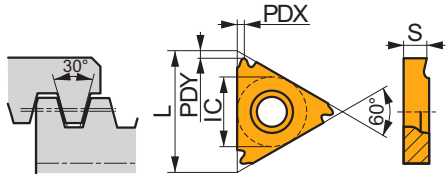
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трапецидальной резьбы без удара.

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

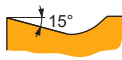


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



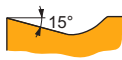
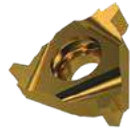
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**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



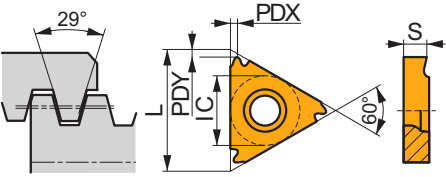
**Геометрия** с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трапецидальной резьбы без удара.

TN 16NL300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
--------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	---	-----	-----

## TN ACME EXT

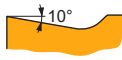


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



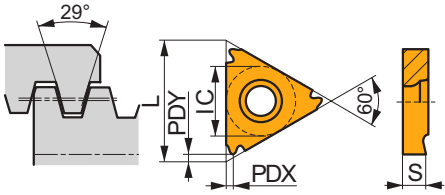
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы ACME без удара.

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

# TN ACME INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



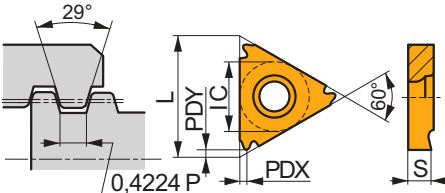
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы АСМЕ без удара.

TN 22NR060ACME:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	6.0	2.5	2.0
----------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	-----	-----	-----

# TN STACME INT

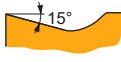
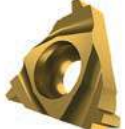


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней укороченной трапецидальной резьбы АСМЕ без удара.

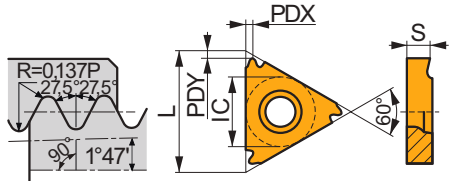
TN 16NR060STACME:T8030 <sup>1)</sup>	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	6.0	1.3	1.3
--------------------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	-----	-----	-----

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN BSPT EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



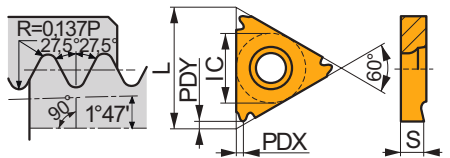
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной конической трубной резьбы BSPT без удара.

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

# TN BSPT INT

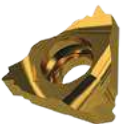


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



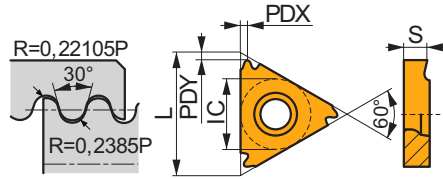
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней конической трубной резьбы BSPT без удара.

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

# TN RD EXT

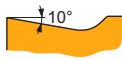


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной круглой резьбы без удара.

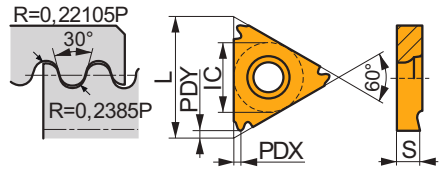
TN 16ER080RD:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN RD INT

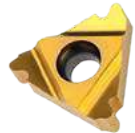


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней круглой резьбы без удара.

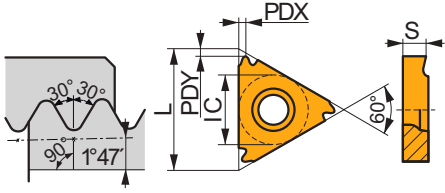
TN 16NR080RD:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NR060RD:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN API RD EXT

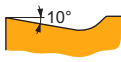


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



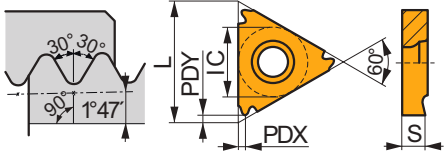
**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы API без удара.

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

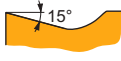
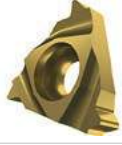


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы API без удара.

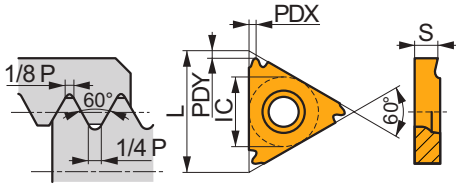
TN 16NR100API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2



# TN M EXT

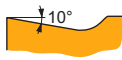


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



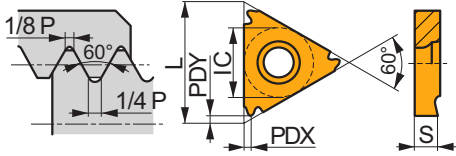
Геометрия с правосторонней конструкцией и полный профиль для обработки наружной метрической резьбы без удара.

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 16ER200M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	2.00	-	1.5	1.2

# TN M INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



Геометрия с правосторонней конструкцией и полный профиль для обработки внутренней метрической резьбы без удара.

TN 16NR150M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR200M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	2.00	-	1.5	1.2

# SE(RL)

P
M
K
N
S
H

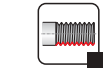
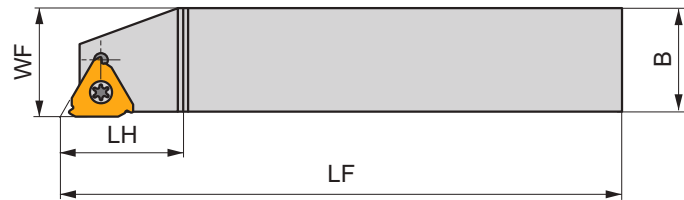
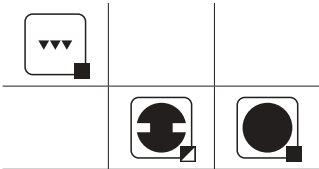
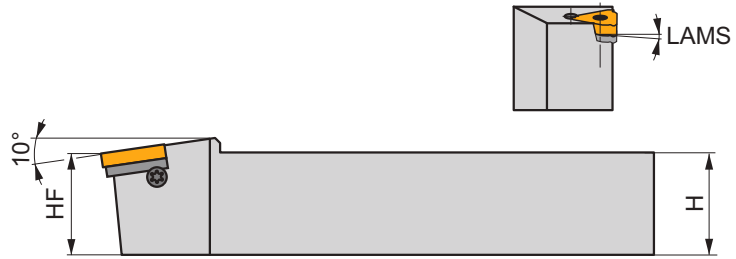
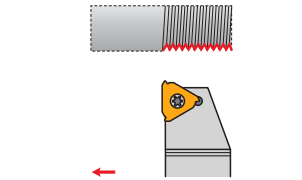
**PRAMET**

**S**



## Державка для точения наружной резьбы с пластинами TN

Державка с крепление пластин для обработки наружной резьбы TN или ER/EL пластинами с креплением винтом. Правостороннее/левостороннее исполнение.



Product	H	HF	B	WF	LF	HF	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	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
<b>L</b> SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	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	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx

# SE(RL)-S

P
M
K
N
S
H

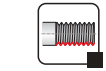
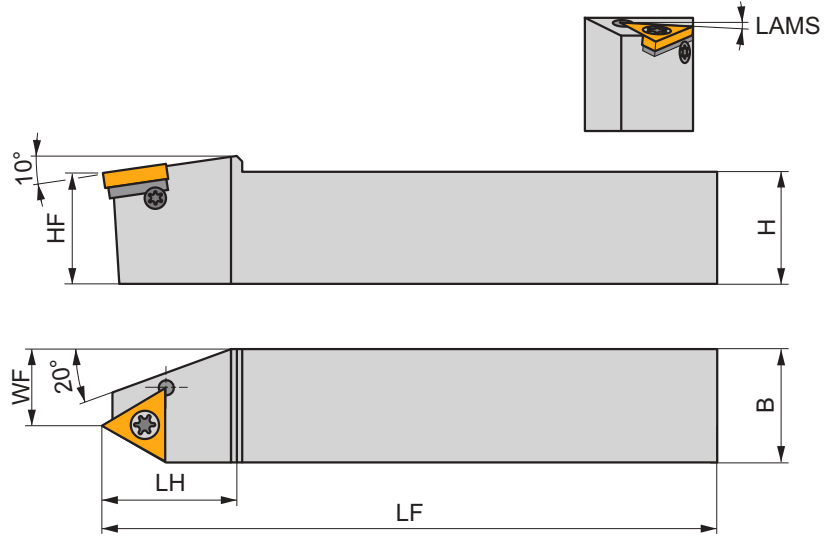
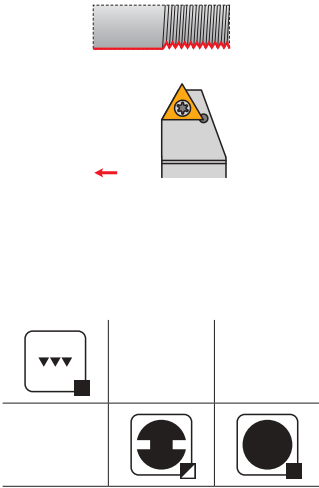
**PRAMET**

**S**



## Державка для точения наружной резьбы с нейтральными пластинами TN

Державка с крепление пластин для обработки наружной резьбы TN EN нейтральными пластинами с креплением винтом. Нарезание метрических и дюймовых резьб. Правостороннее/левостороннее исполнение. Обработка корпуса увеличивает стойкость.



Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	-	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30.0	-	GI086	Z15
<b>L</b> SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	-	GI086	Z15

	GI086		TN 22EN..
--	-------	--	-----------

	Z15		US 4514A-T20		5.0		M 4.5		14		SP 0405		FLAG T20		Page xx
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	----	--	---------	--	----------	--	---------

# SI(RL)

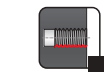
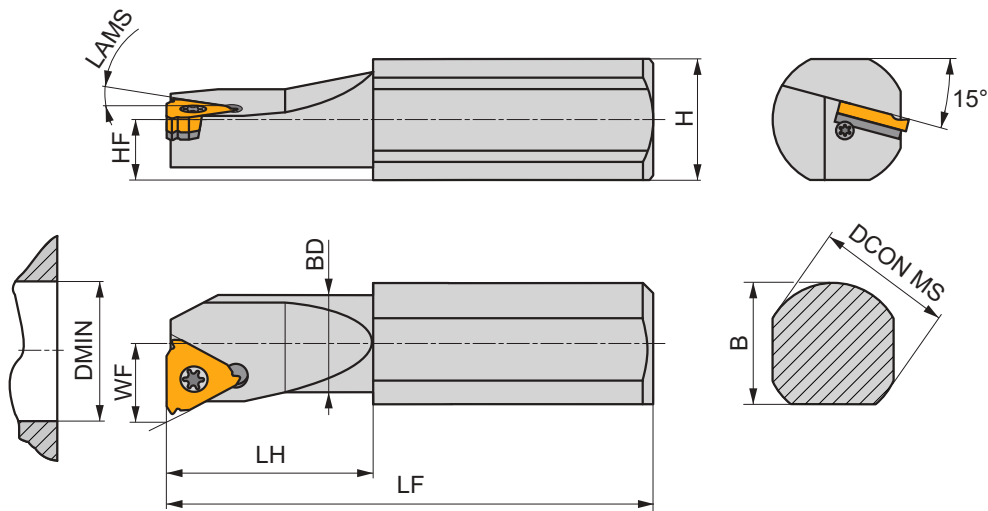
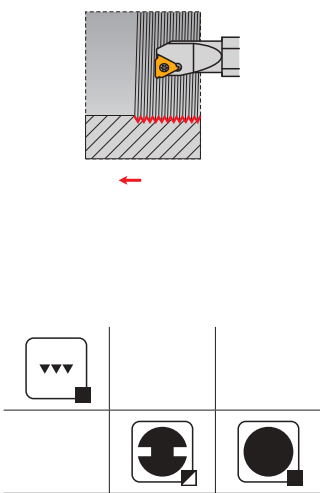


PRAMET
















## Державка для точения внутренней резьбы с пластинами TN

Державка с крепление пластин для обработки метрических и дюймовых резьб пластинами TN NR/NL. Крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение.



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b> SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	–	GI085 Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	0	–	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	–	GI085 Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	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	80.0	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
<b>L</b> SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	–	GI085 Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	–	GI085 Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	–	GI022 Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	24	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	80.0	2	✓	–	GI076 Z14

		
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	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
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

P
M
K
N
S
H

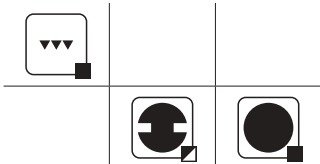
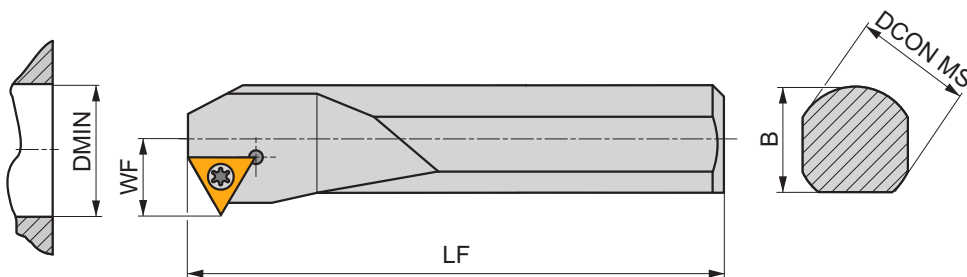
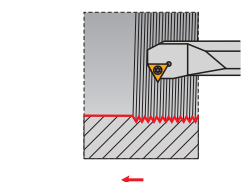
**PRAMET**

**S**



## Державка для точения внутренней резьбы с нейтральными пластинами TN

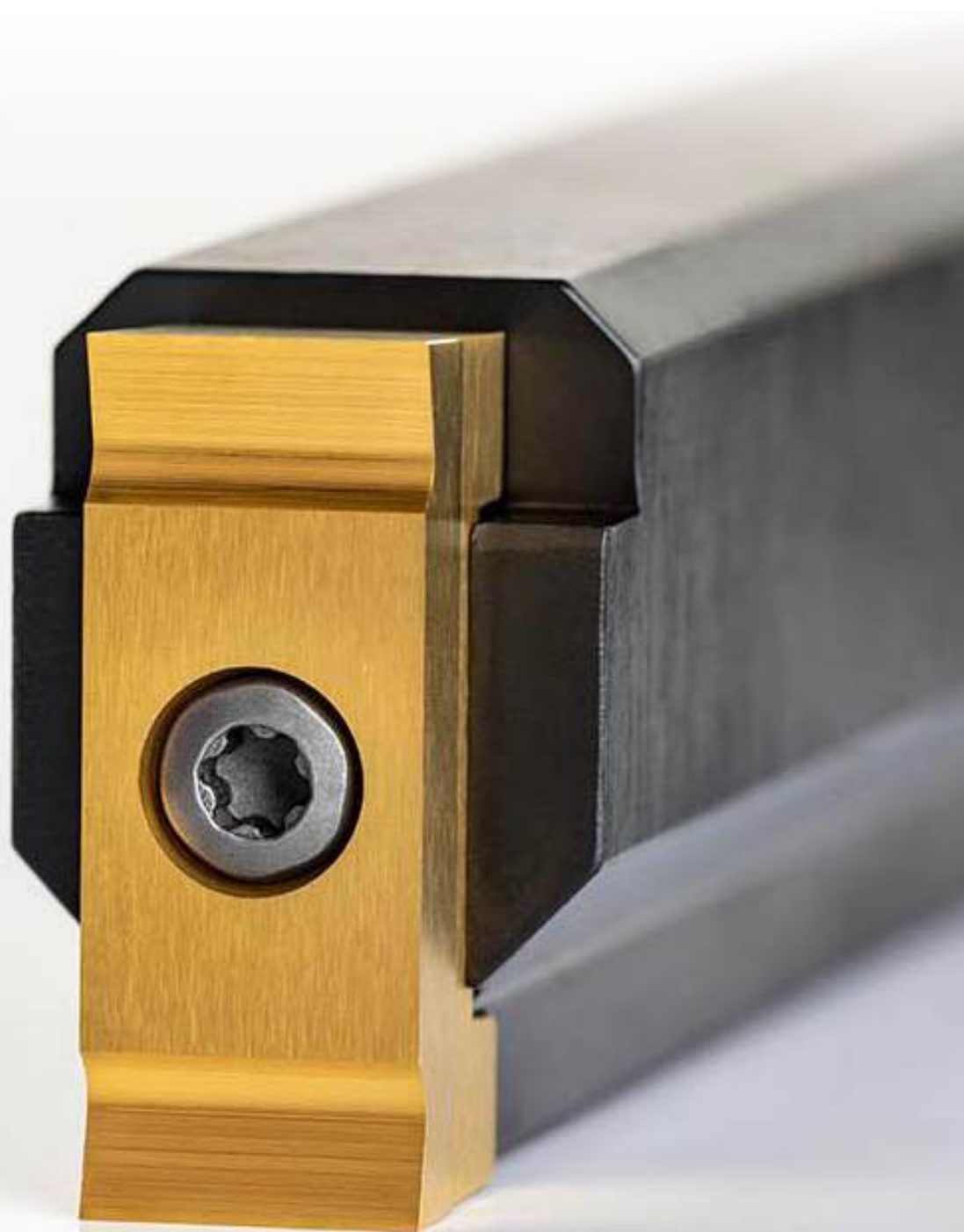
Державка с крепление пластин для обработки метрических и дюймовых резьб нейтральными пластинами TN NN. Крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение.



