

DORMER  PRAMET

**ТОКАРНАЯ
ОБРАБОТКА**

2021 – 2022



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

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

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



БЫСТРЫЙ ПОИСК

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



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

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

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

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

P M K N S H

Подгруппа Более точный выбор инструмента с учетом структурных особенностей материалов заготовок

Определение по структуре и составу материала заготовки

углеродистые стали,
легированные стали, ...

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

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

Определение по твердости или пределу прочности заготовки

160 < 220 НВ, 620 < 900 МПа, ...

P

P1

P1.1 P1.2 P1.3

P2

P2.1 P2.2 P2.3

P3

P3.1 P3.2 P3.3

P4

P4.1 P4.2 P4.3

КЛАССИФИКАЦИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ DORMER PRAMET

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

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

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

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

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

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

WMG (ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ)

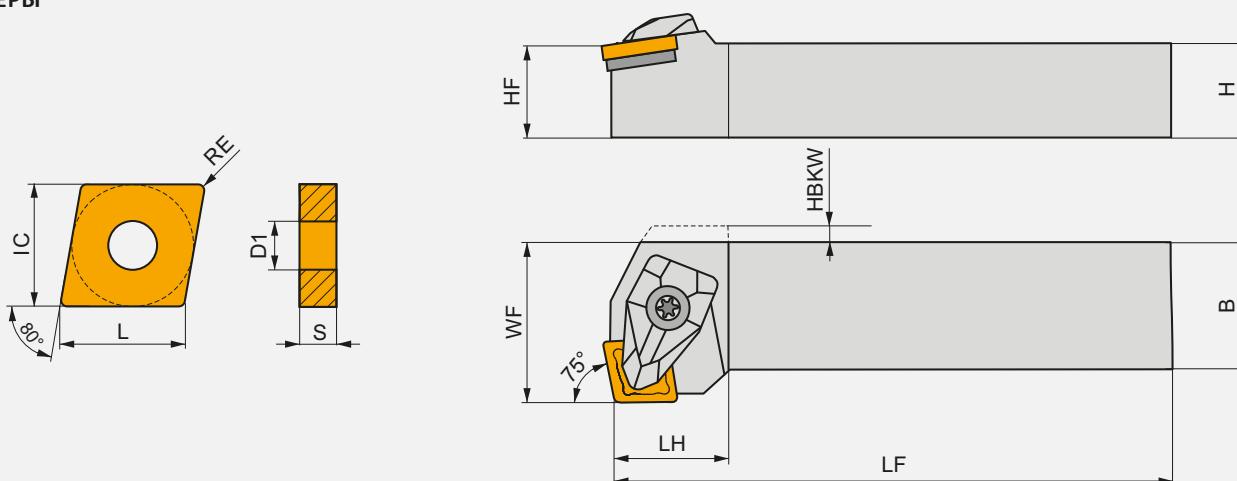
Группа ISO	WMG (Группы обрабатываемых материалов)	Твердость (НВ или HRC)	Предел прочности (МПа)	Примеры материалов				
P	P1	P1.1	С повышенным содержанием серы	< 240 НВ	≤ 830	A11, A12		
		P1.2	Автоматные стали	С повышенным содержанием серы и фосфора	< 180 НВ	≤ 620	A30, A35	
		P1.3	(углеродистые стали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

ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА СОГЛАСНО ISO 13399

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

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

ПРИМЕРЫ



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

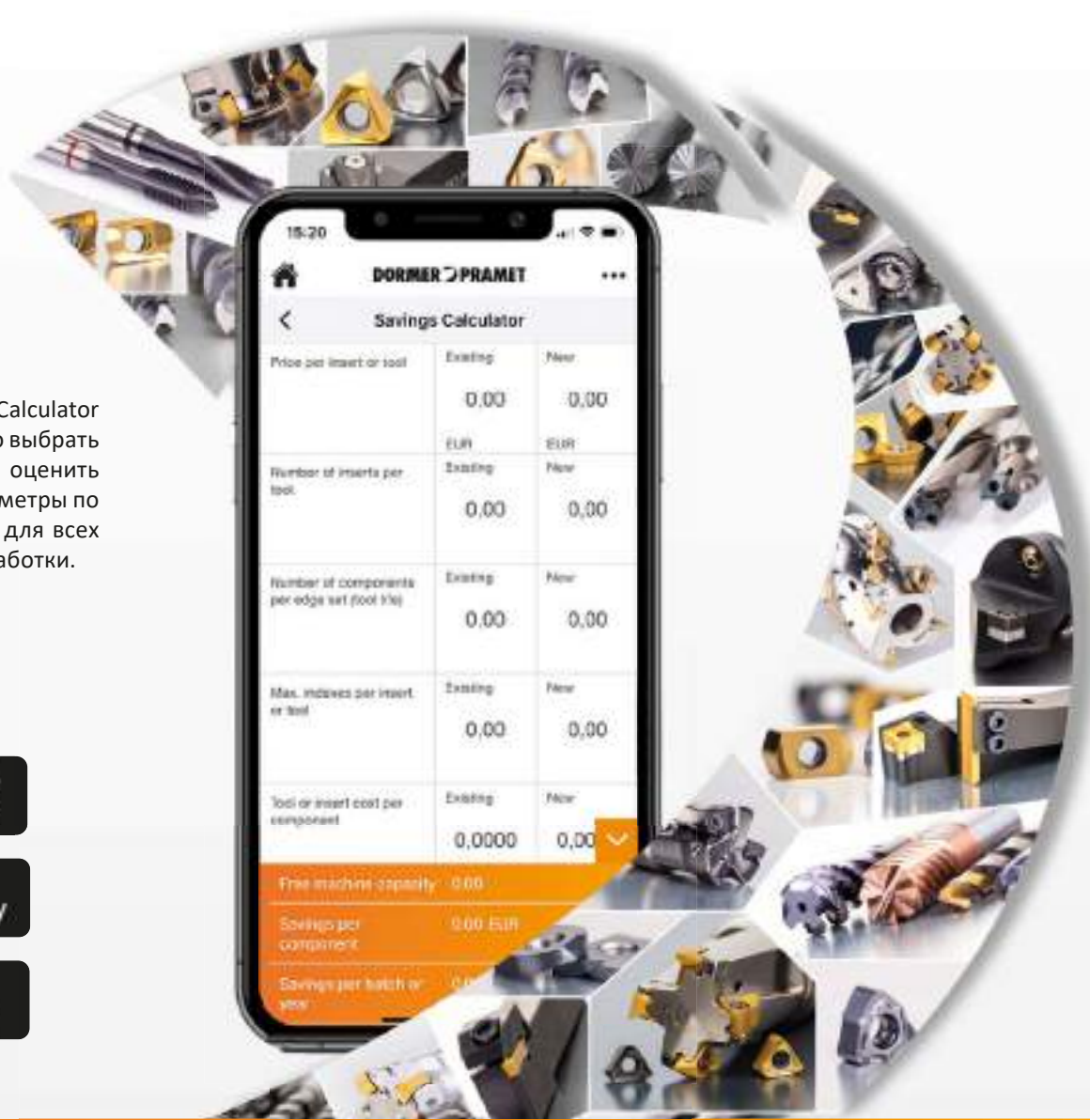
ISO 13399	Описание
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона режущей кромки
LB	Длина корпуса
LF	Функциональная длина
LFA	Размер части функциональной длины
LFS	Вторичная функциональная длина
LH	Длина головки
LU	Рабочая длина (макс. рекомендуемая)
M	М размер
OAL	Общая длина
PDX	Дистанция профиля по оси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



CALCULATOR ПОД РУКОЙ

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










Simply Reliable.



ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА – СОДЕРЖАНИЕ

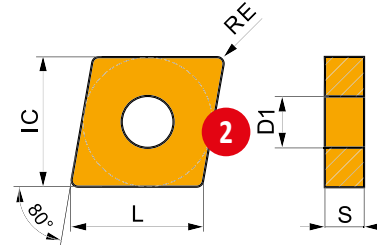
 6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
 12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
 18		НАВИГАТОР
 57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
 386		ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА
 482		ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ
 528		СТРОГАНИЕ
 536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ – ОБЗОР



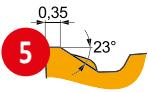
1 CNMM

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



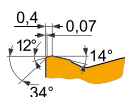
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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



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

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

CNMM190616E-HR:T8345

При заказе необходимо использовать полное обозначение пластины с геометрией и сплавом

Марка твердого сплава

Разделительный знак – двоеточие

Обозначение пластины по ISO

СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ – ОБЗОР

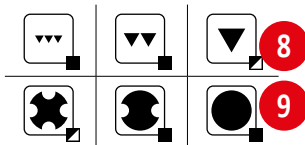
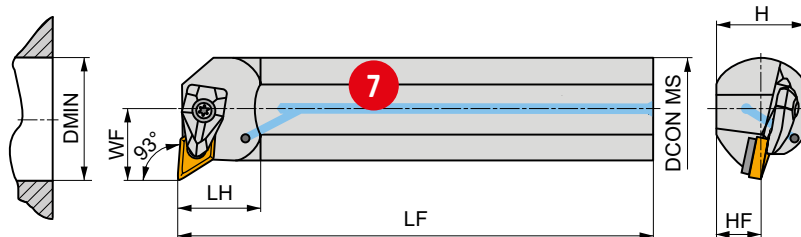
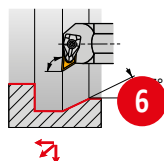
Поз.	Описание	Поз.	Описание
1	Тип пластины	7	Обозначение
2	Схематический чертёж	8	Марка твердого сплава
3	Таблица размеров пластин, мм	9	Радиус при вершине, мм
4	Изображение	10	Описание геометрии
5	Профиль главной режущей кромки	11	Область применения
6	Пиктограммы: специфические особенности и тип режущей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

1 **DDUN(RL) INT**



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

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



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

		19	
GI044			DN.. 1506..
GI046			DN.. 1104..

			20			
DD11	DCS 09	1.7		DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAGT09P
DD154	DCS 12	3.9		DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

		21		
AT002a	DN.. 1504..			DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..			DCS 12C4
AT002c	CER DN.A 1506..			DCS 12C2

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

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

¹⁾ Державки изображаются в правом исполнении (R)