Product	B	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G107	Z15

	G107		TN 22NN..
--	------	--	-----------

	Z15		US 4514A-T20		5.0		M 4.5		14		SP 0405		FLAG T20		Page xx
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	----	--	---------	--	----------	--	---------



**ПРОТЯЖКИ И ЗАГОТОВКИ**

---

# PHZ

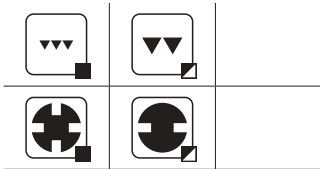
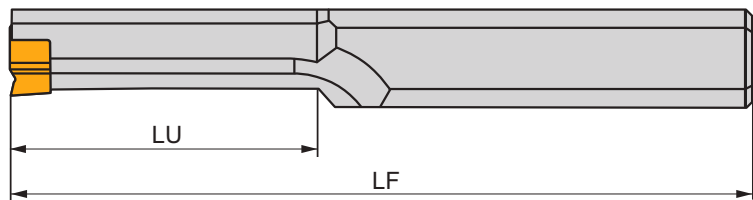
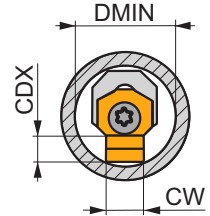
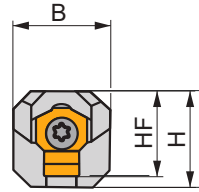
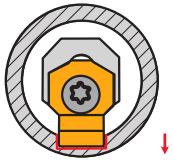


PRAMET



## 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.



Product	H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
N	PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.14	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	—	—	—	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	—	200	60	—	—	—	0.21	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	—	220	—	—	—	—	0.33	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	—	250	—	—	—	—	0.58	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

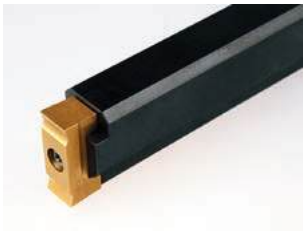


# PHZ-2

P
M
K
N
S
H

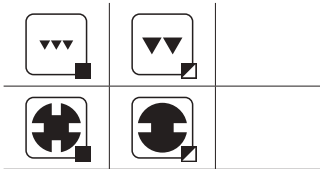
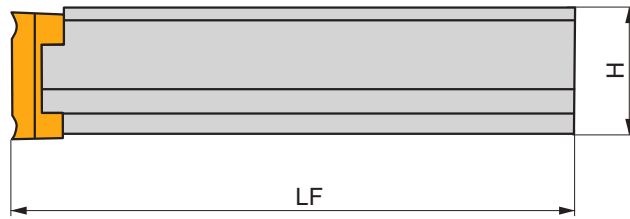
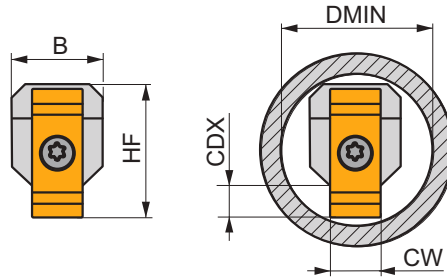
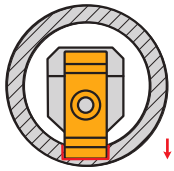
**PRAMET**

**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.



Product	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>N</b> PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	–	44	–	1.84	G1235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	2.00	G1241	SH24

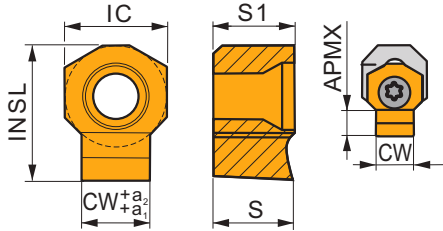
G1235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
G1241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

# HZ

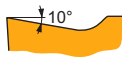


	CW	INSL	APMX	S	S1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	3.00	7.5	1.60	4.66	4.76
0604-40	4.00	8.0	2.50	4.66	4.76
0604-50	5.00	8.0	3.00	4.66	4.76
1006-60	6.00	13.5	4.20	6.25	6.35
1006-80	8.00	13.5	5.20	6.25	6.35
1309-100	10.00	18.5	6.20	9.40	9.53
1309-120	12.00	18.5	7.20	9.40	9.53



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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			



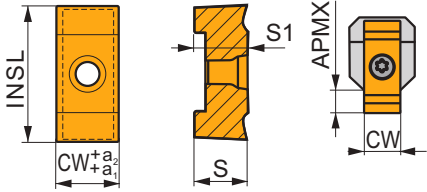
HZ позитивная геометрия для строгания пазов (одна режущая кромка).

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	0.01
HZ 1006-80 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.01
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	0.01
HZ 1309-100 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-120 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.20
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 (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
<b>14-14</b>	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
<b>16-16</b>	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
<b>18-18</b>	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
<b>20-20</b>	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.

Product	Intermittent/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			



HZ-2 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	0.20
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	0.20
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	0.20
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

# TOOL BITS F



## Прямоугольная инструментальная заготовка HSS-E

Шлифованная прямоугольная заготовка по стандарту DIN 4964 D. Быстрорежущая сталь T2000S HSS-E с содержанием кобальта 10%, твердость 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964D	Bright
h13		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

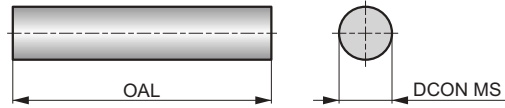
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0

# TOOL BITS R



## Круглая инструментальная заготовка HSS-E

Шлифованная круглая инструментальная заготовка по стандарту DIN 4964 A. Быстрорежущая сталь T2000S HSS-E с содержанием кобальта 10%, твердость 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

Product	DCON MS		OAL
	(mm)		(mm)
3X200 T:T2000S	3.00		200.0
4X200 T:T2000S	4.00		200.0
5X200 T:T2000S	5.00		200.0
6X200 T:T2000S	6.00		200.0
7X200 T:T2000S	7.00		200.0
8X200 T:T2000S	8.00		200.0
10X200 T:T2000S	10.00		200.0
12X200 T:T2000S	12.00		200.0
14X200 T:T2000S	14.00		200.0
16X200 T:T2000S	16.00		200.0
20X200 T:T2000S	20.00		200.0

# TOOL BITS S



## Инструментальная заготовка HSS-E Квадрат

Шлифованная квадратная инструментальная заготовка по стандарту DIN 4964 B. Быстрорежущая сталь T2000S HSS-E с содержанием кобальта 10%, твердость 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

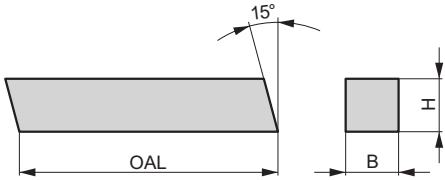
Product	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0

# TOOL BITS SA



## Инструментальная заготовка HSS-E Квадрат со скосом

Шлифованная квадратная инструментальная заготовка со скошенными концами по стандарту DIN 4964 В. Быстрорежущая сталь T2000S HSS-E с содержанием кобальта 10%, твердость 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

Product	H	B	OAL	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	—	—	—
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	—	—	—
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	—	—	—
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	—	—	—
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	—	—	—
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	—	—	—
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	—	—	—
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	—	—	—
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	—	—	—
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	—	—	—
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	—	—	—
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	—	—	—
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	—	—	—
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	—	—	—
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	—	—	—
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	—	—	—
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	—	—	—	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	—	—	—	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	—	—	—	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	—	—	—	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	—	—	—	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	—	—	—	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	—	—	—	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	—	—	—	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	—	—	—	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	—	—	—	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	—	—	—	5/8	5/8	6.000



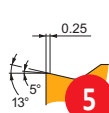
# ИНСТРУКЦИИ

---




## СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ - ОБЗОР

SM




**5**



**6**

10



SM стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющей стали, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

1 CNMG

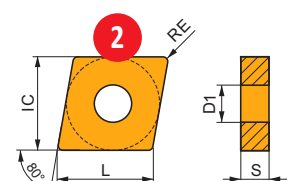
DNMG

SNMG

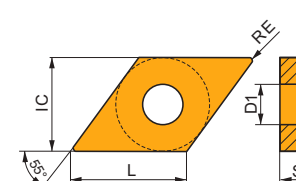
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35

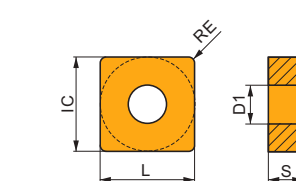
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



**2**





TNMG

VNMG


WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76

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

Product	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
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
 <b>4</b>	RE																		
<b>CNMG 120404E-SM-T6310</b>	● 0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
<b>CNMG 120404E-SM-T7325</b>	▣ 0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—	
<b>CNMG 120404E-SM-T7335</b>	▣ 0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—	
<b>CNMG 120404E-SM-T8415</b>	● 0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
<b>CNMG 120404E-SM-T8430</b>	● 0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3

Поз.	Описание
<b>1</b>	Тип пластины
<b>2</b>	Схематический чертеж
<b>3</b>	Таблица размеров пластин, мм
<b>4</b>	Изображение
<b>5</b>	Профиль главной режущей кромки
<b>6</b>	Пиктограммы: специфические особенности и тип режущей кромки

Поз.	Описание
<b>7</b>	Обозначение: Марка твердого сплава
<b>8</b>	Условия работы
<b>9</b>	Радиус при вершине, мм
<b>10</b>	Описание геометрии
<b>11</b>	Область применения

## ДЕРЖАВКИ - ОБЗОР

### 1 DDUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H
2

PRAMET

D 3

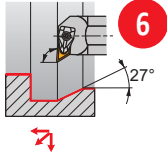


4

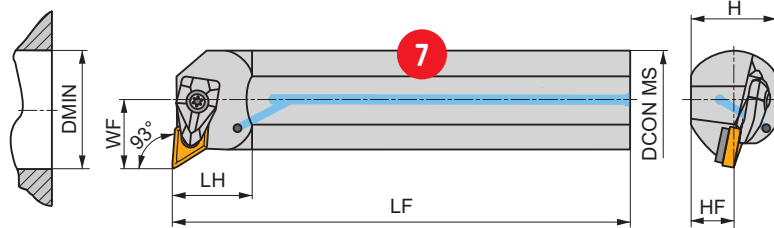
**Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 93° и внутренний подвод СОЖ. Подходит для контурной обработки со вспомогательным углом менее 50°

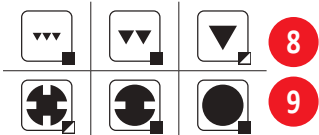
5



6



7



8

9



10

Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	Hand	kg	GI046	DD11	AT002
A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
---------------	----	----	----	----	------	-----	------	----	----	---	------	-------	-------	-------

GI044	DN.. 1504..	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">19</span>
GI046	DN.. 1104..	

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

AT002a	DN.. 1504..	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">21</span>	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться.

## ДЕРЖАВКИ - ОБЗОР

Поз.	Описание	Поз.	Описание
1	Тип токарной державки	12	Обозначение
2	Группы обрабатываемых материалов	13	Основные размеры (мм) и углы <sup>2)</sup>
3	Система закрепления пластины	14	Внутренний подвод СОЖ
4	Изображение <sup>1)</sup>	15	Масса, кг
5	Описание	16	Комплект совместимых сменных пластин <sup>3)</sup>
6	Типовая схема обработки	17	Комплект запасных частей <sup>3), 4)</sup>
7	Типовая схема обработки	18	Комплект опциональных комплектующих <sup>3), 4)</sup>
8	Достижимое качество обработанной поверхности	19	Типоразмер совместимых пластин
9	Характеристика условий обработки	20	Запасные части
10	Технологические возможности	21	Опциональные комплектующие
11	Конструкция по направлению (правое/левое/нейтральное)		

<sup>1)</sup> Державки изображаются в правом исполнении (R)

<sup>2)</sup> GAMO = передний угол резца (см. техническую часть)

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

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

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

## 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 продольное точение без уступов		Наружное продольное точение без уступов		Обработка глубокой наружной канавки
	Наружное продольное точение с уступами		Наружное продольное точение с уступами		Отрезка сплошных заготовок
	Наружное точение по конусу		Внутреннее точение по конусу		Отрезка труб
	Обработка фаски		Обработка фаски в отверстии		Обработка неглубокой торцевой канавки
	Подрезание торца без уступов		Обработка обратной фаски		Обработка неглубокой и широкой торцевой канавки
	Точение торцевых уступов		Обработка торцевой поверхности с обратной стороны заготовки		Обработка глубокой торцевой канавки
	Наружное копировальное точение в одном направлении		Наружное копировальное точение в одном направлении		Обработка глубокой и широкой торцевой канавки
	Наружное копировальное точение в любом направлении		Наружное копировальное точение в любом направлении		Копировальное точение канавочным инструментом в любом направлении
	Копировальное точение торцевых поверхностей		Копировальное точение торцевых поверхностей в отверстии		Копировальное точение торцевых поверхностей
	Обработка неглубокой наружной канавки		Обработка внутренней канавки		Точение наружной резьбы
	Неглубокая канавка для уплотнительного кольца		Внутренняя канавка для уплотнительного кольца		Точение внутренней резьбы
	Врезание и продольное точение наружной канавки		Обработка широкой внутренней канавки продольным точением		Внутреннее точение

## 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

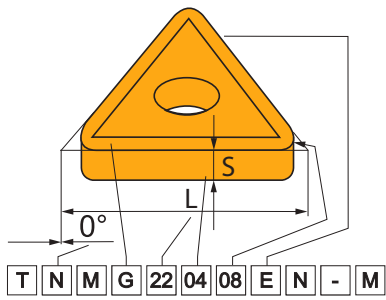
	Первый выбор		Обработка с большим вылетом		Острые режущие кромки
	Универсальное применение		Крайне нестабильные условия обработки - основное применение		Скругленные режущие кромки
	Для хрупких материалов (короткая стружка)		Геометрия с подчищающей кромкой Wiper		Режущие кромки с фаской
	Для вязких материалов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

### Состояние режущей кромки

### Техническая часть

	Тонкая обработка		Скорость резания		Момент затяжки крепежных винтов, Н-м
	Чистовая обработка		Подача [мм/об]		Группа сменных головок для черного точения
	Получистовая обработка		Глубина резания [мм]		Внутренний подвод СОЖ
	Черновая обработка		Multiplication factor for cutting speed		
	Тяжелая черновая обработка		Стойкость [мин]		

## СМП ДЛЯ ТОЧЕНИЯ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ



ISO

ANSI

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

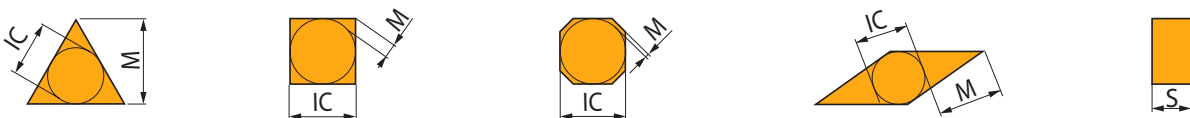
1				1			
Форма пластины							
H	O	P	R				
S	T	C	D				
E	M	V	W				
L	A	B	K				

2		2	
Задний угол пластины			
A		B	
C		D	
E		F	
G		N	
P		O	Специальный угол

4		4	
Исполнение пластины			
N			
R			
F			
A			
M			
G			
W			
T			
Q			
U			
B			
H			
C			
J			
X	Специальный угол		

### 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"



## СМП ДЛЯ ТОЧЕНИЯ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
22	04	08	E	N	M
22	04	08			
5	6	7	8	9	10
4	3	2	E	N	M
4	3	2			

5													5			6		7		
Длина режущей кромки																Толщина пластины		Радиус при вершине пластины		
d=IC	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K	S		RE				
(mm)														(mm)	(")	(mm)	(")			
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"																				

ANSI												
5			6			7			8			
Вписанная окружность			Толщина пластины			Радиус при вершине пластины			Исполнение режущей кромки			
Symbol			Symbol			Symbol			Symbol			
d=I.C.			S			RE			F			
(mm) (")			(mm) (")			(mm) (")			E			
1	3.175	1/8"	1	1.588	1/16"	0	0	0"	T			
1.2	3.969	5/32"	1.2	1.984	5/64"	0.2	0.099	1/256"	S			
1.5	4.763	3/16"	1.5	2.381	3/32"	0.5	0.198	1/128"	K			
1.8	5.556	7/32"	2	3.175	1/8"	1	0.397	1/64"	E			
2	6.350	1/4"	2.5	3.969	5/32"	2	0.794	1/32"	S			
2.5	7.938	5/16"	3	4.763	3/16"	3	1.191	3/64"	P			
3	9.525	3/8"	3.5	5.556	7/32"	4	1.588	1/16"	F			
4	12.700	1/2"	4	6.350	1/4"	5	1.984	5/64"	E			
5	15.875	5/8"	5	7.938	5/16"	6	2.381	3/32"	T			
6	19.050	3/4"	6	9.525	3/8"	7	2.778	7/64"	S			
7	22.225	7/8"	7	11.113	7/16"	8	3.175	1/8"	K			
8	25.400	1"	8	12.700	1/2"	10	3.969	5/32"	E			
10	31.750	5/4"	9	14.288	9/16"	12	4.763	3/16"	S			
12	38.100	6/4"	10	15.875	5/8"	14	5.556	7/32"	P			
						16	6.350	1/4"	F			

9												
Направление подачи												
R						N						
Правое направление						Правое направление						
L						N						
Правое направление						Правое направление						
10												
Обозначение стружколомающей геометрии												

## ДЕРЖАВКИ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

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

1		2		3				4																									
Coupling size		Система крепления пластины		Форма пластины				Исполнение реза - главный угол в плане																									
<table border="1" style="margin-top: 10px;"> <tr><th>C</th><th>DCON MS</th></tr> <tr><td>C3</td><td>32</td></tr> <tr><td>C4</td><td>40</td></tr> <tr><td>C5</td><td>50</td></tr> <tr><td>C6</td><td>63</td></tr> <tr><td>C8</td><td>80</td></tr> </table>		C	DCON MS	C3	32	C4	40	C5	50	C6	63	C8	80	<b>C</b>		<b>H</b>		<b>O</b>		<b>P</b>		<b>R</b>		<b>A</b>		<b>B</b>		<b>C</b>		<b>D</b>		<b>D</b>	
		C	DCON MS																														
		C3	32																														
		C4	40																														
		C5	50																														
		C6	63																														
		C8	80																														
<b>D</b>		<b>S</b>		<b>T</b>		<b>C</b>		<b>D</b>		<b>E</b>		<b>F</b>		<b>G</b>		<b>H</b>		<b>J</b>		<b>K</b>													
<b>P</b>		<b>E</b>		<b>M</b>		<b>V</b>		<b>W</b>		<b>L</b>		<b>M</b>		<b>N</b>		<b>P</b>		<b>P</b>		<b>P</b>													
<b>M</b>		<b>S</b>		<b>L</b>		<b>A</b>		<b>B</b>		<b>Q</b>		<b>R</b>		<b>S</b>		<b>S</b>		<b>T</b>		<b>T</b>													
<b>S</b>		<b>X</b>		<b>L</b>		<b>A</b>		<b>B</b>		<b>U</b>		<b>V</b>		<b>W</b>		<b>X</b>		<b>X</b>		<b>Y</b>													
<b>G</b>		<b>G</b>		<b>L</b>		<b>A</b>		<b>B</b>		<b>Z</b>																							

5		6			
Задний угол пластины		Направление обработки			
		<b>R</b>		<b>L</b>	
		<b>N</b>		<b>N</b>	
<b>N</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>P</b>		
0°	5°	7°	11°		

7 & 8					
Высота и ширина державки (")					
Символ	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"			

11		11	
Общая длина реза			
		<b>D</b>	60
		<b>E</b>	70
		<b>F</b>	80
		<b>H</b>	100
		<b>J</b>	110
		<b>K</b>	125
		<b>L</b>	140
		<b>M</b>	150
		<b>N</b>	160
		<b>P</b>	170

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

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.

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

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

LF (")			
<b>A</b>	4.000"	<b>N</b>	160
<b>B</b>	4.500"	<b>P</b>	170
<b>C</b>	5.000"	<b>Q</b>	180
<b>D</b>	6.000"	<b>R</b>	200
<b>E</b>	7.000"	<b>S</b>	250
<b>F</b>	8.000"	<b>T</b>	300
<b>M</b>	4.000"	<b>U</b>	350
<b>N</b>	4.500"	<b>V</b>	400
<b>R</b>	6.000"	<b>W</b>	450
<b>S</b>	7.000"	<b>X</b>	
<b>T</b>	8.000"	<b>Y</b>	500



## INTERNAL TURNING TOOLS – ISO CODE DESIGNATION

<b>ISO</b>	<b>15</b>	<b>16</b>	<b>17</b>	-	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>12</b>	-	<b>14</b>
	<b>A</b>	<b>25</b>	<b>T</b>		<b>P</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>L</b>	<b>12</b>		<b>X</b>
<b>ANSI</b>	<b>15</b>	<b>16</b>	<b>17</b>		<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>12</b>		
	<b>A</b>	<b>16</b>	<b>T</b>		<b>D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>L</b>	<b>4</b>		

12		12											
Длина режущей кромки													
d = I.C.	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)													
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									

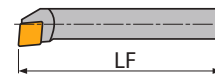
13	
Обозначение производителя	
<b>M</b>	Система крепления типа "S" с опорной пластиной

14	
Обозначение производителя	
<b>X</b>	Специальный тип хвостовика
•	
•	
<b>93</b>	Исполнение инструмента типа Z
•	
•	

15		15	
Диаметр хвостовика			
<b>S</b>	Стальной хвостовик		
<b>A</b>	Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ		
<b>E</b>	Цельный твердосплавный хвостовик с внутренним подводом СОЖ		

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

17		17	
Общая длина реза			
		<b>D</b>	60
		<b>E</b>	70
		<b>F</b>	80
		<b>H</b>	100
		<b>J</b>	110
		<b>K</b>	125
		<b>L</b>	140
		<b>M</b>	150
		<b>N</b>	160
		<b>P</b>	170
		<b>Q</b>	180
		<b>R</b>	200
		<b>S</b>	250
		<b>T</b>	300
		<b>U</b>	350
		<b>V</b>	400
		<b>W</b>	450
		<b>X</b>	Специальный угол
		<b>Y</b>	500



## ДЕРЖАВКИ И СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

### СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>
<b>KN</b>	<b>P</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>25</b>

### ДЕРЖАВКА

<b>8</b>	<b>6</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
<b>DKN</b>	<b>R</b>	<b>50</b>	<b>60</b>	<b>W</b>

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>																																																																																														
Головка	Система крепления пластины	Форма пластины	Исполнение реза - главный угол в плане																																																																																														
<b>5</b>	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td><b>C</b></td><td></td></tr> <tr><td><b>D</b></td><td></td></tr> <tr><td><b>P</b></td><td></td></tr> <tr><td><b>M</b></td><td></td></tr> <tr><td><b>S</b></td><td></td></tr> <tr><td><b>X</b></td><td></td></tr> <tr><td><b>G</b></td><td></td></tr> </table>	<b>C</b>		<b>D</b>		<b>P</b>		<b>M</b>		<b>S</b>		<b>X</b>		<b>G</b>		<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td><b>S</b></td><td></td><td><b>C</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>T</b></td><td></td><td><b>D</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>R</b></td><td></td><td><b>K</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>W</b></td><td></td><td><b>V</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>L</b></td><td></td><td><b>X</b></td><td>Специальный угол</td> </tr> </table>	<b>S</b>		<b>C</b>		<b>T</b>		<b>D</b>		<b>R</b>		<b>K</b>		<b>W</b>		<b>V</b>		<b>L</b>		<b>X</b>	Специальный угол	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td><b>A</b></td><td></td><td><b>B</b></td><td></td><td><b>C</b></td><td></td><td><b>D</b></td><td></td><td><b>D</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>E</b></td><td></td><td><b>F</b></td><td></td><td><b>G</b></td><td></td><td><b>H</b></td><td></td><td><b>J</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>K</b></td><td></td><td><b>L</b></td><td></td><td><b>M</b></td><td></td><td><b>N</b></td><td></td><td><b>P</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>Q</b></td><td></td><td><b>R</b></td><td></td><td><b>S</b></td><td></td><td><b>S</b></td><td></td><td><b>T</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>U</b></td><td></td><td><b>V</b></td><td></td><td><b>W</b></td><td></td><td><b>X</b></td><td>Специальный угол</td><td><b>Y</b></td><td></td> </tr> <tr> <td><b>Z</b></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table>	<b>A</b>		<b>B</b>		<b>C</b>		<b>D</b>		<b>D</b>		<b>E</b>		<b>F</b>		<b>G</b>		<b>H</b>		<b>J</b>		<b>K</b>		<b>L</b>		<b>M</b>		<b>N</b>		<b>P</b>		<b>Q</b>		<b>R</b>		<b>S</b>		<b>S</b>		<b>T</b>		<b>U</b>		<b>V</b>		<b>W</b>		<b>X</b>	Специальный угол	<b>Y</b>		<b>Z</b>									
<b>C</b>																																																																																																	
<b>D</b>																																																																																																	
<b>P</b>																																																																																																	
<b>M</b>																																																																																																	
<b>S</b>																																																																																																	
<b>X</b>																																																																																																	
<b>G</b>																																																																																																	
<b>S</b>		<b>C</b>																																																																																															
<b>T</b>		<b>D</b>																																																																																															
<b>R</b>		<b>K</b>																																																																																															
<b>W</b>		<b>V</b>																																																																																															
<b>L</b>		<b>X</b>	Специальный угол																																																																																														
<b>A</b>		<b>B</b>		<b>C</b>		<b>D</b>		<b>D</b>																																																																																									
<b>E</b>		<b>F</b>		<b>G</b>		<b>H</b>		<b>J</b>																																																																																									
<b>K</b>		<b>L</b>		<b>M</b>		<b>N</b>		<b>P</b>																																																																																									
<b>Q</b>		<b>R</b>		<b>S</b>		<b>S</b>		<b>T</b>																																																																																									
<b>U</b>		<b>V</b>		<b>W</b>		<b>X</b>	Специальный угол	<b>Y</b>																																																																																									
<b>Z</b>																																																																																																	
<b>6</b>																																																																																																	
<b>Задний угол пластины</b>																																																																																																	
<b>Направление резания</b>																																																																																																	
<b>N</b>																																																																																																	
<b>C</b>																																																																																																	
<b>P</b>																																																																																																	
<b>AN</b>																																																																																																	

		<b>7</b>												
		Длина режущей кромки												
d = l.c.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97	5/32"				03	06		04			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	

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

<b>10</b>					
Ширина державки (мм)					
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

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

## ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ

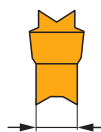
1 2 - 3 4 5 6 7 8  
**GL 3 - D 300 G 02 L06 - PM**



1	2	3	4
Группа инструмента	Размер посадочного места	Количество режущих кромок	Ширина резания

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



<b>S</b>	Одна кромка
<b>D</b>	Две кромки

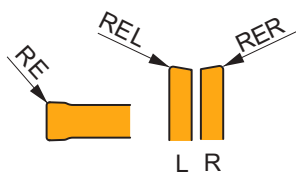


	CW
150	1.50
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00
800	8.00

5	6	7	8
Конструкция кромки	Радиус при вершине пластины	Угол режущей кромки	Стружколомающая геометрия

**G** Шлифованная

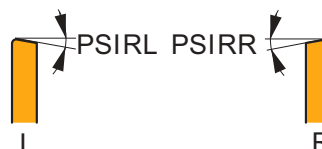
**M** Прямого прессования



	RE, RER, REL (mm)
<b>015</b>	0.15
<b>02</b>	0.2
<b>03</b>	0.3
<b>04</b>	0.4
<b>08</b>	0.8

ROUND GEOMETRY

	RE (mm)
<b>M0</b>	RE = CW/2

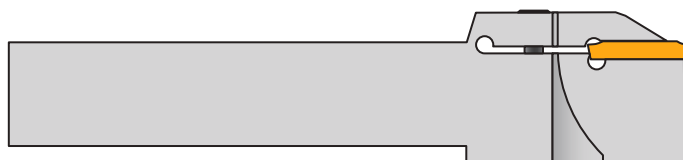


	(°)
<b>06</b>	6
<b>12</b>	12

**PM**  
**PR**  
**GM**  
**MM**

## ОТРЕЗНЫЕ И КАНАВОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ(НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ) - GL - РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЙ

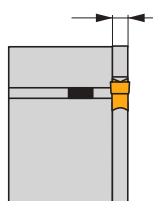
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>			
<b>GL</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>S</b>	<b>2525</b>	<b>M</b>	<b>F</b>	<b>R</b>	<b>-</b>	<b>20</b>	<b>-</b>	<b>R</b>	<b>120</b>	<b>090</b>



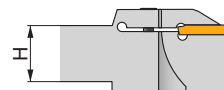
1	2	3	4
Группа инструмента	Размер посадочного места	Тип хвостовика	Размеры хвостовика

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

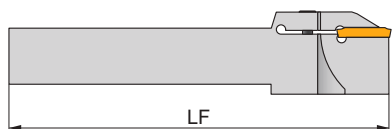


<b>A</b>	Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ
<b>S</b>	Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ

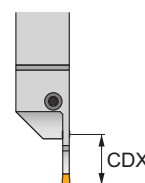
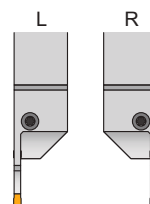
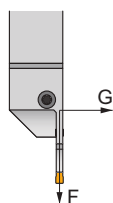