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









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

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


















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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ – ПИКТОГРАММЫ





















Применение

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

Особенности





















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

Технологические возможности




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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ – ПИКТОГРАММЫ



















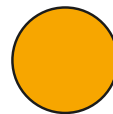










Техническая часть

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































Прочее

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



































ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

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




















ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

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


НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

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


НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

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


P




Крайне нестабильные условия обработки



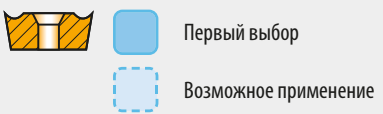
Нестабильные условия обработки



Стабильные условия обработки



Тонкостенные нежесткие заготовки



RF

SR

FF2

FM2

RM3

FF

UR

FM



RM

OR

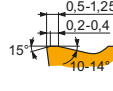
SF3

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


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

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


M




Крайне нестабильные условия обработки



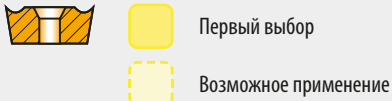
Нестабильные условия обработки



Стабильные условия обработки



Тонкостенные нежесткие заготовки



NF1

FM2

RF

SR

SF2

NF2

FM

RM



OR

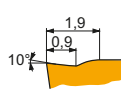
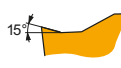
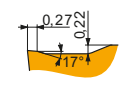
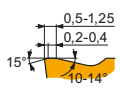
SF3

SI


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

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


К




Крайне нестабильные условия обработки




Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки




Первый выбор




Возможное применение




RM3




SR




.CMW




RF



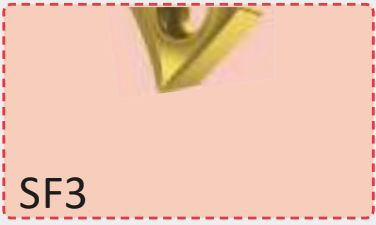
RM



OR




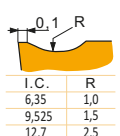
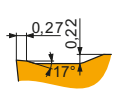
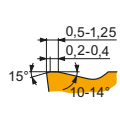
DR4




SF3




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

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


N




Крайне нестабильные условия обработки




Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки




Первый выбор
 Возможное применение




NF1










FM

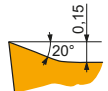



SF3




AL


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

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


S




Крайне нестабильные условия обработки




Нестабильные условия обработки




Стабильные условия обработки



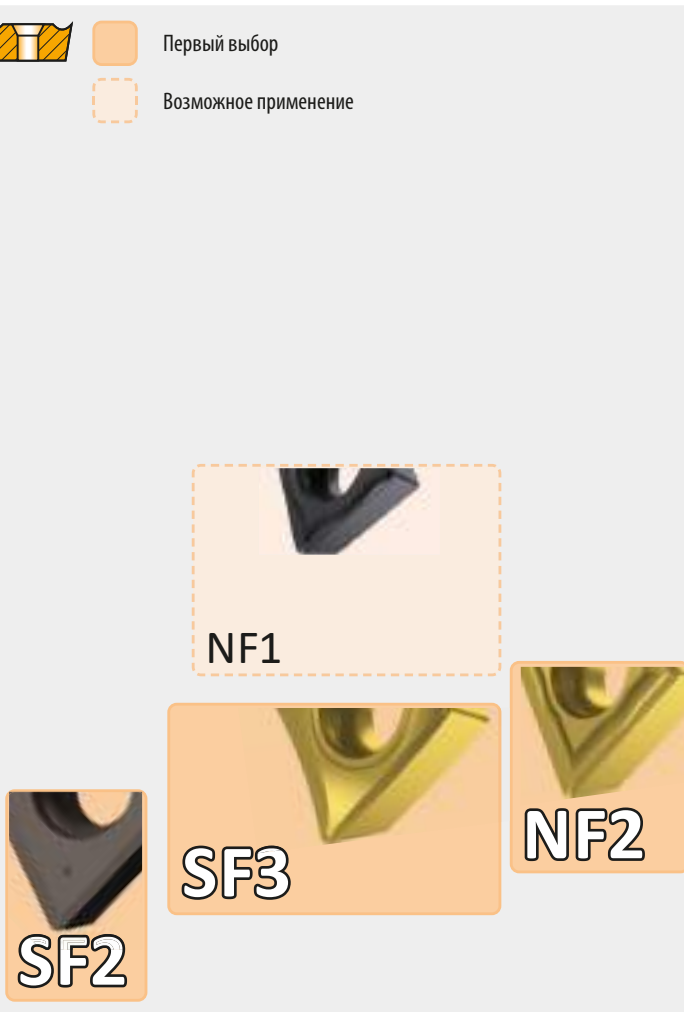
Тонкостенные нежесткие заготовки





Первый выбор

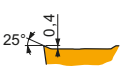
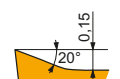



Возможное применение







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

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


Н




Крайне нестабильные условия обработки




Нестабильные условия обработки





Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки


Первый выбор



Возможное применение




RM3



NF1




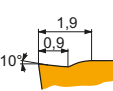

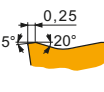
.CMW




SF3



	FF	F	M	R	HR
f ↓	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
a_p ↓	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

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

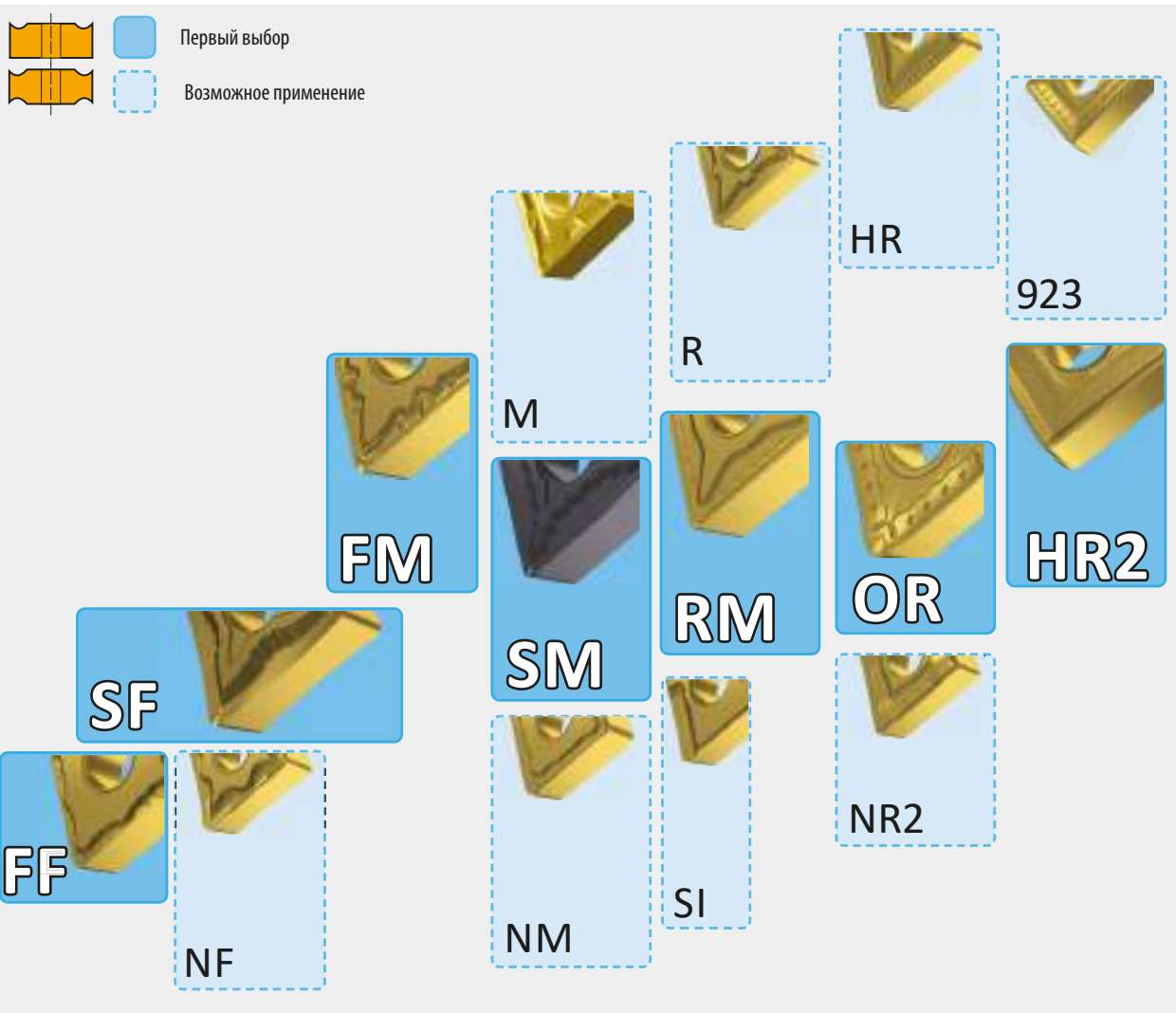
P

 Крайне нестабильные условия обработки

 Нестабильные условия обработки

 Стабильные условия обработки

 Тонкостенные нежесткие заготовки



0.05 – 0.2 мм/об

0.05 – 0.2 мм/об

0.2 – 0.4 мм/об

0.4 – 1.0 мм/об

> 1.0 мм/об



0.05 – 2 мм

0.05 – 2 мм

2 – 4 мм


4 – 10 мм

> 10 мм


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

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


M




Крайне нестабильные условия обработки




Нестабильные условия обработки





Стабильные условия обработки




Тонкостенные нежесткие заготовки


Первый выбор



Возможное применение




FM




SM



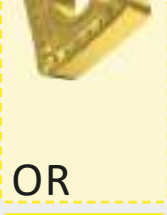
NRM




HR




923



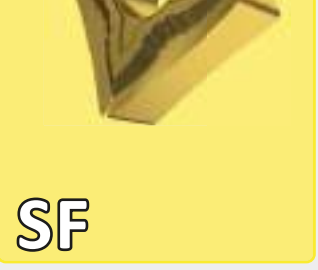
OR




NR2



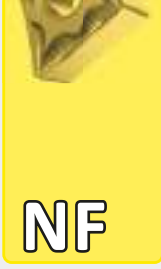
HR2




SF




FF



NF





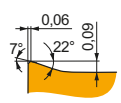
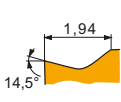
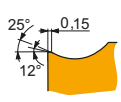
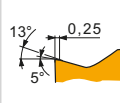
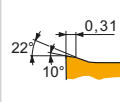
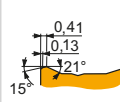
NM