	H × B (mm)
<b>1212</b>	12 × 12
<b>1616</b>	16 × 16
<b>2020</b>	20 × 20
<b>2525</b>	25 × 25
<b>3232</b>	32 × 32

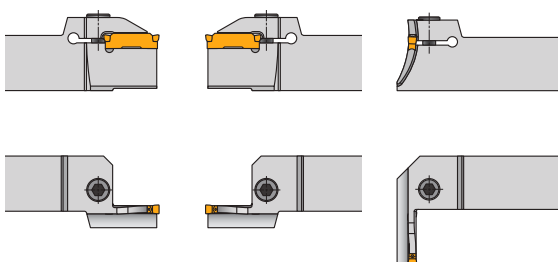
5	6	7	8
Общая длина реза	Конструкция державки - угол режущей кромки	Исполнение (правое/левое)	Максимальная глубина обработки



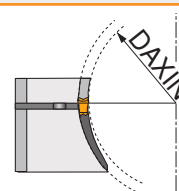
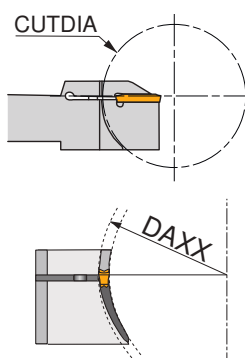
	LF (mm)
<b>H</b>	100
<b>K</b>	125
<b>M</b>	150
<b>P</b>	170



9	10	11
Направление кривизны опорной части реза	Максимальный диаметр заготовки	Минимальный диаметр канавки



Дополнительная информация для обработки торцевых канавок

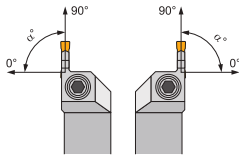
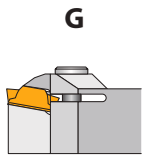


## ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

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



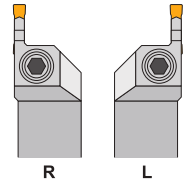
1	1	2	2	3	3	4	4
Обозначение системы		Главный угол в плане		Максимальная глубина обработки		Исполнение (правое/левое) R/L	



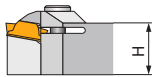
$\alpha^\circ$	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°



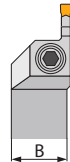
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



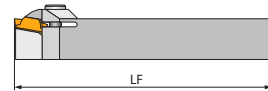
5	6	7	7	8	8		
Высота державки (мм)		Ширина державки (мм)		Общая длина реза		Ширина пластины	



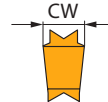
12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
etc.



12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
etc.



	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 & 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
<b>Максимальный диаметр канавки для торцевых резов</b>	
Дополнительная информация	

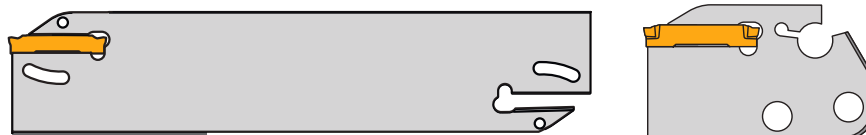
9	9
<b>Направление кривизны опорной части реза</b>	
Дополнительная информация	

11	11
<b>Минимальный диаметр канавки для торцевых резов</b>	
Дополнительная информация	

## ОТРЕЗНЫЕ И КАНАВОЧНЫЕ ЛЕЗВИЯ(НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ) - GL - РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЙ

1
2
3
4
5
6
7
8

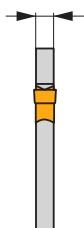
GL
1
-
S
26
K
B
R
-
16



1	2	3
Группа инструмента	Размер посадочного места	Тип хвостовика

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

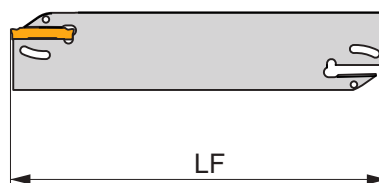


A	Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ
S	Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ

4	5	6
Высота лезвия	Общая длина лезвия	Тип инструмента



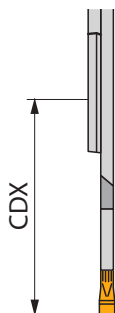
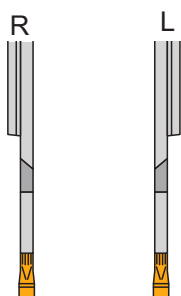
	H (mm)
26	26
29	29
32	32



	LF (mm)
C	50
K	125
M	150

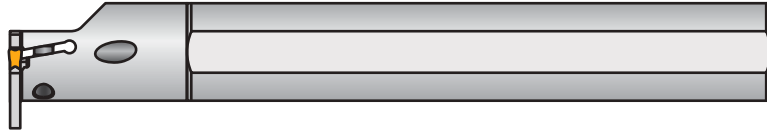
**B** — лезвие  
**BS** — модульное лезвие

7	8
Исполнение (правое/левое)	Максимальная глубина обработки



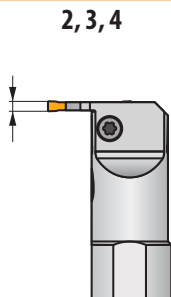
## ОТРЕЗНЫЕ И КАНАВОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ(ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ) - GL - РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЙ

1 2 3 4 5 6 7 8 9  
**GL 3 - A 32 S G R - 12 - 45**

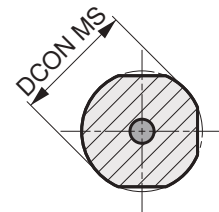


1	2	3	4
Группа инструмента	Размер посадочного места	Тип хвостовика	Размеры хвостовика

GL

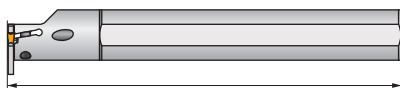


<b>A</b>	Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ
<b>S</b>	Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ



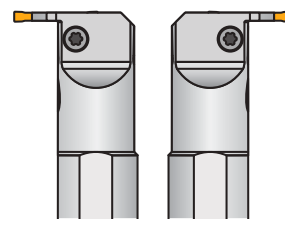
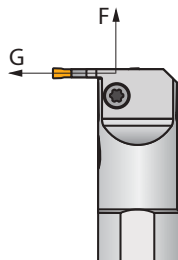
	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

5	6	7	8
Общая длина реза	Конструкция державки - угол режущей кромки	Исполнение (правое/левое)	Максимальная глубина обработки

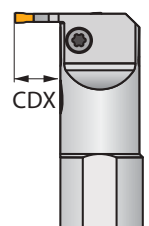


LF

	LF (mm)
<b>Q</b>	180
<b>S</b>	250
<b>T</b>	300

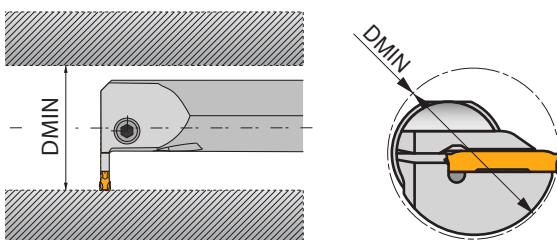


R L



CDX

9
Минимальный диаметр Отверстия



## ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	-	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>ANSI</b>	<b>A</b>	<b>25</b>	<b>S</b>	-	<b>G</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>L</b>	<b>0313</b>
	1	2	3		4	5	6	7	8
	<b>A</b>	<b>16</b>	<b>S</b>	-	<b>G</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>L</b>	<b>0313</b>



	1		2		3																																																							
	Хвостовик		Диаметр хвостовика		Общая длина резца																																																							
<b>S</b>	1	Стальной хвостовик	2	2	3	3																																																						
			Диаметр хвостовика	Диаметр хвостовика		Общая длина резца																																																						
			DCON MS (мм)	DCON MS (")		LF																																																						
<b>A</b>	1	Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ	2	2	3	3																																																						
			DCON MS (мм)	DCON MS (")		LF																																																						
			<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>12</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>16</td></tr> <tr><td>20</td><td>20</td></tr> <tr><td>25</td><td>25</td></tr> <tr><td>32</td><td>32</td></tr> <tr><td>40</td><td>40</td></tr> </table>	12	12	16	16	20	20	25	25	32	32	40	40	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>08</td><td>.500"</td></tr> <tr><td>10</td><td>.625"</td></tr> <tr><td>12</td><td>.750"</td></tr> <tr><td>16</td><td>1.000"</td></tr> <tr><td>20</td><td>1.250"</td></tr> <tr><td>24</td><td>1.500"</td></tr> </table>	08	.500"	10	.625"	12	.750"	16	1.000"	20	1.250"	24	1.500"		<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <th></th> <th>LF (мм)</th> <th>LF (")</th> <th></th> <th>LF (мм)</th> <th>LF (")</th> </tr> <tr> <td><b>M</b></td> <td>150</td> <td>6.000"</td> <td><b>S</b></td> <td>250</td> <td>10.000"</td> </tr> <tr> <td><b>P</b></td> <td>170</td> <td>6.250"</td> <td><b>T</b></td> <td>300</td> <td>12.000"</td> </tr> <tr> <td><b>Q</b></td> <td>180</td> <td>7.250"</td> <td><b>U</b></td> <td>350</td> <td>14.000"</td> </tr> <tr> <td><b>R</b></td> <td>200</td> <td>8.000"</td> <td><b>V</b></td> <td>400</td> <td>15.750"</td> </tr> </table>		LF (мм)	LF (")		LF (мм)	LF (")	<b>M</b>	150	6.000"	<b>S</b>	250	10.000"	<b>P</b>	170	6.250"	<b>T</b>	300	12.000"	<b>Q</b>	180	7.250"	<b>U</b>	350	14.000"	<b>R</b>	200	8.000"	<b>V</b>	400	15.750"
12	12																																																											
16	16																																																											
20	20																																																											
25	25																																																											
32	32																																																											
40	40																																																											
08	.500"																																																											
10	.625"																																																											
12	.750"																																																											
16	1.000"																																																											
20	1.250"																																																											
24	1.500"																																																											
	LF (мм)	LF (")		LF (мм)	LF (")																																																							
<b>M</b>	150	6.000"	<b>S</b>	250	10.000"																																																							
<b>P</b>	170	6.250"	<b>T</b>	300	12.000"																																																							
<b>Q</b>	180	7.250"	<b>U</b>	350	14.000"																																																							
<b>R</b>	200	8.000"	<b>V</b>	400	15.750"																																																							

	4		5		6																									
	Способ крепления		Главный угол в плане		Cutting depth maximum – CDX																									
<b>G</b>	4		5	5	6	6																								
	Способ крепления		Главный угол в плане	Главный угол в плане	Cutting depth maximum – CDX	Cutting depth maximum – CDX																								
				<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><th colspan="2"><math>\alpha^\circ</math></th></tr> <tr><td>G = 0°</td><td>K = 75°</td></tr> <tr><td>R = 15°</td><td>F = 90°</td></tr> <tr><td>T = 30°</td><td>B = 105°</td></tr> <tr><td>S = 45°</td><td>E = 120°</td></tr> <tr><td>W = 60°</td><td>D = 135°</td></tr> </table>	$\alpha^\circ$		G = 0°	K = 75°	R = 15°	F = 90°	T = 30°	B = 105°	S = 45°	E = 120°	W = 60°	D = 135°		<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>E = 1.0 × CW</td><td>J = 3.5 × CW</td></tr> <tr><td>F = 1.5 × CW</td><td>K = 4.0 × CW</td></tr> <tr><td>G = 2.0 × CW</td><td>L = 4.5 × CW</td></tr> <tr><td>H = 2.5 × CW</td><td>M = 5.0 × CW</td></tr> <tr><td>I = 3.0 × CW</td><td>N = 5.5 × CW</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">X = Специальный</td></tr> </table>	E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW	F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW	G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW	H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW	I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW	X = Специальный	
$\alpha^\circ$																														
G = 0°	K = 75°																													
R = 15°	F = 90°																													
T = 30°	B = 105°																													
S = 45°	E = 120°																													
W = 60°	D = 135°																													
E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW																													
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW																													
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW																													
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW																													
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW																													
X = Специальный																														

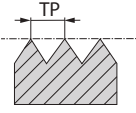
	7		8		8																			
	Исполнение (правое/левое) R/L		Ширина пластины		Ширина пластины																			
<b>R</b>	7		8	8	8	8																		
	Исполнение (правое/левое) R/L		Ширина пластины	Ширина пластины	Ширина пластины	Ширина пластины																		
				<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><th></th><th>CW (мм)</th></tr> <tr><td><b>0313</b></td><td>3.0</td></tr> <tr><td><b>0413</b></td><td>4.0</td></tr> </table>		CW (мм)	<b>0313</b>	3.0	<b>0413</b>	4.0	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><th></th><th>CW (мм)</th></tr> <tr><td><b>0313</b></td><td>3.0</td></tr> <tr><td><b>0413</b></td><td>4.0</td></tr> </table>		CW (мм)	<b>0313</b>	3.0	<b>0413</b>	4.0	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><th></th><th>CW (мм)</th></tr> <tr><td><b>0313</b></td><td>3.0</td></tr> <tr><td><b>0413</b></td><td>4.0</td></tr> </table>		CW (мм)	<b>0313</b>	3.0	<b>0413</b>	4.0
	CW (мм)																							
<b>0313</b>	3.0																							
<b>0413</b>	4.0																							
	CW (мм)																							
<b>0313</b>	3.0																							
<b>0413</b>	4.0																							
	CW (мм)																							
<b>0313</b>	3.0																							
<b>0413</b>	4.0																							



## СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	-	<b>8</b>
	<b>T</b>	<b>N</b>	<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>175</b>	<b>M</b>		<b>P1</b>
<b>ANSI</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>		<b>8</b>
	<b>T</b>	<b>N</b>	<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>120</b>	<b>W</b>		<b>P1</b>

	1	1	2	2	3	3	4	4		
	Форма пластины		Задний угол пластины		Длина режущей кромки				Наружная обработка - Внутренняя обработка	
<b>T</b>					 L		 d = IC		<b>E</b>	Наружная обработка
					(mm)	(")	(mm)	(")	<b>N</b>	Внутренняя обработка
					<b>11</b>	.433"	<b>6,350</b>	1/4"		
					<b>16</b>	.650"	<b>9,525</b>	3/8"		
					<b>22</b>	.866"	<b>12,7</b>	1/2"		

	5	5	6	6	7	7		
	Направление обработки		Шаг резьбы		Thread profile			
<b>R</b>	Правое		 Шаг резьбы мм × 100		<b>M</b>	Metric 60°	<b>TR</b>	TR 30° ISO 2901/3-1977
<b>L</b>	Левое		s × 100		<b>MJ</b>	SEA MA1370	<b>UN</b>	American UN 60° ISO 5864-1978
<b>N</b>	Нейтральное		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; background-color: #f4a460;">6</div> Количество витков		<b>W</b>	Whitworth 55° ISO 228-1982	<b>UNJ</b>	SEA AS8879
			Количество витков на дюйм × 10		<b>RD</b>	Round 30°	<b>ACME</b>	ACME 29° ANSI B1.5-1988
					<b>BSPT</b>	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	<b>STACME</b>	ASME/ANSI B1.8-1988
					<b>NPT</b>	ANSI B1.1-1983	<b>API RD</b>	API

<b>8</b>	<b>8</b>
<b>P1</b>	
<b>AL</b>	

## ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	-	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	-	<b>8</b>
<b>ANSI</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	-	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	-	<b>8</b>
<b>ISO</b>	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	-	<b>S</b>	<b>2525</b>	<b>M</b>	<b>16</b>	-	
<b>ANSI</b>	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	-	<b>S</b>	<b>16</b>	<b>D</b>	<b>16</b>	-	

1		2		3		4			
Система крепления		Обработка		Направление обработки		Конструкция			
<b>C</b>		<b>E</b>	Наружная	<b>R</b>	Right	Наружная		-	Стандартная
<b>P</b>						Внутренняя			
<b>M</b>		<b>I</b>	Внутренняя	<b>L</b>	Left	Наружная		<b>S</b>	Специальная
<b>S</b>						Внутренняя			

5		6		7	
Размеры державки (мм)		Общая длина резца (мм)		Длина режущей кромки	
Наружная обработка	<b>2525</b>	25 × 25 мм			
Внутренняя обработка	<b>1416</b>	Высота державки – 14 мм Диаметр хвостовика Ø – 16 мм			
				LF (мм)	d = IC
				<b>K</b> 125	T
				<b>L</b> 140	
				<b>M</b> 150	
				<b>N</b> 160	
				<b>P</b> 170	
				<b>Q</b> 180	
				<b>R</b> 200	(мм)    (")
				<b>S</b> 250	6.350    1/4"
				<b>T</b> 300	9.525    3/8"
					12.700    1/2"

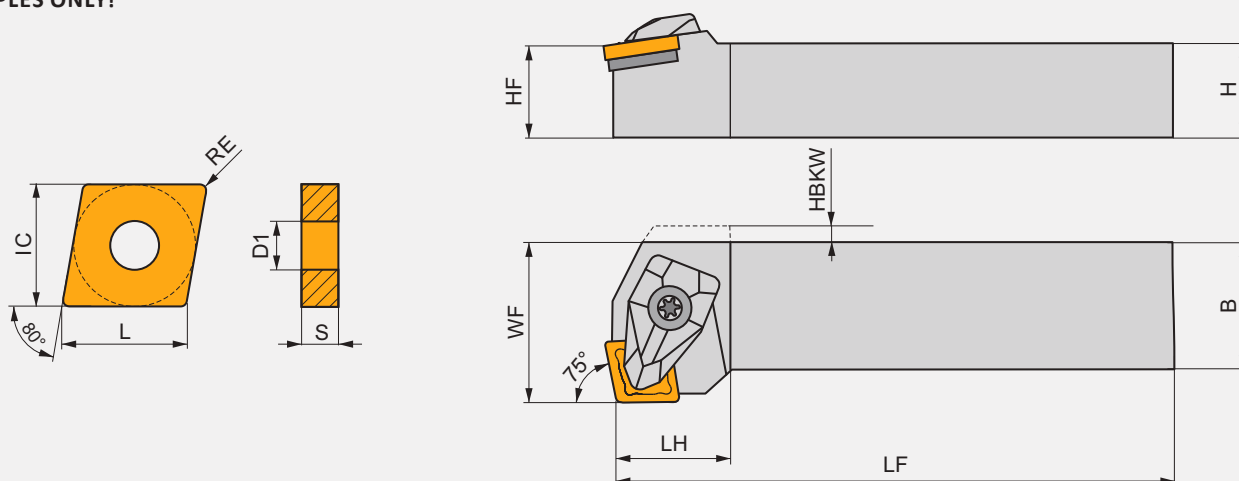
5		6		8		
Размеры державки (")		Общая длина резца (")		Угол подъема витка λ		
	B (")	H (")		LF (")	<b>0</b> Угол подъема витка λ = 0°	
	<b>10</b>	5/8"		5/8"		<b>C</b> 5.000"
	<b>12</b>	3/4"		3/4"		<b>D</b> 6.000"
	<b>16</b>	1"		1"		<b>E</b> 7.000"
	<b>85</b>	1"		1 1/4"		<b>F</b> 8.000"
	<b>86</b>	1"		1 1/2"		<b>K</b> 5.000"
	DCON (")		<b>M</b> 6.000"	<b>1</b> Угол подъема витка λ = 1°		
	<b>08</b>	.500"	<b>P</b> 6.250"			
	<b>10</b>	.625"	<b>Q</b> 7.250"			
	<b>12</b>	.750"	<b>R</b> 8.000"			
	<b>16</b>	1.000"	<b>S</b> 10.000"			
	<b>20</b>	1.250"	<b>T</b> 12.000"			
<b>24</b>	1.500"	<b>U</b> 14.000"	<b>2</b> Угол подъема витка λ = 2°			

## 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.

### EXAMPLES ONLY!



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

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

## МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ - НАВИГАТОР



Тип операции		Субстрат / Покрытие		Поколение		Степень трудности обработки	
<b>D</b>	Сверление	<b>0 PVD</b> <b>1 CVD</b>	Специальное применение	<b>1 – 9</b>		<b>01 – 50</b>	
<b>M</b>	Фрезерование	<b>2 PVD</b> <b>3 CVD</b>	Не используется				<b>01 – 05</b>
<b>T</b>	Точение	<b>4 PVD</b> <b>5 CVD</b>	Для материалов группы ISO K, H		<b>05 – 10</b>		
<b>G</b>	Обработка канавок и отрезка	<b>6 PVD</b> <b>7 CVD</b>	Для материалов группы ISO M, S		<b>10 – 20</b>		
		<b>8 PVD</b> <b>9 CVD</b>	Универсальные		<b>20 – 30</b>		
		<b>B</b>	КНБ (CBN)		<b>30 – 40</b>		
		<b>C</b>	Керамика		<b>40 – 50</b>		
		<b>D</b>	ПКА (PCD)				
		<b>T</b>	Кермет				

## МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ - НАВИГАТОР

ISO	Твердый сплав с МТСVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	Кермет
P01				
P05				ТТ010
P10		Т8415		
P15	Т9415			
P20				ТТ310
P25	Т9325			
P30		Т8430		
P35				
P40	Т9335			
P45				
P50				

ISO	Твердый сплав с МТСVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	Кермет
M01				
M05				
M10		Т8415		
M15	Т7325			
M20				
M25		Т8430		
M30	Т7335			
M35				
M40				

ISO	Твердый сплав с МТСVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	CER
K01				
K05	Т5305			ТС100
K10				
K15	Т5315	Т8415	HF7	
K20				
K25				
K30		Т8430		
K35				
K40				

ISO	Твердый сплав с МТСVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	PCD
N01				
N05				
N10		Т0315		
N15			HF7	PD1
N20				
N25				
N30				





ISO	Твердый сплав с МТСVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	CER
S01				
S05		Т6310		
S10		Т8415	Н07	
S15	Т7325			
S20	Т7335			
S25				
S30				

ISO	Твердый сплав с МТСVD покрытием	Твердый сплав с PVD покрытием	Непокрытый твердый сплав	CBN
H01				
H05		Т6310		ТБ310
H10	Т5305	Т8415		
H15				
H20	Т9415			
H25				
H30				

## CVD МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ - ОБЗОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
<b>T9415</b> <b>NEW</b>	P05 - P30	■								Высокоизносостойкий материал, предназначенный в первую очередь для чистового точения обычных углеродистых и легированных сталей. Несмотря на высокую стойкость к истиранию, он также пригоден для прерывистой резки. Мы рекомендуем этот материал как лучший выбор для большинства токарных операций, особенно в условиях высокой производительности.
	K05 - K25	■				MT-CVD	FGM	++		
	H10 - H20	■								
T9310	P01 - P15	■								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. Тоже используется для высокопроизводительного черного точения при высокой жесткости СПИД.
	K05 - K20	■				MT-CVD	FGM	++		
	H10 - H20	■								
T9315	P05 - P25	■								Универсальный сплав с высокой износостойкостью при интенсивных режимах резания. Успешно применяется в операциях с непрерывным и прерывистым резанием.
	K05 - K25	■				MT-CVD	FGM	++		
	H10 - H20	■								
<b>T9325</b>	P15 - P35	■								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	■				MT-CVD	FGM	++		
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
<b>T9335</b>	P20 - P45	■								Один из наиболее прочных сплавов, который особенно хорошо подходит для неблагоприятных условий применения и обработки с 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	■				MT-CVD	FGM	+++		
	S15 - S25	■								
T9226	P15 - P35	■								Сплав разработан для тяжелых черновых операций точения. Имеет высокое сопротивление механическому повреждению и хорошую износостойкость. Применяется на низких скоростях резания.
	M10 - M30	■				MT-CVD	FGM	+++		
	K15 - K35	■								
	S15 - S25	□								
<b>T7325</b>	P15 - P35	■								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	■				MT-CVD	FGM	+++		
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	■								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	■				MT-CVD	FGM	+++		
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	■								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	■				MT-CVD	H	+		
	H05 - H15	■								
<b>T5315</b>	P10 - P25	■								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	■				MT-CVD	H	+		
	H15 - H25	■								
6640	P20 - P40	■								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	■				MT-CVD	H	+++		
	K25 - K40	■								

## PVD МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Поддача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
<b>T8415</b> <b>NEW</b>	P05 - P20	■				PVD	■	submicron H	++	Универсальный, высокопроизводительный токарный сплав, предназначенный в основном для обработки сталей, но хорошо подходит и для нержавеющей сталей и жаропрочных суперсплавов (HRSA), возможно применение для закаленных сталей. Пригоден для обработки в широком диапазоне скоростей резания, малых и средних подач и при хороших условиях резания, предпочтительно с применением СОЖ.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	N05 - N25	▣	▴	▴	▴					
	S05 - S15	■								
H05 - H15	■									
T8315	P05 - P20	▣				PVD	■	submicron H	++	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	■									
<b>T8430</b>	P20 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	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	■	submicron H	+++	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	▣								
<b>T6310</b>	P01 - P15	■				PVD	■	ultra submicron H	+++	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 сталей.
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■	▴	▴	▴					
	N05 - N20	■	▴	▴	▴					
	S01 - S15	■								
H01 - H15	■									
<b>T0315</b>	N05 - N20	■	▴	▴	▴	PVD	■	submicron H	++	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.
<b>G8330</b> 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron 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	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
T8330 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron 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	▣	▴	▴	▴					
T8010 	P05 - P15	■				PVD	■	submicron H	+++	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	▣								
<b>T8030</b> 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	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	▣									

## ДРУГОЕ МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Поддача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
HF7	M10 - M20	■				×		submicron H	++	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	■				×		submicron H	++	Непокрытый твердый сплав разработан специально для обработки титановых сплавов и применяется в тех случаях, когда окислирование не является основным критерием износа пластины. Сплав имеет очень высокую износостойкость.
	K10 - K25	■								
	N10 - N30	■								
TT310	P10 - P25	■				PVD		cermet	+ / -	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	■				×		cermet	+ / -	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
	M01 - M10	■								
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	--	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	Субстрат WC с Co
submicron H	Мелкозернистый (< 1 мкм) субстрат WC с Co
ultra submicron H	Особо мелкозернистый (<0.5 мкм) субстрат WC с Co
FGM	Функционально-градиентный субстрат
Cermet	Твердый сплав без WC
ceramics	Керамика
PCD	Поликристаллический алмаз
CBN	Кубический нитрид бора
HSS	Быстрорежущая сталь

### Покрытие

MT-CVD	Среднетемпературное покрытие, нанесенное методом химического осаждения из газовой фазы
PVD	Низкотемпературное покрытие, нанесенное методом физического осаждения из газовой фазы
×	Сплав без покрытия

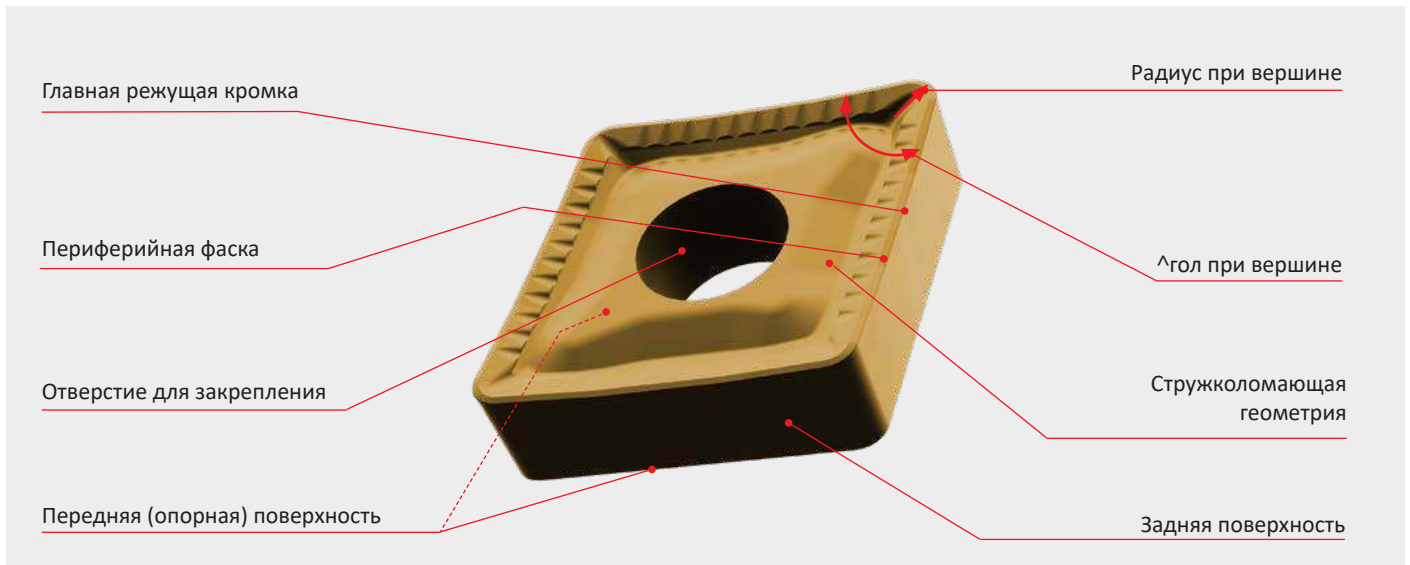
### Использование СОЖ

+++	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



## ОСНОВНЫЕ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

### Insert parts



**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.

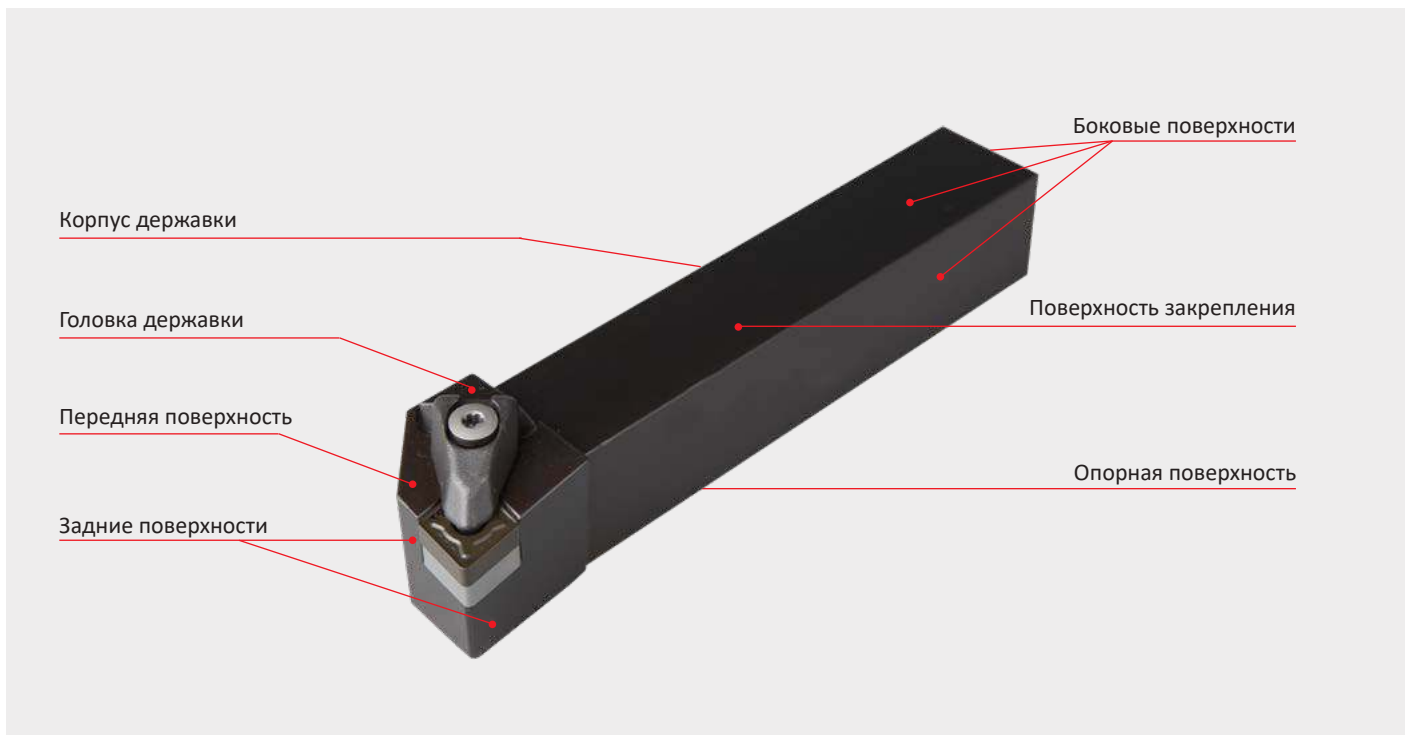
**Стружколомающая геометрия** необходима для эффективного дробления стружки при резании пластичных материалов; наряду

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 150 С. Пластины с цилиндрическим отверстием – 150 Р, М, 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 150 5.