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

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

К

■ Первый выбор

■ Возможное применение

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

.NMA

M

R

OR

923

HR

SM

KR

NR2

HR2

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

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

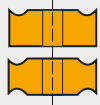
N



 Крайне нестабильные условия обработки

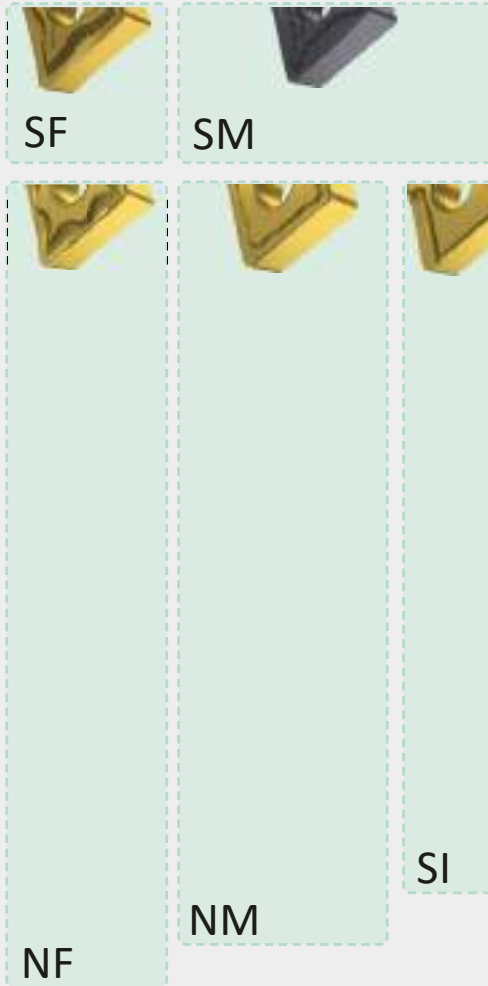
 Нестабильные условия обработки

 Стабильные условия обработки

 Тонкостенные нежесткие заготовки



 Первый выбор
 Возможное применение



0.05 – 0.2 мм/об

0.05 – 0.2 мм/об

0.2 – 0.4 мм/об

0.4 – 1.0 мм/об

> 1.0 мм/об



0.05 – 2 мм

0.05 – 2 мм


2 – 4 мм

4 – 10 мм


> 10 мм

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


S




Крайне нестабильные условия обработки





Нестабильные условия обработки

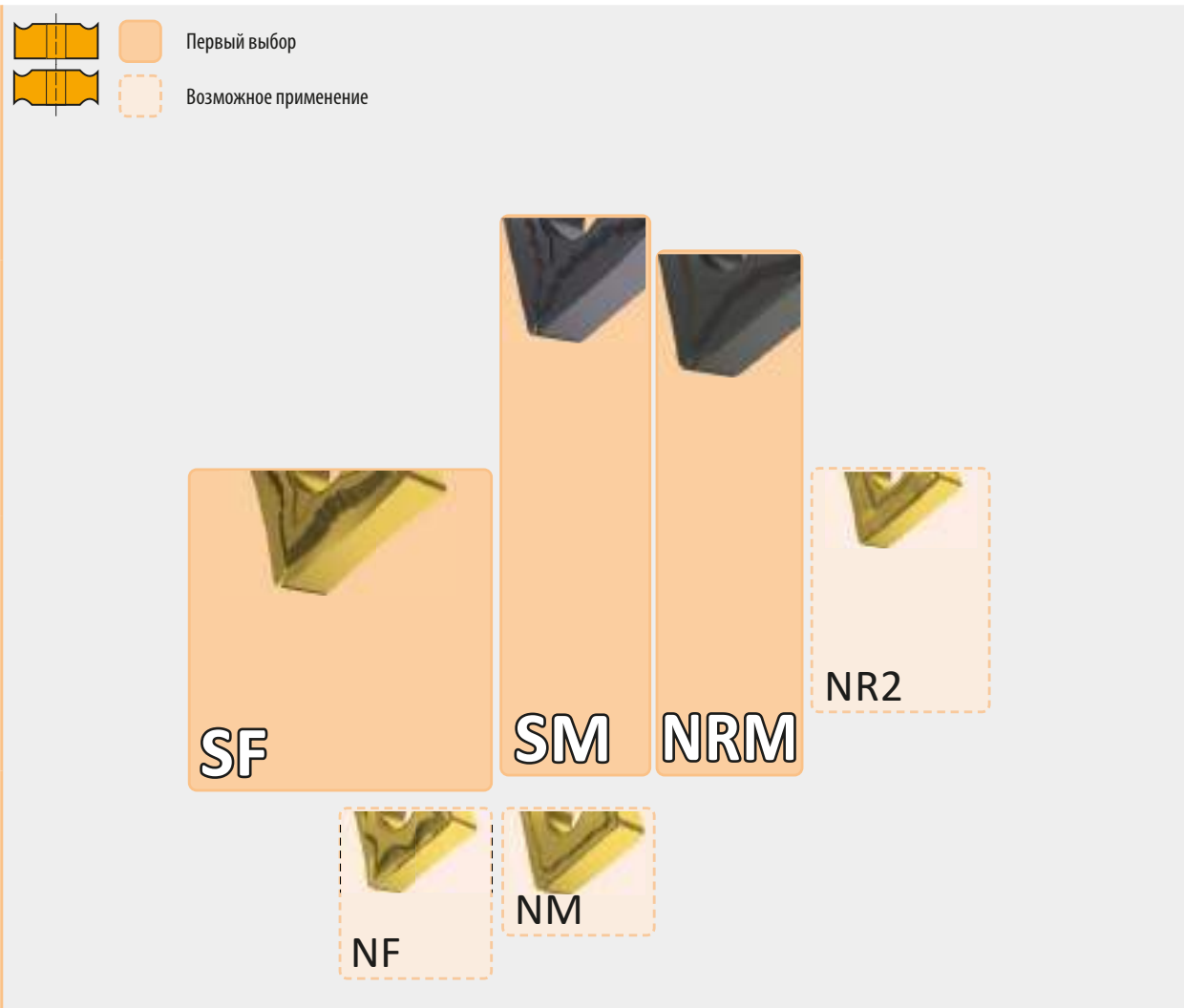









Стабильные условия обработки

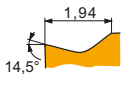
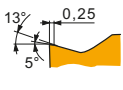
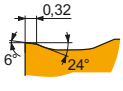


Тонкостенные нежесткие заготовки

 Первый выбор
 Возможное применение



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

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



H

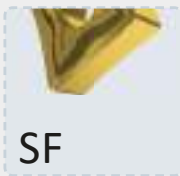
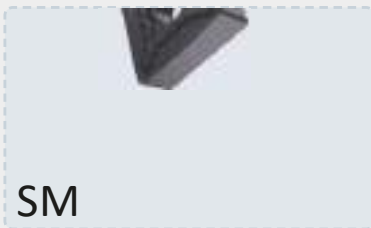
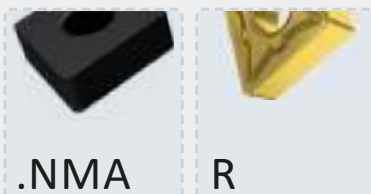

Крайне нестабильные условия обработки


Нестабильные условия обработки


Стабильные условия обработки


Тонкостенные нежесткие заготовки

 Первый выбор
 Возможное применение



0.05 – 0.2 мм/об

0.05 – 0.2 мм/об

0.2 – 0.4 мм/об

0.4 – 1.0 мм/об

> 1.0 мм/об



0.05 – 2 мм

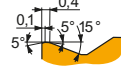
0.05 – 2 мм

2 – 4 мм

4 – 10 мм

> 10 мм

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

R		Геометрия для получистовой и черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных сталей и твердых материалов с ударом и без удара.

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

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

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

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

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

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

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

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

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

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

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

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

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

Субстрат

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

Использование СОЖ

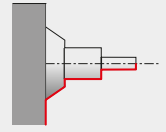
+++	Применение СОЖ необходимо
++	Позитивное влияние на стойкость инструмента, применение СОЖ рекомендуется
+	Применение СОЖ рекомендуется
+ / -	Влияние СОЖ не определено, решающим фактором применения могут оказаться специфические условия обработки
--	Негативное влияние на стойкость инструмента, применение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

Покрытие

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

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



SCAC(RL) EXT

90° CC..

06
09

08×08
16×16

70 60–69

SCBC(RL) EXT

75° CC..

09
12

12×12
25×25

71 60–69

SCDCR EXT

45° CC..

06

10×10

72 60–69

SCFC(RL) EXT

90° CC..

06
09

08×08
16×16

73 60–69

SCLC(RL) EXT

95° CC..

06
08
09
12

08×08
25×25

74 60–69

SDJC(RL) EXT

93° DC..

07
11
15

08×08
25×25

94 86–93

SDNCN EXT

62°30' DC..

7
11

08×08
25×25

95 86–93

SEGC(RL) EXT

90° EC..

08

12×12
16×16

107 104–106

SRDC(RL) EXT

RC..

08

20×20
32×25

126 118–123

SRDCN EXT

RC..

06
08
10
12
16

12×12
32×25

127 118–123

SRSC(RL) EXT

RC..

06
08
10
12
16

12×12
32×25

128 118–123

SSBC(RL) EXT

75° SC..

09
12
25
38

12×12
60×60

139 134–138

SSDCN EXT

45° SC..

09
12

12×12
25×25

140 134–138

SSKC(RL) EXT

75° SC..

09
12

12×12
25×25

141 134–138

STFC(RL) EXT

90° TC..

11
16

16×16
25×25

155 149–154

STFC(RL)-A EXT

90° TC..

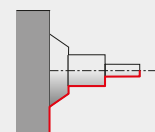
11

20×20

156 149–154

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

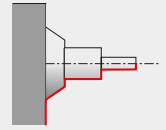
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



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

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



C.-SVJB(RL) EXT NEW

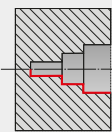
93°		VB, VC..
		11 16
	C3 C6	
	178, 202	168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30'		VB, VC..
		16
	C4 C6	
	179, 203	168 – 171 186 – 192

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

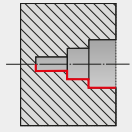
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



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

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



STFC(RL)-E INT

90° TC..

06
09
11

$\frac{8.5}{20}$

160 149 – 154

SVJB(RL) INT

93° VB, VC..

11

$\frac{25}{32}$

180, 204 168 – 171
186 – 192

SVLC(RL) INT

95° VC..

13

$\frac{27}{43}$

205 186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30' VB, VC..

11
13
16

$\frac{20}{50}$

181, 206 168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93° VB, VC..

11
13
16

$\frac{20}{50}$

182, 207 168 – 171
186 – 192

SVXC(RL) INT

113° VC..

07

$\frac{12.5}{17.5}$

208 186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113° VC..

07

$\frac{12.5}{17.5}$

209 186 – 192

SWLC(RL) INT

95° WC..

06
08

$\frac{25}{40}$

216 212 – 214

SWUC(RL) INT

93° WC..

02

$\frac{5.8}{7.8}$

217 212 – 214

SWUC(RL)-E INT

93° WC..

02

$\frac{5.8}{7.8}$

218 212 – 214

C.-SCLC(RL) INT NEW

95° CC..

09

$\frac{C3}{C5}$

81 60 – 69

C.-SDUC(RL) INT NEW

93° DC..

07
11

$\frac{20}{32}$

102 86 – 93

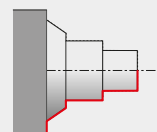
C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108° VB, VC..

16

33

183, 210 168 – 171
186 – 192



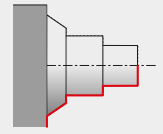
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)

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

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

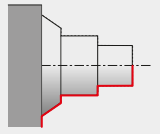
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



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

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



MWLN(RL) EXT

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

PWLN(RL) EXT

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

C.-DCLN(RL) EXT NEW

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

C.-DDJN(RL) EXT NEW

93°	DN..
	 11 15
	C4 C6
277	260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW

62.5°	DN..
	 15
	C5 C6
278	260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT NEW

93°	DN..
	 15
	C5 C6
279	260 – 272

C.-DRSN(RL) EXT NEW

	RN..
	 12
	C6
297	294

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75°	SN..
	 12 19
	C4 C6
326	300 – 312

C.-DSDNN EXT NEW

45°	SN..
	 12 19
	C4 C6
324	300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75°	SN..
	 12
	C4
325	300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45°	SN..
	 12
	C4 C5
327	300 – 312

C.-DTJN(RL) EXT NEW

93°	TN..
	 16
	C4 C5
351	334 – 344

C.-DVJN(RL) EXT NEW

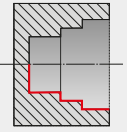
93°	VN..
	 16
	C4 C6
363	356 – 376

C.-DWLN(RL) EXT NEW

95°	WN..
	 06 08
	C4 C6
381	366 – 376

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

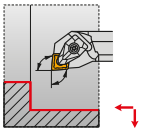
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



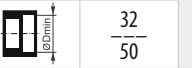
DCLN(RL) INT

95°

CN..



09
12



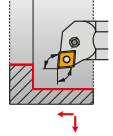
32 / 50

254 222 – 239

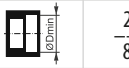
PCLN(RL) INT

95°

CN..



09
12
16
19



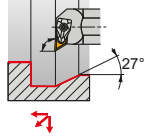
20 / 80

255 222 – 239

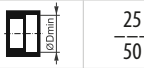
DDUN(RL) INT

93°

DN..



11
15



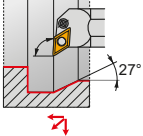
25 / 50

280 260 – 272

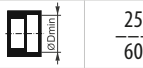
PDUN(RL) INT

93°

DN..



11
15



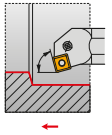
25 / 60

281 260 – 272

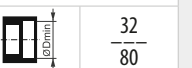
PSKN(RL) INT

93°

SN..



11
15



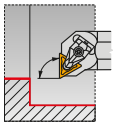
32 / 80

331 300 – 312

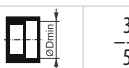
DTFN(RL) INT

90°

TN..



16
22



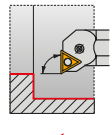
32 / 50

352 334 – 344


PTFN(RL) INT

90°

TN..



16
22

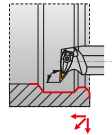


32 / 50

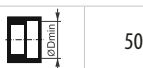
353 334 – 344

DVUN(RL) INT

VN..



16



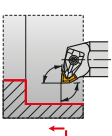
50

364 356 – 376


DWLN(RL) INT

95°

WN..



06
08



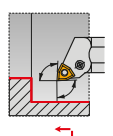
32 / 63

382 366 – 376

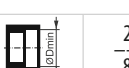
PWLN(RL) INT

95°

WN..



06
08



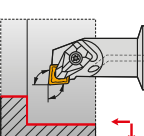
20 / 80

383 366 – 376

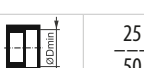
C.-DCLN(RL) INT NEW

95°

CN..



09
12
16



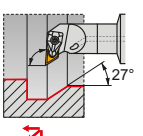
25 / 50

257 222 – 239


C.-DDUN(RL) INT NEW

93°

DN..



11



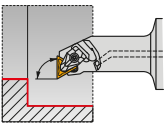
12

282 260 – 272


C.-DTFN(RL) INT NEW

91°

TN..



16



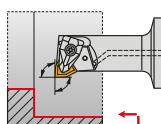
32

354 334 – 344

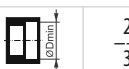
C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

WN..



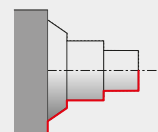
06
08



27 / 33

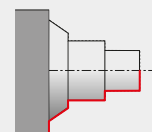
385 366 – 376

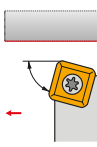




ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
ЦЕЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ

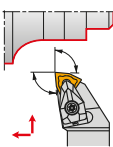






<p>DCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>240 222 – 239</p>	<p>PCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19 25</p> <p>40×40 50×50</p> <p>245 222 – 239</p>	<p>PCKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>246 222 – 239</p>	<p>DCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p>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

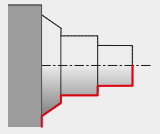
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
 ЦЕЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ



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

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

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
СБОРНЫЕ ДЕРЖАВКИ С ГОЛОВКАМИ (КН)



KHP-CBNR + DKH(RL)

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

KHP-CBNL + DKH(RL)

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

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

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

KHP-LBNR + DKH(RL)

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

KHP-LBNL + DKH(RL)

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

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

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

KHP-SBNR + DKH(RL)

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

KHP-SBNL + DKH(RL)

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

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

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

KHS-SBCR + DKH(RL)

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

KHS-SBCL + DKH(RL)

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



ВСЕГДА НА СВЯЗИ

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



DORMER PRAMET

СЛЕДИТЕ ЗА ОБНОВЛЕНИЯМИ



vk.com/dormerpramet



t.me/dormer_pramet_ru



youtube.com/dormerpramet



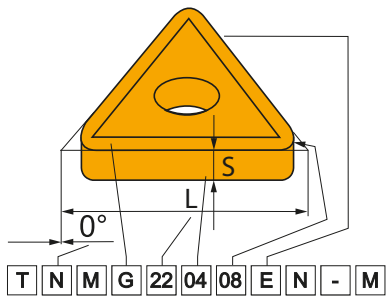
instagram.com/dormerprametsocial



facebook.com/dormerprametsocial



СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ



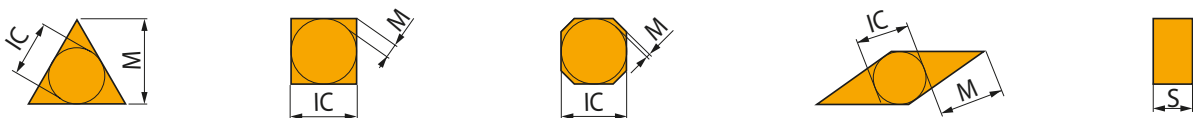
ISO

ANSI

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

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

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



СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

5	6	7	8	9	10
22	04	08	E	N	M
22	04	08	E	N	M
5	6	7	8	9	10
4	3	2	E	N	M
4	3	2	E	N	M

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

6	
Толщина пластины	
	S
	(мм) (")
01	1.59 1/16"
T1	1.98 5/64"
02	2.38 3/32"
03	3.18 1/8"
T3	3.97 5/32"
04	4.76 3/16"
05	5.56 7/32"
06	6.35 1/4"
07	7.94 5/16"
09	9.52 3/8"

7	
Радиус при вершине пластины	
	RE
	(мм) (")
00	0 0"
02	0.2 1/128"
04	0.4 1/64"
08	0.8 1/32"
12	1.2 3/64"
16	1.6 1/16"
24	2.4 3/32"
32	3.2 1/8"
Круглые пластины	
d=IC	
(")	00
(мм)	M0

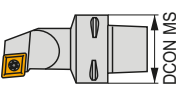
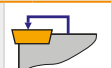









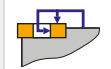









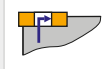
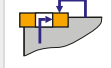









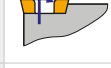



















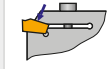





ANSI		
5	6	7
Вписанная окружность	Толщина пластины	Радиус при вершине пластины
Символ	Символ	Символ
d=IC	S	RE
(мм) (")	(мм) (")	(мм) (")
1	1 1.588 1/16"	0 0 0"
1.2	1.2 1.984 5/64"	0.2 0.099 1/256"
1.5	1.5 2.381 3/32"	0.5 0.198 1/128"
1.8	2 3.175 1/8"	1 0.397 1/64"
2	2.5 3.969 5/32"	2 0.794 1/32"
2.5	3 4.763 3/16"	3 1.191 3/64"
3	3.5 5.556 7/32"	4 1.588 1/16"
4	4 6.350 1/4"	5 1.984 5/64"
5	5 7.938 5/16"	6 2.381 3/32"
6	6 9.525 3/8"	7 2.778 7/64"
7	7 11.113 7/16"	8 3.175 1/8"
8	8 12.700 1/2"	10 3.969 5/32"
10	9 14.288 9/16"	12 4.763 3/16"
12	10 15.875 5/8"	14 5.556 7/32"
		16 6.350 1/4"