**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



## ОСНОВНЫЕ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

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:

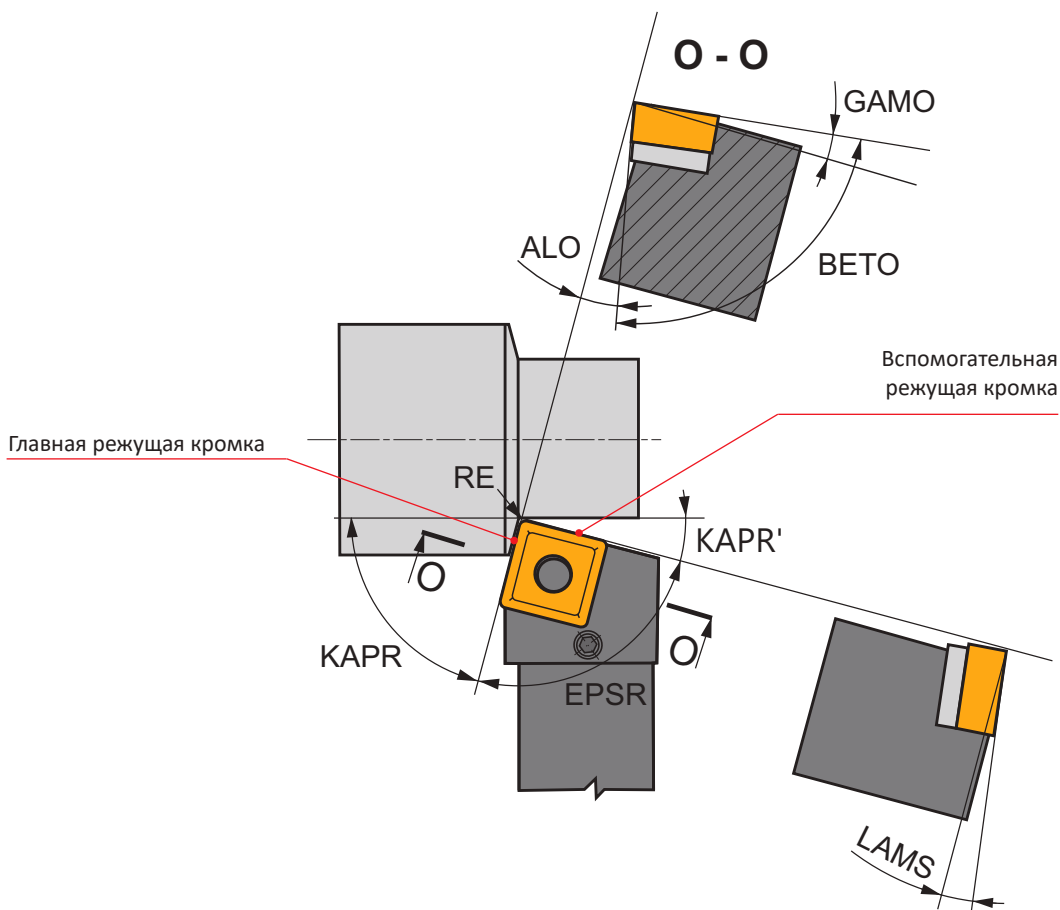
- прямые для обработки в разных направлениях;
- боковые с правосторонней или левосторонней конструкцией;
- отогнутые с правосторонней или левосторонней конструкцией (позволяют получить доступ к труднодоступным местам заготовки).

### Конструктивные (инструментальные) углы реза

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.



## DEFINITION OF BASIC TERMS

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 5NUN... 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.

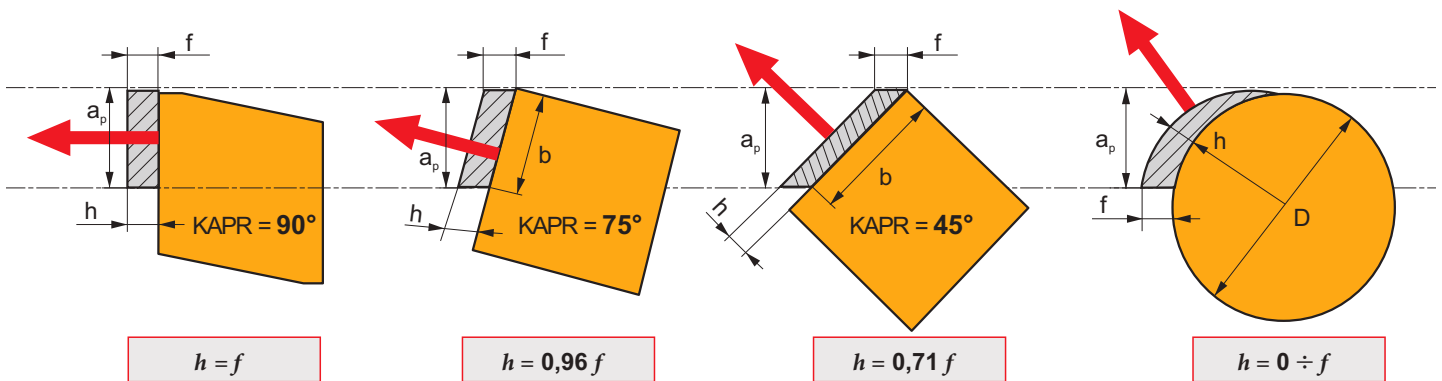
**Задний угол  $ALO$**  оказывает влияние на величину трения

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.

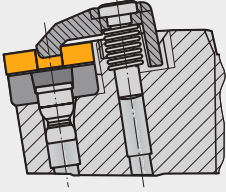
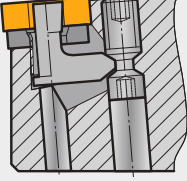
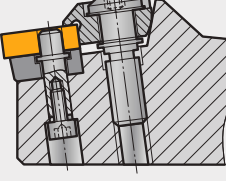
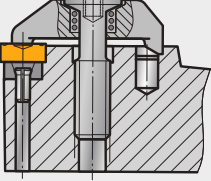
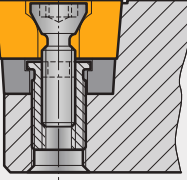
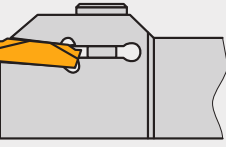
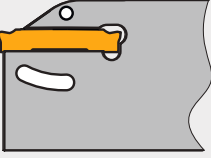
**Главный угол в плане  $KAPR$**  оказывает влияние в основном на форму сечения стружки. С понижением угла (при определенной подаче  $f$  и глубине резания  $a_p$ ) стружка образуется более тонкой и широкой, и, наоборот – при  $KAPR = 90^\circ$ , толщина стружки равна подаче  $h = f$  и ширина стружки равна глубине резания  $b = a_p$ . Вспомогательный угол в плане  $KAPR'$  вместе с радиусом закругления вершины  $RE$  определяет качество обработанной поверхности



## ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

### 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.

	<p><b>ISO D</b></p> <p>Это самая жесткая система для крепления негативных пластин с цилиндрическим отверстием. Пластина фиксируется в гнезде только специальным прижимом, который входит в отверстие пластины и толкает ее вниз, одновременно прижимая к задним граням кармана. Недостатком этой системы является опять же прижим, который может вызвать проблемы с эвакуацией стружки. Поэтому державки с такой системой особенно подходят для операций внешней обработки, характеризующихся высокими динамическими нагрузками на инструмент.</p>
	<p><b>ISO P</b></p> <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.</p>
	<p><b>ISO M</b></p> <p>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.</p>
	<p><b>ISO C</b></p> <p>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.</p>
	<p><b>ISO S</b></p> <p>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.</p>
	<p><b>ISO G</b></p> <p>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.</p>
	<p><b>ISO X</b></p> <p>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.</p>

## GL – СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ОБУЧЕНИЕ

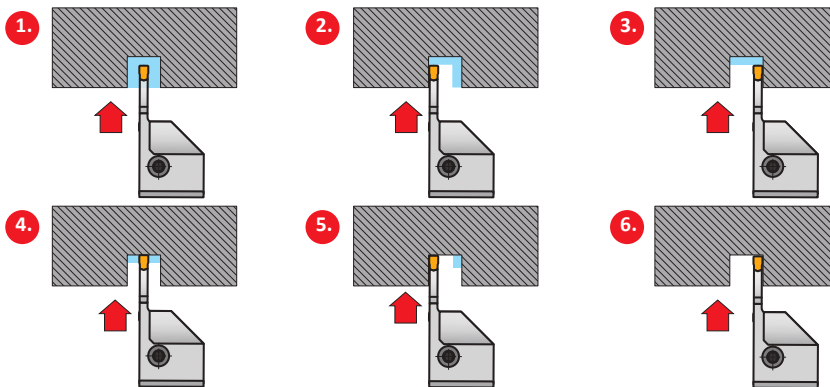
Пример	Рекомендация
	<p>Чтобы уменьшить вибрацию, выбирайте державку максимально возможного сечения с минимально возможным вылетом инструмента и CDX (максимальной глубиной резания).</p>
	<p>Подача СОЖ в достаточном количестве непосредственно на режущую кромку снизит температуру режущей кромки и посадочного места, что повысит стойкость инструмента.</p>
	<p>Чтобы уменьшить вибрацию при отрезке или обработке глубокой канавки, рекомендуется устанавливать режущую кромку немного выше оси заготовки.</p>
	<p>При отрезке или обработке глубокой канавки рекомендуется использовать стружколомающую геометрию РМ или РР, которая образует требуемую спиральную стружку.</p>
	<p>Чтобы уменьшить вибрацию и отклонение инструмента, при продольном точении рекомендуется использовать инструменты с минимально возможным значением CDX (максимальная глубина резания).</p>
	<p>При продольном точении рекомендуется использовать стружколомающую геометрию GM с надлежащей формой спереди и с обеих сторон режущей кромки.</p>
	<p>При копировальном точении со стружколомающей геометрией MM максимальная глубина резания должна составлять 50 % диаметра геометрии.</p>
	<p>При обработке внутренней канавки рекомендуется использовать только стружколомающую геометрию GM и MM, которая образует требуемую короткую стружку.</p>
	<p>При обработке торцевой канавки необходимо выбирать державку с надлежащим диапазоном диаметров для первой обрабатываемой канавки.</p>
	<p>Для обработки глубокой торцевой канавки используйте только стружколомающую геометрию GM; она формирует требуемую длинную спиральную стружку, которая не застрянет в торцевой канавке.</p>
	<p>При торцевом точении и профилировании рекомендуется использовать только стружколомающую геометрию GM и MM, которая образует требуемую короткую стружку.</p>

## ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

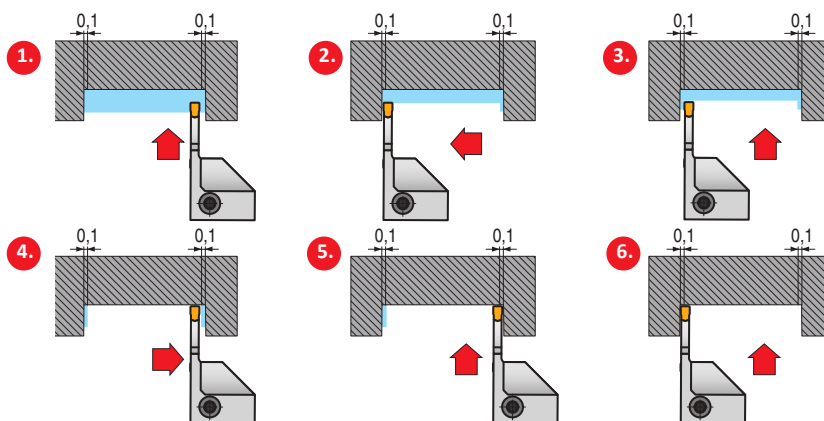
### Практические рекомендации при обработке канавок и отрезке:

Порядок обработки при точении (углублении и расширении) канавок схематически представлен на рисунке ниже.

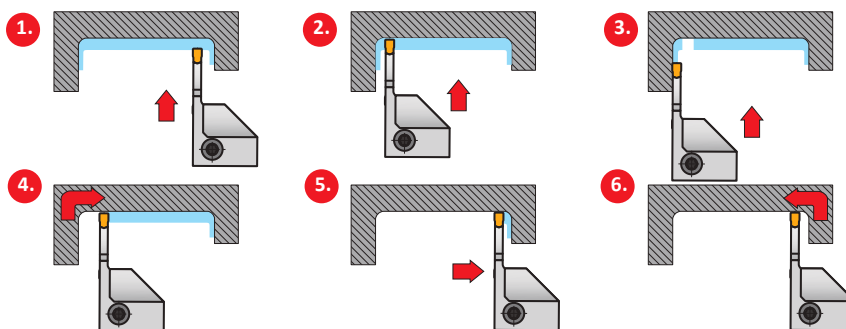
Для получения ровной поверхности широкой канавки следует использовать пластины **GL** с геометрией **GM** или пластины LCMF с геометрией F. Перекрытие врезаний, равное ширине пластины с вычетом двух радиусов при вершине, позволяет получить прямую (ровную) поверхность.



В случае обработки широкой канавки продольным точением следует поступать способом, схематически представленным на следующем рисунке

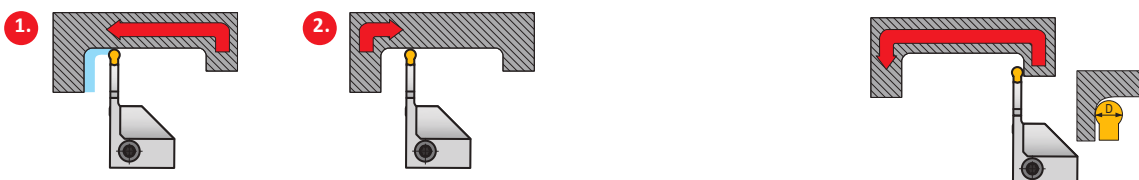


При продольном точении (с радиусами в углах) следует вести обработку следующим способом.