8		8	
Исполнение режущих кромок			
	Острые режущие кромки		Скругленные режущие кромки
	Режущие кромки с фаской		Скругленные режущие кромки с фаской
	Режущие кромки с двойной фаской		Скругленные режущие кромки с двойной фаской



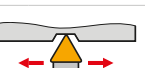
9		9	
Направление подачи			
R	Правое направление		N
L	Левое направление		
			Нейтральное направление
10		10	
Обозначение стружколомающей геометрии			

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

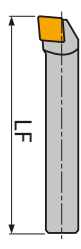
Стандартный хвостовик	ISO	2	3	4	5	6	7	8	11	12	13
		P	C	L	N	R	– 32	25	L	12	– M
Хвостовик ПКФ	ISO	1	2	3	4	5	6	9	10	12	
		C4	– D	C	L	N	R	– 27	050	– 12	
Стандартный хвостовик	ANSI	2	3	4	5	6	7 & 8	12	11		
		D	C	L	N	R	– 16	4	D		

1	1	2	2	3				4																									
Присоединительный размер		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	C		H		O		P		R		A		B		C		D		D	
		C	DCON MS																														
		C3	32																														
		C4	40																														
		C5	50																														
		C6	63																														
C8	80																																
D		S		T		C		D		E		F		G		H		J															
P		M		E		M		V		W		K		L		M		N		P													
C3	32	S		L		A		B		K		Q		R		S		S		T													
C4	40	X		L		A		B		K		U		V		W		X		Y													
C5	50	G		L		A		B		K		Z																					

5		5	
Задний угол пластины			
 			
N	B	C	P
0°	5°	7°	11°


6	6
Направление обработки	
R	
L	
N	

7 и 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			
		LF (мм)	
		D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
		N	160
		P	170
		Q	180
		R	200
		LF (")	
A	4.000"	M	150
B	4.500"	N	160
C	5.000"	P	170
D	6.000"	Q	180
E	7.000"	R	200
F	8.000"	S	250
M	4.000"	T	300
N	4.500"	U	350
R	6.000"	V	400
S	7.000"	W	450
T	8.000"	X	Спец.
		Y	500

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)
 	

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

ISO	15	16	17	-	2	3	4	5	6	12	-	14
A	25	T	P	C	L	N	L	12	X			
ANSI	15	16	17	-	2	3	4	5	6	12	4	
A	16	T	D	C	L	N	L	4				

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

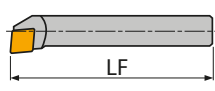
13	
Обозначение производителя	
M	Система крепления типа "S" с опорной пластиной

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

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

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

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




ДЕРЖАВКИ И СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ

1	2	3	4	5	6	7
KN	P	C	L	N	R	25

ДЕРЖАВКА

8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1	2	3	4																																																																																																				
Головка	Система крепления пластины	Форма пластины	Исполнение реза - главный угол в плане																																																																																																				
5 Задний угол пластины  <table border="1"> <tr> <td>N</td> <td>C</td> <td>P</td> </tr> <tr> <td>0°</td> <td>7°</td> <td>11°</td> </tr> </table>	N	C	P	0°	7°	11°	<table border="1"> <tr> <td>C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>D</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P</td> <td></td> </tr> <tr> <td>M</td> <td></td> </tr> <tr> <td>S</td> <td></td> </tr> <tr> <td>X</td> <td></td> </tr> <tr> <td>G</td> <td></td> </tr> </table>	C		D		P		M		S		X		G		<table border="1"> <tr> <td>S</td> <td></td> <td>C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>T</td> <td></td> <td>D</td> <td></td> </tr> <tr> <td>R</td> <td></td> <td>K</td> <td></td> </tr> <tr> <td>W</td> <td></td> <td>V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>L</td> <td></td> <td>X</td> <td>Специальная форма</td> </tr> </table>	S		C		T		D		R		K		W		V		L		X	Специальная форма	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td></td> <td>B</td> <td></td> <td>C</td> <td></td> <td>D</td> <td></td> <td>D</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E</td> <td></td> <td>F</td> <td></td> <td>G</td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td>J</td> <td></td> </tr> <tr> <td>K</td> <td></td> <td>L</td> <td></td> <td>M</td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td>P</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td></td> <td>R</td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td>T</td> <td></td> </tr> <tr> <td>U</td> <td></td> <td>V</td> <td></td> <td>W</td> <td></td> <td>X</td> <td>Special</td> <td>Y</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Z</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	A		B		C		D		D		E		F		G		H		J		K		L		M		N		P		Q		R		S		S		T		U		V		W		X	Special	Y		Z									
N	C	P																																																																																																					
0°	7°	11°																																																																																																					
C																																																																																																							
D																																																																																																							
P																																																																																																							
M																																																																																																							
S																																																																																																							
X																																																																																																							
G																																																																																																							
S		C																																																																																																					
T		D																																																																																																					
R		K																																																																																																					
W		V																																																																																																					
L		X	Специальная форма																																																																																																				
A		B		C		D		D																																																																																															
E		F		G		H		J																																																																																															
K		L		M		N		P																																																																																															
Q		R		S		S		T																																																																																															
U		V		W		X	Special	Y																																																																																															
Z																																																																																																							
6 Направление обработки <table border="1"> <tr> <td>R</td> <td></td> </tr> <tr> <td>L</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N</td> <td></td> </tr> </table>	R		L		N																																																																																																		
R																																																																																																							
L																																																																																																							
N																																																																																																							

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

8
Державка

9
Высота державки (мм)

08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10
Ширина державки (мм)

08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11
Общая длина реза

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



ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

CC

06 / 08 / 09 / 12

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

CCGT



60

CCMT



62

CCMW



68

КНБ (CBN)

CCGW CBN



69

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

CCMT 120404E-UR

Державка

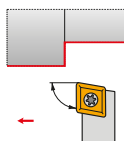
S32U-SCKCR 12-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 08×08
16×16

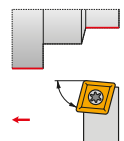
70

60 – 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09
12
 12×12
25×25

71

60 – 69

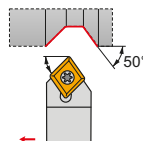
SCDCR EXT

45°

CC..



06



10×10

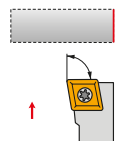
72

60 – 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 08×08
16×16

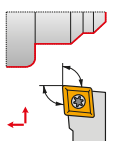
73

60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06
08
09
12
 08×08
25×25

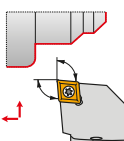
74

60 – 69

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

95°

CC..

09
12
 C3
C5

75

60 – 69

CC

06 / 08 / 09 / 12

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

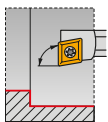
SCFC(RL) INT

90°

CC..



06



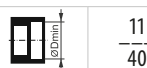
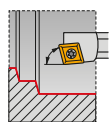
76

60-69

SCKC(RL) INT

75°

CC..

06
09
12

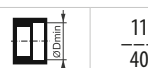
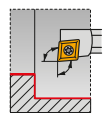
77

60-69

SCLC(RL) INT

95°

CC..

06
09
12

78

60-69

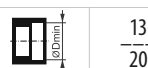
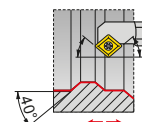
SCXC(RL) INT

40°

CC..



06



80

60-69

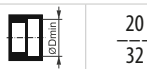
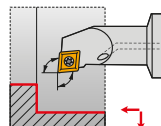
C.-SCLC(RL) INT **NEW**

95°

CC..



09



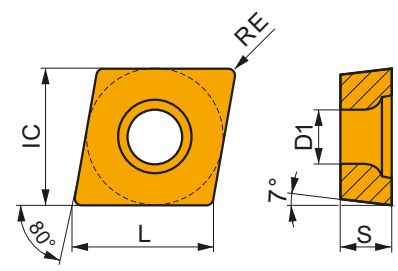
81

60-69

CCGT



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



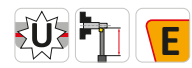
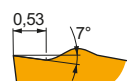
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



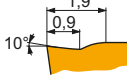
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



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

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

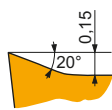


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

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

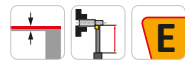
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



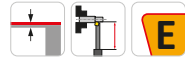
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

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



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

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



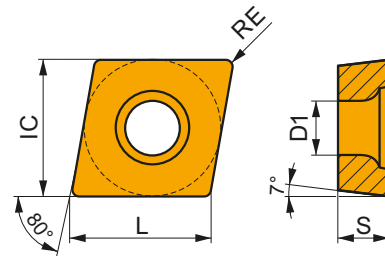
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

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

CCMT

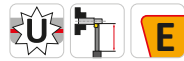
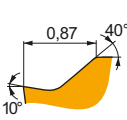


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



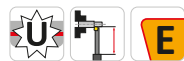
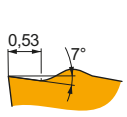
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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

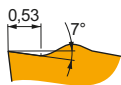


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

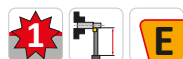
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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

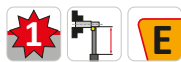
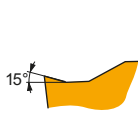


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

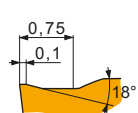
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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



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

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

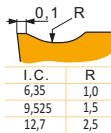
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

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

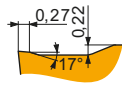


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

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

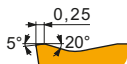
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



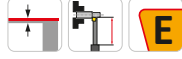
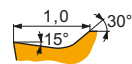
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

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



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

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

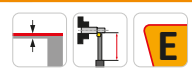
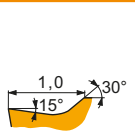


Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

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

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



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

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

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

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

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

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

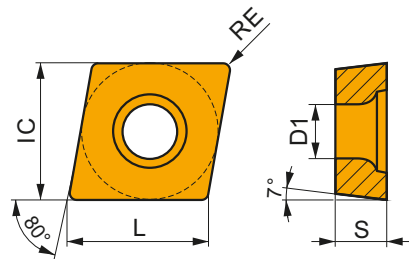
Геометрия с подчищающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

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

CCMW



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




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

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

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

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

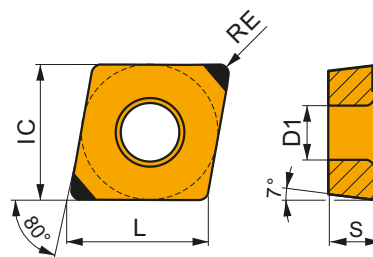
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		
																					
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																					
CCMW 120404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	—	210	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	185	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	90	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	—	195	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	175	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	—	90	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0



CCGW CBN



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



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

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		
																					
Геометрия для чистовой обработки.																					
CCGW 060204E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
																					
Геометрия для чистовой обработки.																					
CCGW 060204S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0

SCAC(RL) EXT



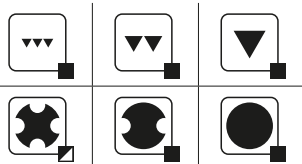
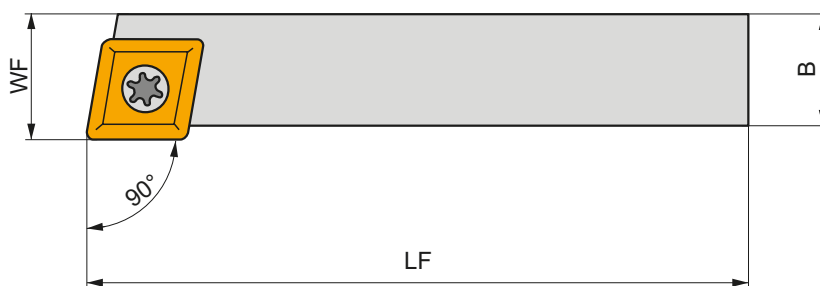
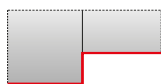
PRAMET

S



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

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



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



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P

SCBC(RL) EXT



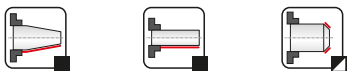
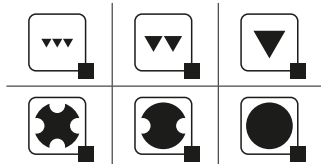
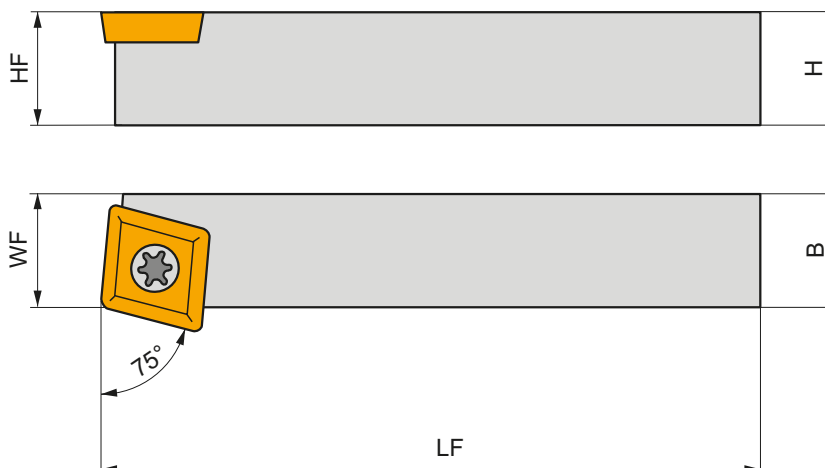
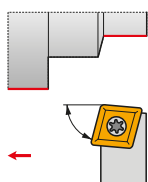
PRAMET

S



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

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



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



GI011

GI041



СС.. 1204..

СС.. 09T3..



SC20

S08



US 5012-T15P

US 3510-T15P



5.0

3.0



M 5

M 3.5



12.2

10.6



SCN 120304

-



MS 5008

-



FLAG T15P

FLAG T15P



HXK 5

-

SCDCR EXT

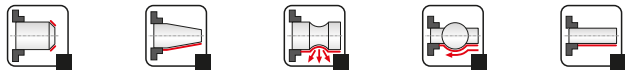
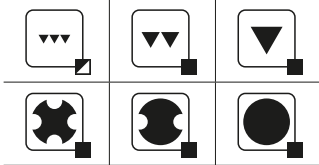
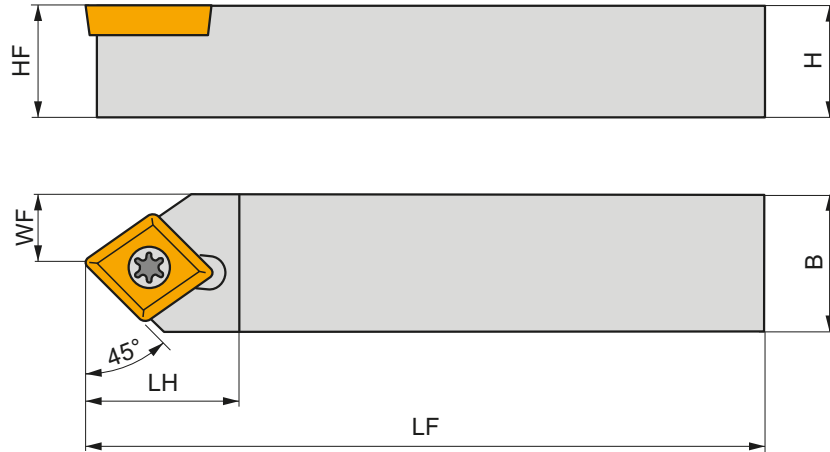
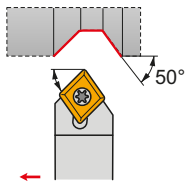


PRAMET

S

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

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC..0602..

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

SCFC(RL) EXT



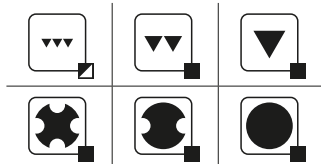
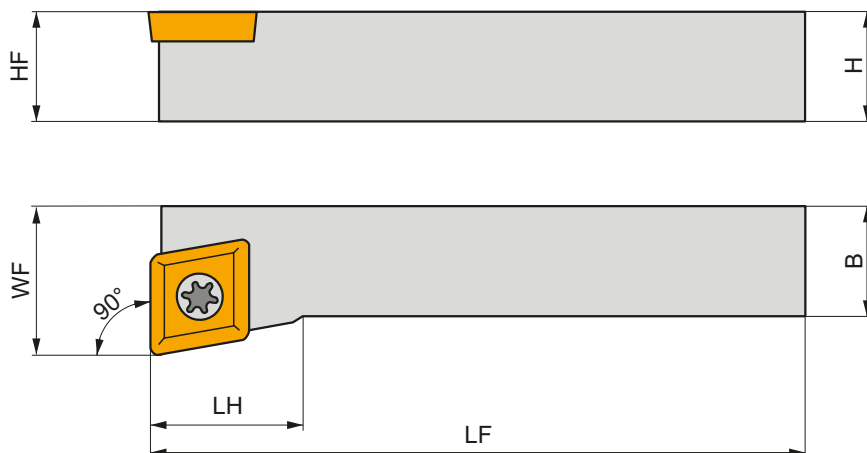
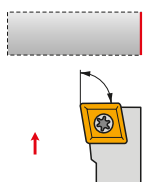
PRAMET

S



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

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



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



GI041

СС.. 09T3..

GI045

СС.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P

SCLC(RL) EXT

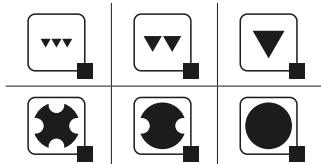
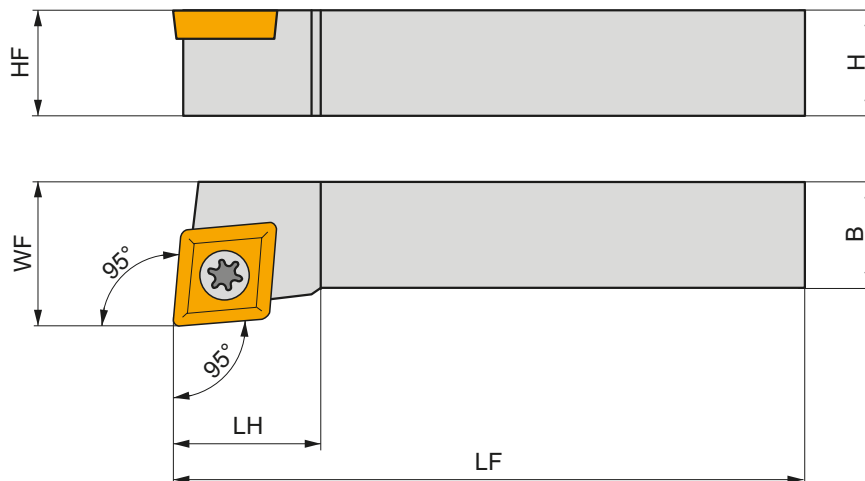
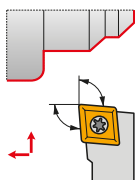


PRAMET

S

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

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



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



GI011
GI041
GI045
GI232

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



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

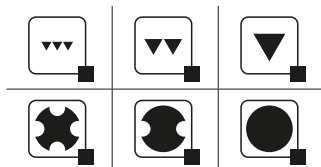
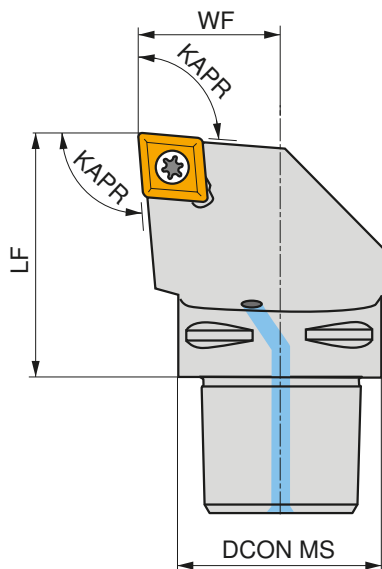
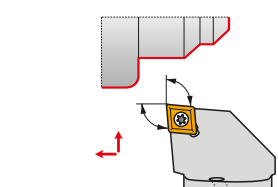
NEW**C.-SCLC(RL) EXT**

PRAMET

S

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

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



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



GI011

СС.. 1204..