Черновая обработка канавки пластиной с радиусной режущей кромкой

Окончательная обработка канавки пластиной с радиусной режущей кромкой



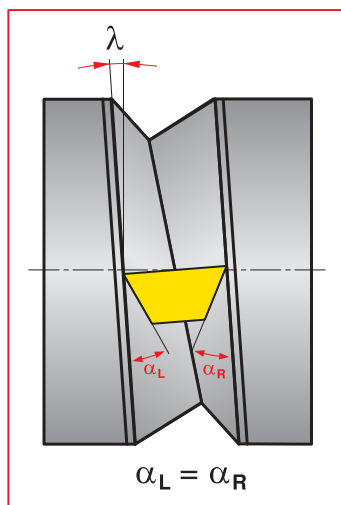
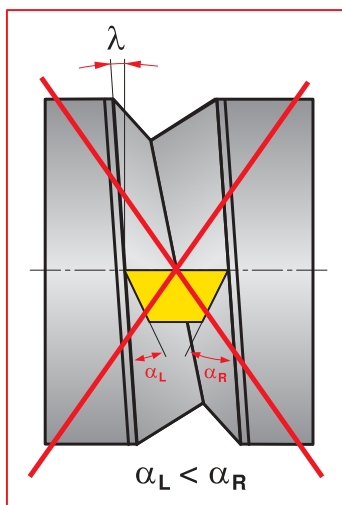
## РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

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 РЕЗЬБА	ПРАВая			
	ЛЕВАя			
	ПРАВая			
	ЛЕВАя			

■ Вращение заготовки     
 ■ Направление подачи     
 L / R Исполнение инструмента

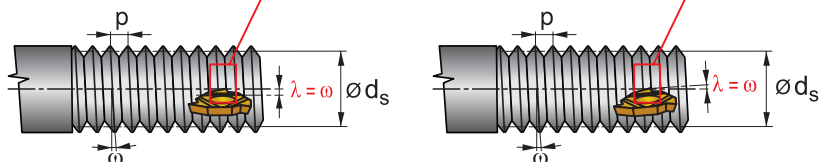
Угол подъема резьбы можно вычислить по формуле:



$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

- $\omega$  Угол подъема резьбы [°]
- $p$  Шаг резьбы [мм]
- $d_s$  Средний диаметр резьбы [мм]

Угол наклона СМП 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 СМП) –  $\lambda = 1.5^\circ$ . Для получения другого угла, близкого по значению к углу подъема винтовой линии  $\omega$ , нужно использовать специальную подкладную пластину, при помощи которой и достигается требуемый угол наклона  $\lambda$ . Для выбора подходящей подкладной пластины для нарезания резьбы диаметром  $d$  и шагом  $p$ , предназначена Таблица или же номограмма, рисунок.



## РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

Выбор подкладной пластины

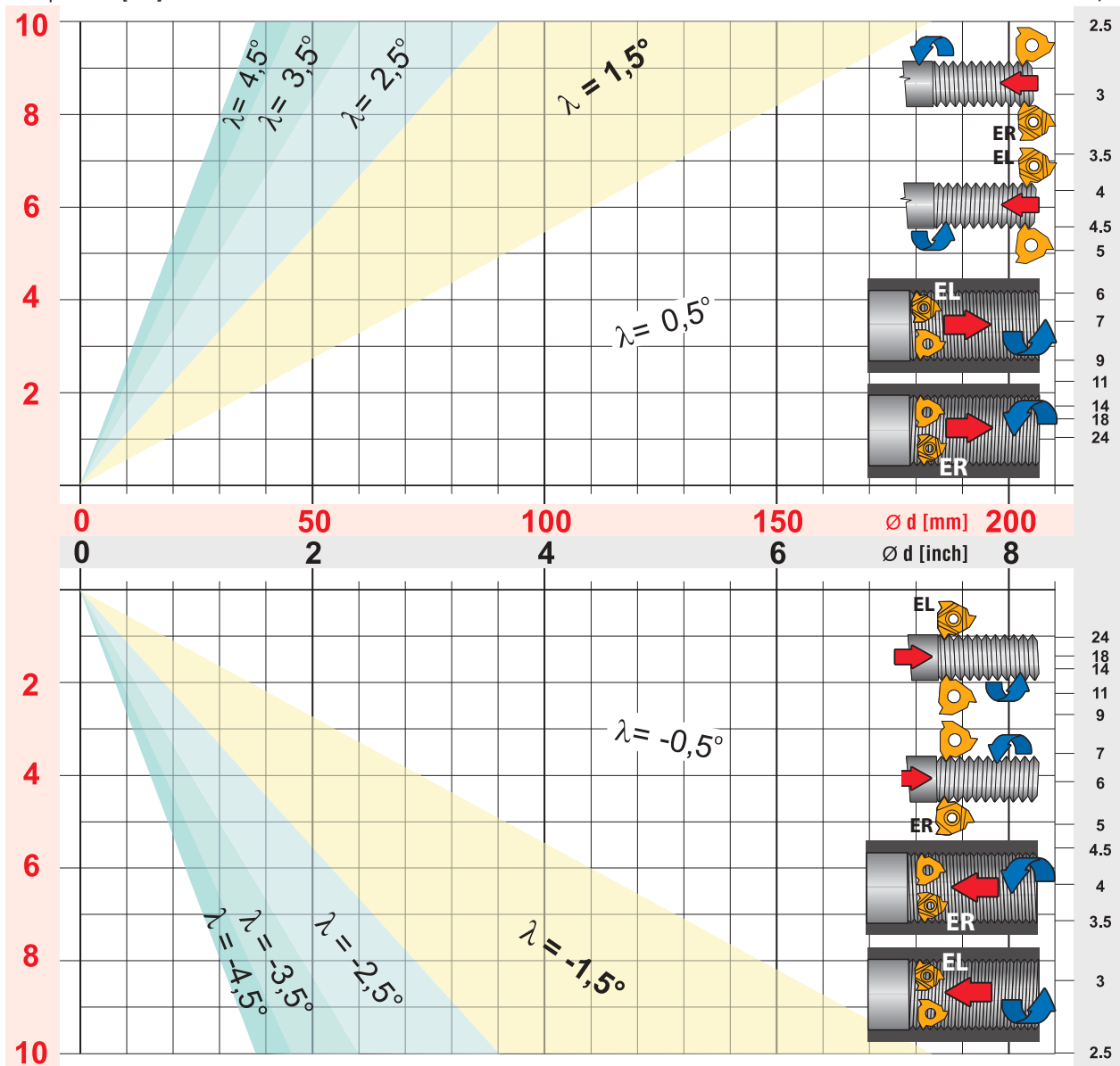
Угол наклона $\lambda$	Позитивный					Негативный	
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
Резьбовой резец	Обозначение подкладной пластины						
SER ....16; SIL ....16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	<b>PE16+1.5</b>	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5
SEL ....16; SIR ....16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	<b>PI16+1.5</b>	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5
SER ....22; SIL ....22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	<b>PE22+1.5</b>	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5
SEL ....22; SIR ....22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	<b>PI22+1.5</b>	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5
SER-S ....22; SIL-S ....22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	<b>PE22S+1.5</b>	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5
SEL-S ....22; SIR-S ....22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	<b>PI22S+1.5</b>	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5

**Справка:** обычно резьбовые державки имеют угол наклона  $\lambda = 1.5^\circ$ . Угол наклона можно регулировать сменными подкладными пластинами, пользуясь приведенной таблицей и диаграммой. Подкладные пластины для резьбовых резцов – SER-S ...., SIR-S .... имеют букву „S” в обозначении.

Номограмма для выбора угла подкладной пластины

Шаг резьбы [мм]

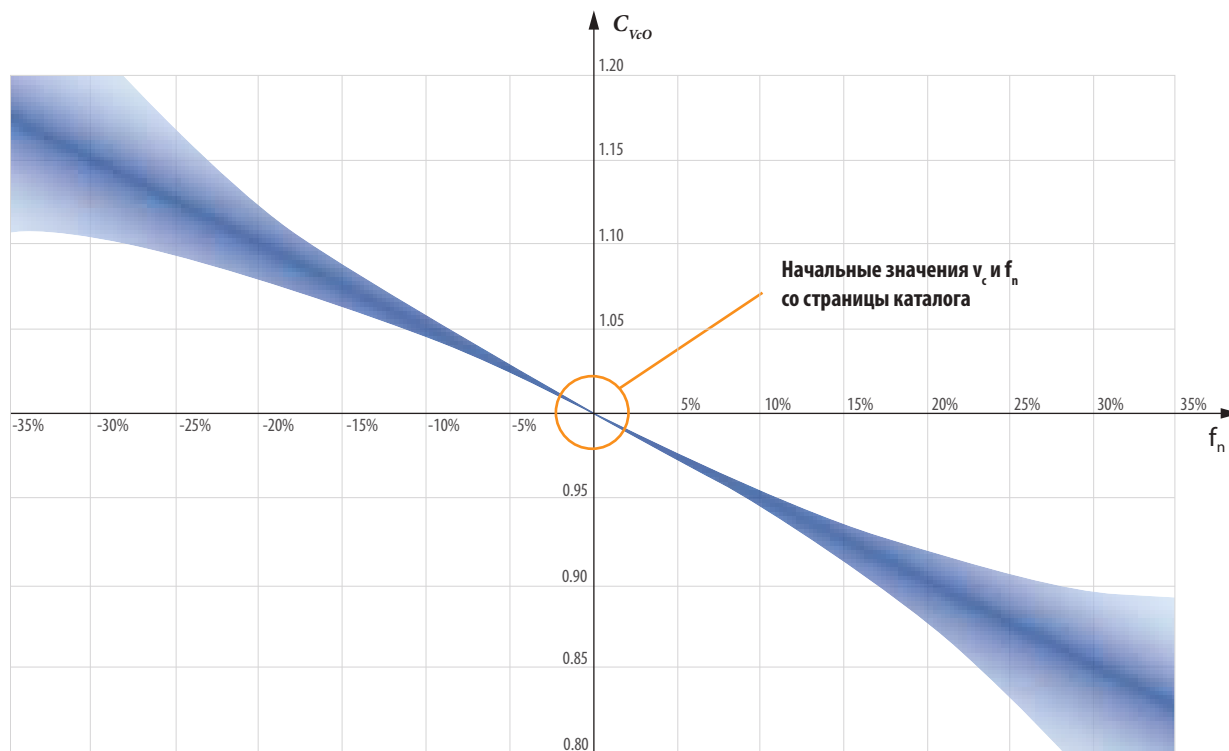
Ниток /1"






## ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ

Коэффициент коррекции скорости резания  $C_{VcO}$  в зависимости от изменения скорости подачи:



При увеличении скорости подачи следует уменьшить скорость резания.  
При уменьшении скорости подачи следует увеличить скорость резания.

Поправочный коэффициент  $C_{VcT}$  на скорость резания в зависимости от требуемой стойкости

	мин	10	15	20	30	45	60
<b>Операции общей обработки</b> (чистовые и черновые операции)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
<b>Операции тяжелой обработки</b> (тяжелые черновые операции)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Дополнительный поправочный коэффициент  $C_{VcA}$  на скорость резания, учитывающий условия обработки

Условия обработки	$C_{VcA}$	$C_{VcB}$
<b>Состояние заготовки</b> (твердая корка после заготовительных операций литья или обработки давлением)	0.70	
<b>Внутреннее точение</b>	0.75	
<b>Радиальная обработка канавок и отрезка</b>	0.88	
<b>Обработка торцевых канавок</b>	0.80	
<b>Прерывистое резание</b>		0.80
<b>Нестабильные условия обработки</b>		0.85
<b>Обычные условия обработки</b>		1.00
<b>Стабильные условия обработки</b>		1.20

Результирующая скорость резания  $v_{cC}$

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

$k_{vG}$  – коэффициент материала заготовки  
 $v_c$  – начальное значение скорости резания

## ФОРМУЛЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПАРАМЕТРОВ

Величина	Формула для расчета	Единица	Примечание
Число оборотов	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	[1/мин]	$n$ Величина [1/мин] $D$ Диаметр (инструмента или заготовки) [мм]
Скорость резания	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	[м/мин]	$v_c$ Скорость резания [м/мин] $f_{rev}$ Подача на один оборот [мм/об.] $f_{min}$ Подача (за один оборот) [мм/мин]
Подача на один оборот	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	[мм/об.]	
Минутная подача (скорость подачи)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	[мм/мин]	
Теоретическое значение максимальной микронеровности поверхности $R_{max}$	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	[мм]	$R_{max}$ 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]	
Сечение (площадь) стружки	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(мм <sup>2</sup> )	$A$ Сечение (площадь) стружки [мм <sup>2</sup> ] $f_{rev}$ Подача на один оборот [мм/об.] $a_p$ Глубина резания [мм] $\kappa_r$ Угол в плане главной режущей кромки [°] $h$ Толщина стружки [мм]
Толщина стружки (для СМП без стружколома)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(мм)	
Толщина стружки (для круглых СМП)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(мм)	$v_c$ Скорость резания [м/мин] $f_{min}$ Минутная подача (скорость подачи) [мм/мин] $Q$ Объем снимаемого материала в минуту [см <sup>3</sup> /мин] $INSD$ Insert diameter (mm)
Снятый объем материала	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(см <sup>3</sup> /мин)	
Потребляемая 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)	$P_c$ Потребляемая мощность [кВт] $a_p$ Глубина резания [мм] $f_{rev}$ Подача на один оборот [мм/об.] $c$ Постоянная KTV [1] $k_c$ удельное сопротивление резанию [МПа] $k_{\kappa_r}$ Коэффициент, включающий влиян кг угла [1] $\eta$ Эффективность станка (как правило $\eta = 0,75$ ) [1] $x$ Коэффициент, учитывающий влияние обрабатываемого материала [1]
Приблизительная требуемая мощность	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(кВт)	

Материал	Сталь	Чугун	Al
Коэффиц. $x$	20	25	100

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ ВИНТОВ

ВИНТЫ		
Обозначение винта	Отвертка	Крутящий момент (Нм)*
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 0412	HXK 3	5
HS 0516	HXK 4	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

ВИНТЫ		
Обозначение винта	Отвертка	Крутящий момент (Нм)*
PS 6026-709P	SRD T09P	2
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
SR 88026-T30P	LKT30P	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

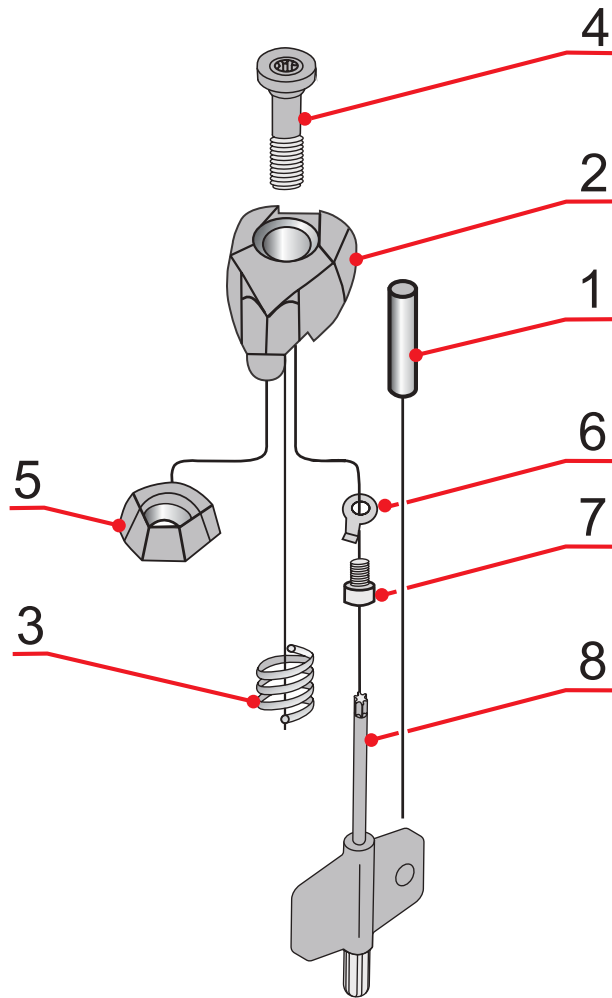
ДИНАМОМЕТРИЧЕСКИЕ ОТВЕРТКИ		
Динамометрические отвертки	Крутящий момент (Nm)	Резьба винта
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

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
<b>DCS 09</b>	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-
<b>DCS 12</b>	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
<b>DCS 16</b>	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
<b>DCS 19</b>	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
<b>DCS 25</b>	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-
<b>DCS 16V</b>	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
<b>DCS 12C2</b>	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 16C2</b>	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 12C4</b>	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 16C4</b>	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