GI041

СС.. 09T3..



C-SC09S

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SCS 232-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-SC12-1

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-01

C-SC12-2

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-02

SCFC(RL) INT



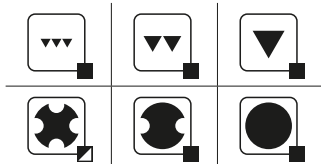
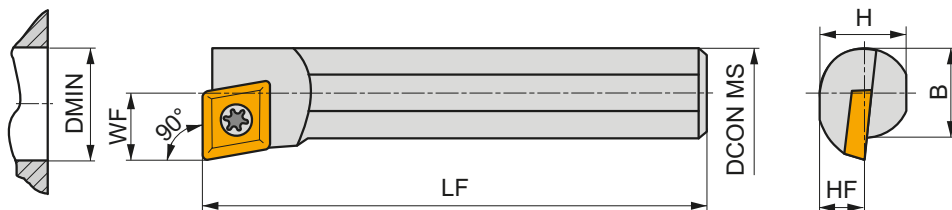
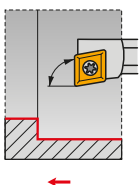
PRAMET

S



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

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



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



G1045



CC..0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAG T07P

SCKC(RL) INT



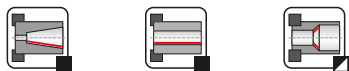
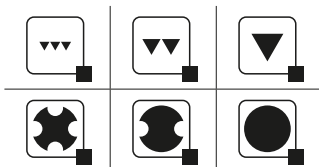
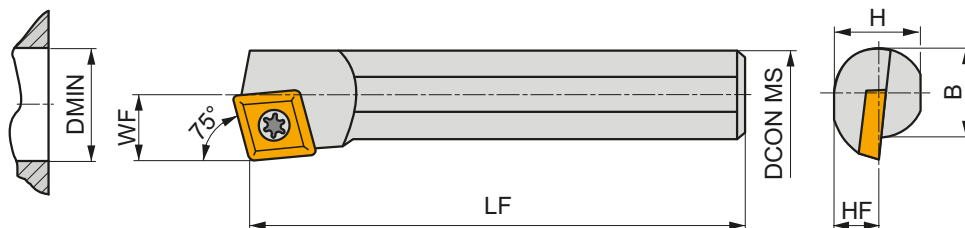
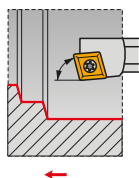
PRAMET

S



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

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



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	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
L	S08F-SCKCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.24	GI041	S05
	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAGT15P

HXK 5

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAGT07P

-

S05

US 4008-T15P

3.5

M 4

8

-

-

FLAGT15P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAGT15P

-

SCLC(RL) INT



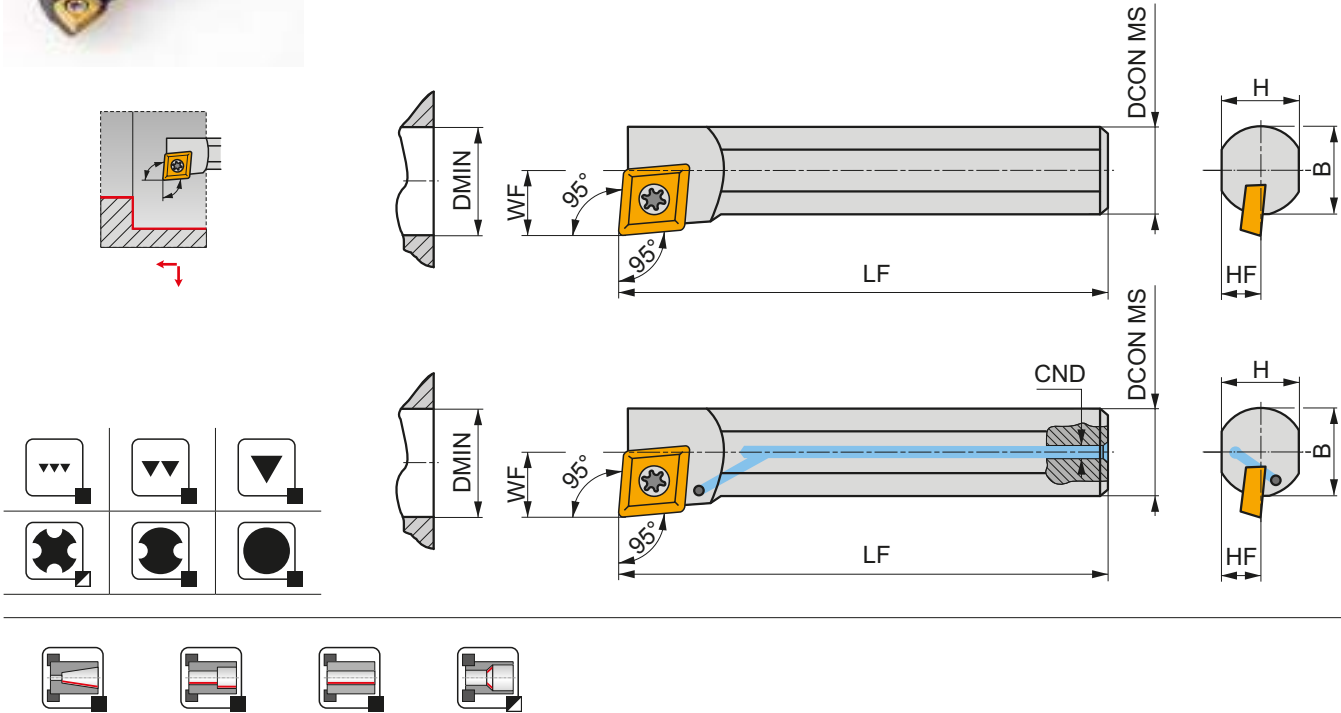
PRAMET

S







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

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



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

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



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



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

SCXC(RL) INT

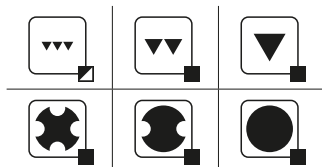
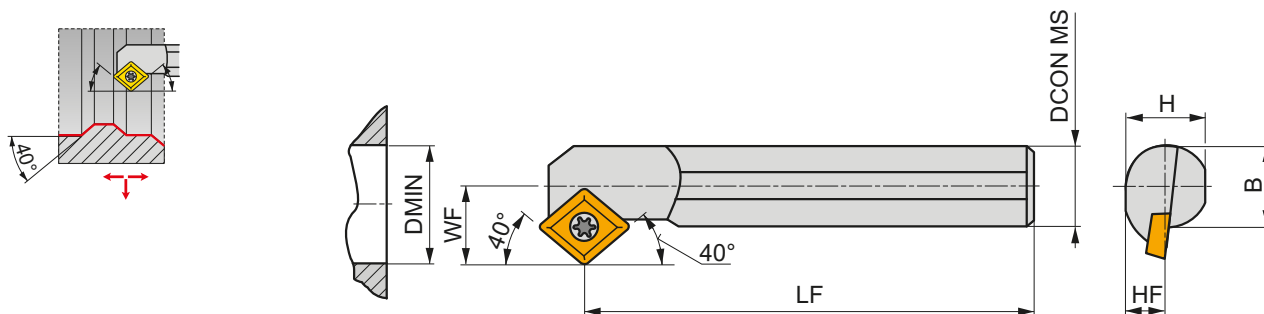


PRAMET

S

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

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



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



G1045



CC.. 0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAGT07P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAGT07P

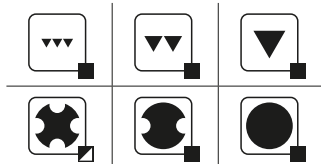
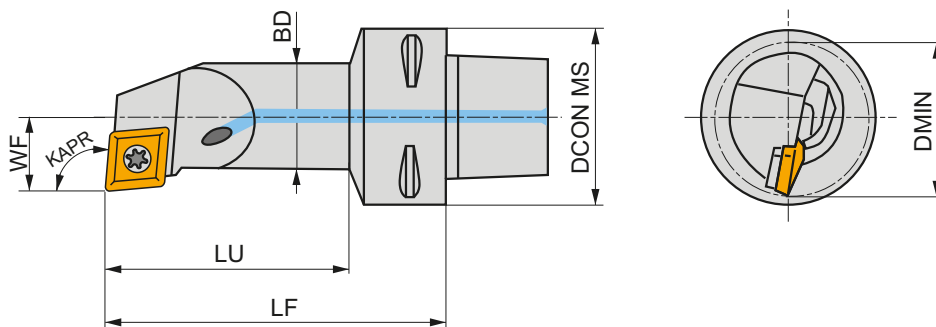
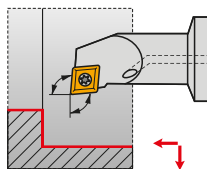
NEW**C.-SCLC(RL) INT**

PRAMET

S

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

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



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



GI041



CC..09T3..



SC09M



US 2009-T15P



3.0



M 3.5



8.1



FLAG T15P/3,5

CP

05

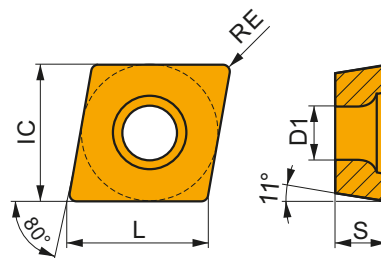
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

CPGX

 83

CPGX

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









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

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
CPGX 080304FR-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FL-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 09T304FL-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060204FR-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FR-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060204FL-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FL-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060202FR-JZ	TT010 0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060202FL-JZ	TT010 0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-





DC

07 / 11 / 15

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

DCGT	DCMT	DCMW
		
 86	 87	 92

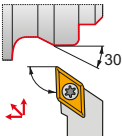

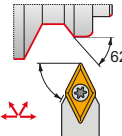

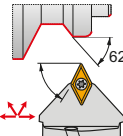

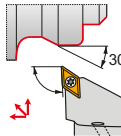













КНБ (CBN) И ПКА (PCD)

DCGW CBN	DCMW PCD
	
 92	 93

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
DCMT 070204E-UR	SDJCR 0808 D 07

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SDJC(RL) EXT		SDNCN EXT		C.-SDNCN EXT NEW		C.-SDJC(RL) EXT NEW	
93°	DC..	62°30'	DC..	62°30'	DC..	93°	DC..
	 07 11 15		 7 11		 11		 11
 08×08 25×25	 86-93	 08×08 25×25	 86-93	 C4 C5	 86-93	 C3 C5	 86-93
 94		 95		 97		 96	

DC

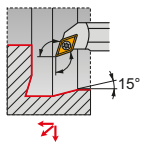
07 / 11 / 15

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SDQC(RL) INT

107°30'

DC..