## ИНФОРМАЦИЯ НА КОРОБКЕ С СМП

**Страна происхождения** → Made in Czech Republic

**Штрих код** → 80016674 6754539

**Номер изделия** → 80016674 6754539

**Обозначение СМП** → CNMG 120408-M  
CNMG 432-M  
Grade T9315

**Марка твердого сплава** → CNMG 120408-M  
CNMG 432-M  
Grade T9315

**Количество СМП** → 4443-2208499 80015589 QTY 10

**Значения в дюймах** → [inch]

	[metric]	[inch]
<b>Группа обрабатываемого материала</b> → P10-P30	$v_c$ 325-205	1065-675
<b>Область применения</b>	$f_z$ 0.17-0.60	.007-.024
	$a_p$ 0.8-8.0	.031-.236
<b>Приоритет выбора</b> → M10-M25	$v_c$ 305-190	1000-625
	$f_z$ 0.17-0.60	.007-.024
	$a_p$ 0.8-8.0	.031-.236
<b>Скорость резания</b> → $v_c$	-	-
<b>Подача</b> → $f_z$	-	-
<b>Глубина</b> → $a_p$	-	-
<b>Диапазон скоростей [м/мин]</b> → SPS	$v_c$ 65-40	215-130
	$f_z$ 0.10-0.20	.004-.008
	$a_p$ 0.3-1.5	.012-.059
<b>Диапазон подач [мм/об]</b>	-	-
<b>Диапазон глубин резания [мм]</b>	-	-
	$a_p$	-

**Метка производителя** → PRAMET

WARNING! Product may break or shatter in use. Opening this compartment requires use of special permanent respiratory protection. Do not inhale dust, fumes, and vapors. Do not use this product near open flames, sparks, or hot surfaces. Do not use this product near flammable liquids, gases, or vapors. Do not use this product near electrical equipment, including eye protection. Use machine guards and appropriate safety measures to control dust and to prevent the inhalation of dust. The product contains or produces chemicals which are known to the state of California to cause cancer. (Proposition 65) PCE 3 1014

## WMG (ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ)

Группа ISO	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	Твердость (HB или HRC)	Предел прочности (МПа)	Поправ. коэфф. kvC		
<b>P</b>	P1 P1.1 Автоматные стали P1.2 (углеродистые стали с увеличенной обрабатываемостью резанием) P1.3	С повышенным содержанием серы	< 240 HB	≤ 830	<b>1.33</b>	
		С повышенным содержанием серы и фосфора	< 180 HB	≤ 620	<b>1.49</b>	
		С повышенным содержанием серы, фосфора и свинца	< 180 HB	≤ 620	<b>1.53</b>	
	P2 P2.1 Нелегированные стали P2.2 (низко-, средне- и высокоуглеродистые стали) P2.3	Содержание углерода <0,25%	< 180 HB	≤ 620	<b>1.14</b>	
		Содержание углерода <0,55%	< 240 HB	≤ 830	<b>1.00</b>	
		Содержание углерода >0,55%	< 300 HB	≤ 1030	<b>0.89</b>	
	P3 P3.1 Легированные стали P3.2 (углеродистые стали со степенью легирования ≤ 10 %) P3.3	Отожженные	< 180 HB	≤ 620	<b>0.92</b>	
		Закаленные и отпущенные	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	<b>0.74</b>	
			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	<b>0.63</b>	
	P4 P4.1 Инструментальные стали P4.2 (твердые стали для инструмента, штампов и пресс-форм) P4.3	Отожженные	< 26 HRC	≤ 900	<b>0.55</b>	
		Закаленные и отпущенные	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	<b>0.47</b>	
			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	<b>0.38</b>	
<b>M</b>	M1 M1.1 Ферритные нержавеющие стали M1.2 (неупрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)		< 160 HB	≤ 520	<b>1.22</b>	
			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	<b>1.03</b>	
	M2 M2.1 Мартенситные нержавеющие стали M2.2 (упрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома) M2.3	Отожженные	< 200 HB	≤ 670	<b>1.08</b>	
		Закаленные и отпущенные	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	<b>0.89</b>	
		После старения	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	<b>0.75</b>	
	M3 M3.1 Аустенитные нержавеющие стали M3.2 (с повышенным содержанием хрома и никеля) M3.3		< 200 HB	≤ 750	<b>1.00</b>	
			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	<b>0.86</b>	
			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	<b>0.77</b>	
	M4 M4.1 Аустенитно-ферритные (дуплекс) или супераустенитные нержавеющие стали M4.2 Аустенитные дисперсионно твердеющие нержавеющие стали		< 300 HB	≤ 990	<b>0.75</b>	
			300 – 380 HB	≤ 1320	<b>0.64</b>	
	<b>K</b>	K1 K1.1 Серый чугуны K1.2 (с пластинчатым графитом) K1.3	Ферритный или феррито-перлитный	< 180 HB	≤ 190	<b>1.35</b>
			Феррито-перлитный или перлитный	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	<b>1.00</b>
Перлитный			240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	<b>0.75</b>	
K2 K2.1 Ковкий чугуны K2.2 (с компактным хлопьевидным графитом) K2.3		Ферритный	< 160 HB	≤ 400	<b>1.39</b>	
		Ферритный или перлитный	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	<b>1.13</b>	
		Перлитный	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	<b>0.90</b>	
K3 K3.1 Высокопрочный чугуны K3.2 (с шаровидным графитом) K3.3		Ферритный	< 180 HB	≤ 560	<b>1.23</b>	
		Ферритный или перлитный	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	<b>0.94</b>	
		Перлитный	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	<b>0.76</b>	
K4 K4.1 Аустенитный серый чугуны K4.2 (легированный чугуны с аустенитным пластинчатым графитом) K4.3 Аустенитный высокопрочный чугуны K4.4 (легированный чугуны с ферритно-аустенитной структурой) K4.5			< 180 HB	≤ 190	<b>1.14</b>	
			< 240 HB	≤ 740	<b>0.86</b>	
			< 280 HB	> 840 ≤ 980	<b>0.63</b>	
			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	<b>0.54</b>	
			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	<b>0.45</b>	
K5 K5.1 Чугуны с вермикулярным графитом K5.2 K5.3		Ферритный	< 180 HB	≤ 400	<b>1.29</b>	
	Ферритно-перлитный	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	<b>0.97</b>		
	Перлитный	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	<b>0.75</b>		
<b>N</b>	N1 N1.1 Чистый алюминий и деформируемые алюминиевые сплавы N1.2 N1.3 Деформируемые алюминиевые сплавы	Средней твердости	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	<b>1.00</b>	
		Повышенной твердости	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	<b>0.67</b>	
			< 75 HB	≤ 240	<b>0.67</b>	
	N2 N2.1 Алюминиевые литейные сплавы N2.2 N2.3		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	<b>0.60</b>	
			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	<b>0.43</b>	
			–	–	<b>0.70</b>	
	N3 N3.1 Легкообрабатываемые медные сплавы N3.2 Медные сплавы с хорошей и средней обрабатываемостью, образующие короткую стружку N3.3 Медные сплавы со средней и плохой обрабатываемостью, образующие длинную стружку		–	–	<b>0.41</b>	
			–	–	<b>0.21</b>	
			–	–	<b>0.70</b>	
	N4 N4.1 Термопластичные полимеры N4.2 Терморезистивные полимеры N4.3 Армированные полимеры или композиционные материалы		–	–	<b>0.27</b>	
			–	–	<b>0.29</b>	
			–	–	<b>1.00</b>	
N5 N5.1 Графит		–	–	<b>1.00</b>		
		–	–	<b>1.94</b>		
		–	–	<b>1.72</b>		
<b>S</b>	S1 S1.1 Чистый титан и титановые сплавы S1.2 S1.3		< 200 HB	≤ 660	<b>1.94</b>	
			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	<b>1.72</b>	
			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	<b>1.44</b>	
	S2 S2.1 Жаропрочные сплавы на основе железа S2.2 S2.3		< 200 HB	≤ 690	<b>1.33</b>	
			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	<b>1.17</b>	
			< 280 HB	≤ 940	<b>1.00</b>	
	S3 S3.1 Жаропрочные сплавы на основе никеля S3.2 S3.3		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	<b>0.83</b>	
			< 240 HB	≤ 800	<b>0.78</b>	
			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	<b>0.67</b>	
S4 S4.1 Жаропрочные сплавы на основе кобальта S4.2		< 440 HB	–	<b>1.52</b>		
		< 55 HRC	–	<b>0.90</b>		
		> 55 HRC	–	<b>0.77</b>		
<b>H</b>	H1 H1.1 Закаленный и отпущенный чугуны H2 H2.1 Закаленный чугуны H2.2		< 51 HRC	–	<b>1.00</b>	
			51 – 55 HRC	–	<b>0.82</b>	
	H3 H3.1 Закаленные стали <55HRC H3.2 H4 H4.1 Закаленные стали >55HRC H4.2		55 – 59 HRC	–	<b>0.64</b>	
			> 59 HRC	–	<b>0.54</b>	

## ТАБЛИЦА ТВЕРДОСТИ

Прочность (MPa)	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
285	86	<b>90</b>	1190	–
320	95	<b>100</b>	56.2	–
350	105	<b>110</b>	62.3	–
385	114	<b>120</b>	66.7	–
415	124	<b>130</b>	71.2	–
450	133	<b>140</b>	75.0	–
480	143	<b>150</b>	78.7	–
510	152	<b>160</b>	81.7	–
545	162	<b>170</b>	85.8	–
575	171	<b>180</b>	87.1	–
610	181	<b>190</b>	89.5	–
640	190	<b>200</b>	91.5	–
675	199	<b>210</b>	93.5	–
705	209	<b>220</b>	95	–
740	219	<b>230</b>	96.7	–
770	228	<b>240</b>	98.1	–
800	238	<b>250</b>	99.5	–
820	242	<b>255</b>	–	23.1
850	252	<b>265</b>	–	24.8
880	261	<b>275</b>	–	26.4
900	266	<b>280</b>	–	27.1
930	276	<b>290</b>	–	28.5
950	280	<b>295</b>	–	29.2
995	295	<b>310</b>	–	31.0
1030	304	<b>320</b>	–	32.2
1060	314	<b>330</b>	–	33.3
1095	323	<b>340</b>	–	34.4
1125	333	<b>350</b>	–	35.5
1155	342	<b>360</b>	–	36.6

Прочность	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
1190	352	<b>370</b>	–	37.7
1220	361	<b>380</b>	–	38.8
1255	371	<b>390</b>	–	39.8
1290	380	<b>400</b>	–	40.8
1320	390	<b>410</b>	–	41.8
1350	399	<b>420</b>	–	42.7
1385	409	<b>430</b>	–	43.6
1420	418	<b>440</b>	–	44.5
1455	428	<b>450</b>	–	45.3
1485	437	<b>460</b>	–	46.1
1520	447	<b>470</b>	–	46.9
1555	456	<b>480</b>	–	47.7
1595	466	<b>490</b>	–	48.4
1630	475	<b>500</b>	–	49.1
1665	485	<b>510</b>	–	49.8
1700	494	<b>520</b>	–	50.5
1740	504	<b>530</b>	–	51.1
1775	513	<b>540</b>	–	51.7
1810	523	<b>550</b>	–	52.3
1845	532	<b>560</b>	–	53.0
1880	542	<b>570</b>	–	53.6
1920	551	<b>580</b>	–	54.1
1955	561	<b>590</b>	–	54.7
1995	570	<b>600</b>	–	55.2
2030	580	<b>610</b>	–	55.7
2070	589	<b>620</b>	–	56.3
2105	599	<b>630</b>	–	56.8
2145	608	<b>640</b>	–	57.3
2180	618	<b>650</b>	–	57.8

# SIMPLY RELIABLE

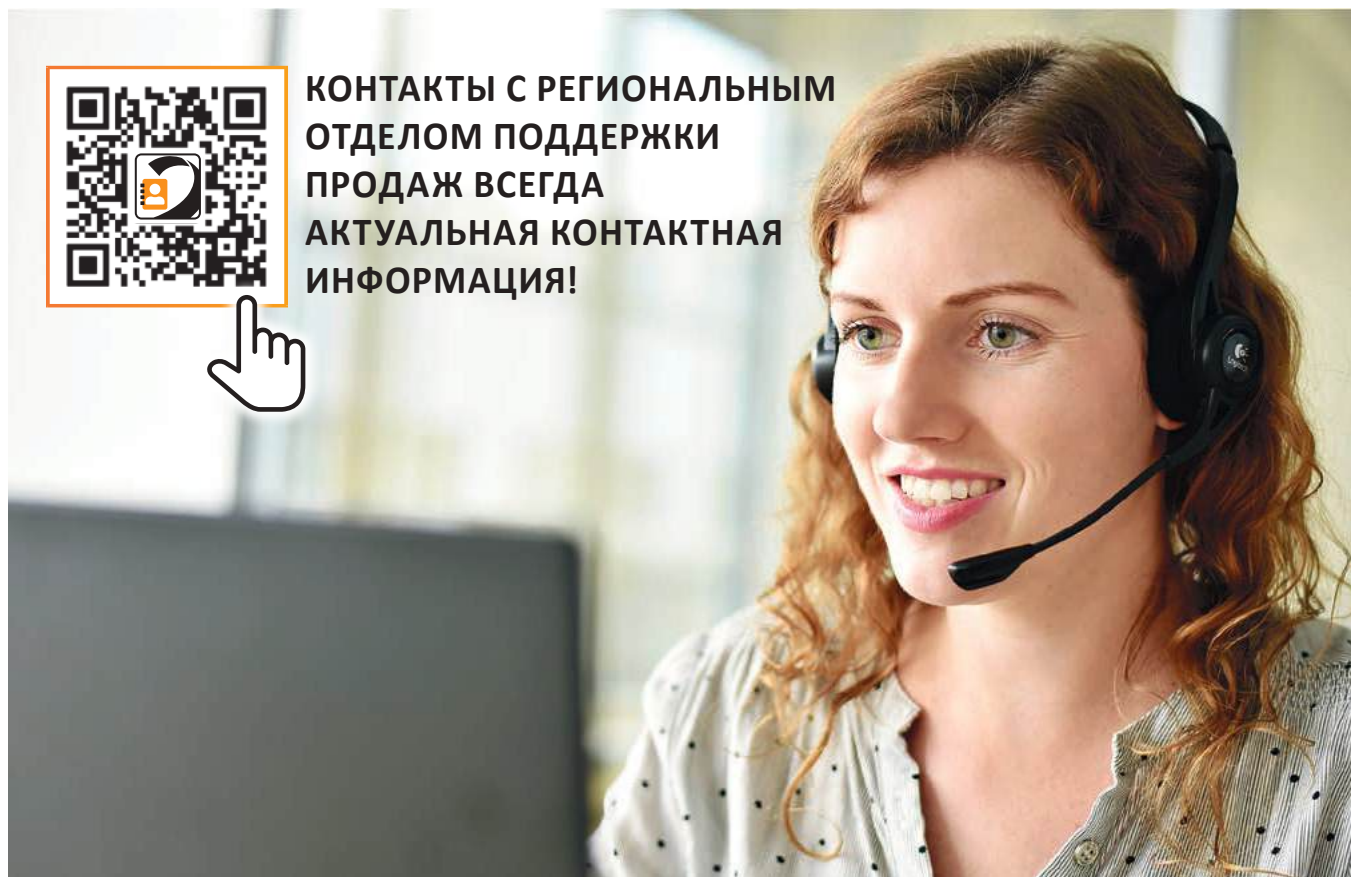
Будучи профессионалом, вы можете оценить качество обработки, просто взглянув на стружку. Чистая и ровная форма стружки говорит сама за себя. Стружка – это точный индикатор стабильности технологического процесса, вот почему мы используем стружку как символ нашей надежности.

**DORMER PRAMET**

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)



**КОНТАКТЫ С РЕГИОНАЛЬНЫМ  
ОТДЕЛОМ ПОДДЕРЖКИ  
ПРОДАЖ ВСЕГДА  
АКТУАЛЬНАЯ КОНТАКТНАЯ  
ИНФОРМАЦИЯ!**



DP-CAT-TURNING-2024-RU

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