07
11

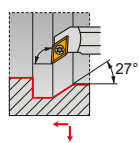
98

86-93

SDUC(RL) INT

93°

DC..

07
11

99

86-93

SDUC(RL)-E INT

93°

DC..

07
11

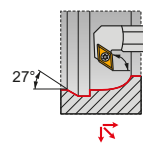
100

86-93

SDZC(RL) INT

93°

DC..

07
11

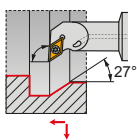
101

86-93

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

93°

DC..

07
11

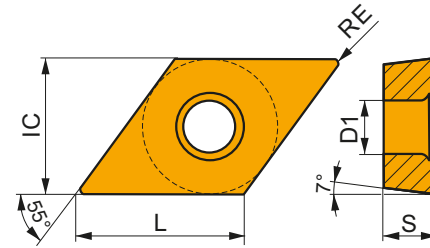
102

86-93

DCGT

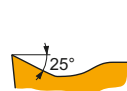


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



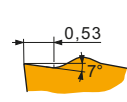
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



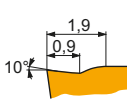
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



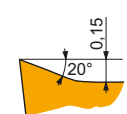
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

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

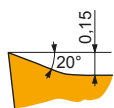


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

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

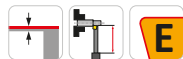
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

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



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

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



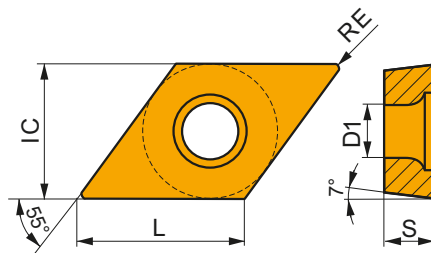
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

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

DCMT

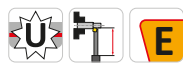
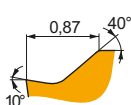


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



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

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

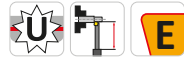
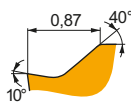


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

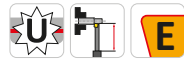
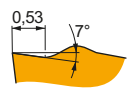
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



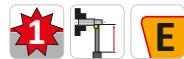
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



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

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

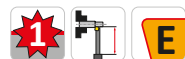
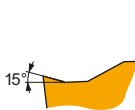


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

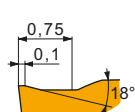
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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

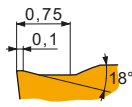


Геометрия для чистовой и полушлифовальной обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

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

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



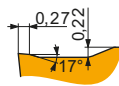
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



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

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



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

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

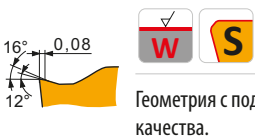
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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



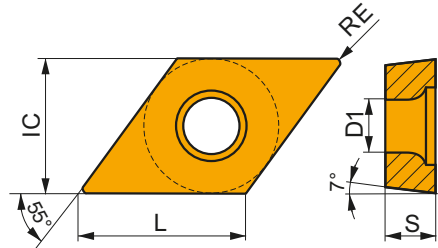
Геометрия с подчигающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

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

DCMW

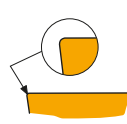


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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

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



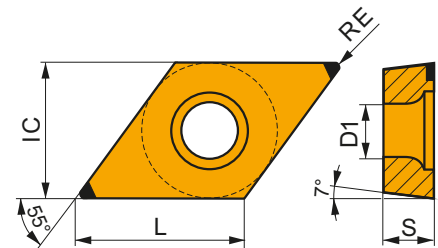
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

DCGW CBN

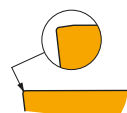


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



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

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

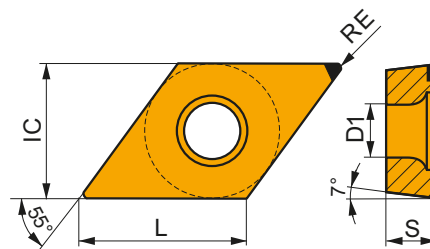


Геометрия для чистовой обработки.

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

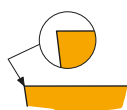
DCMW PCD

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



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

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



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

DCMW 11T304FN	PD1	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMW 11T308FN	PD1	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SDJC(RL) EXT



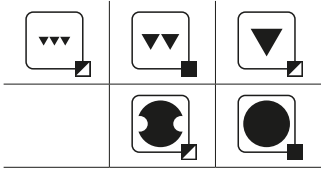
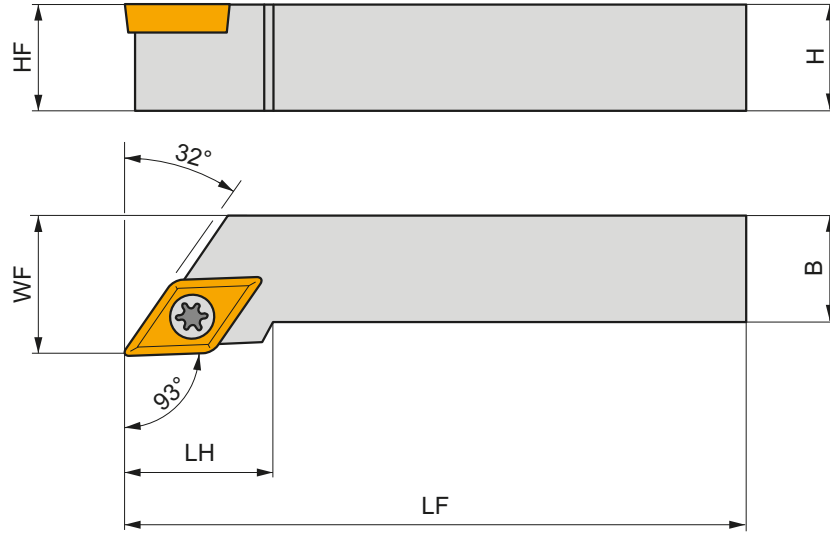
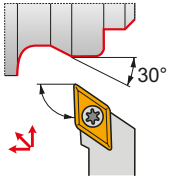
PRAMET

S



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

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



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

GI	DC..
GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..
GI243	DC.. 1504..

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

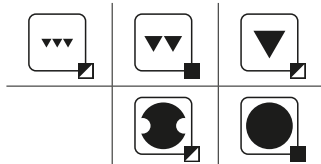
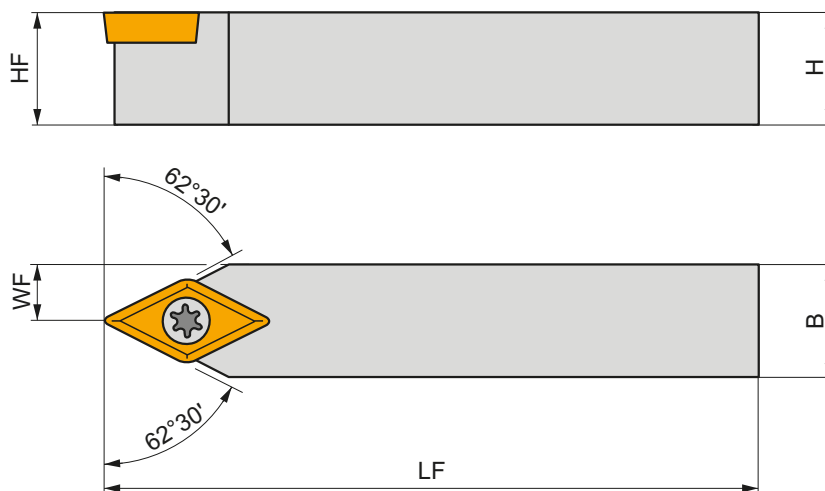
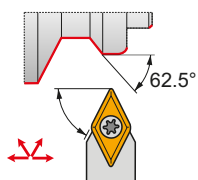


PRAMET

S

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

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



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



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAGT15P

-

NEW

C.-SDJC(RL) EXT



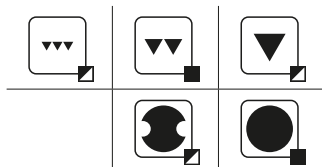
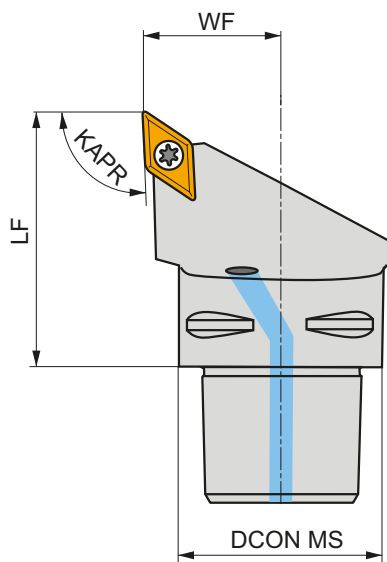
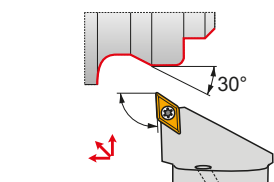
PRAMET

S



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

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



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

GI012	DC.. 11T3..

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

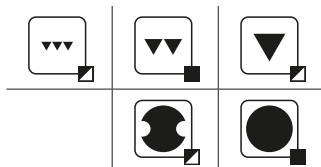
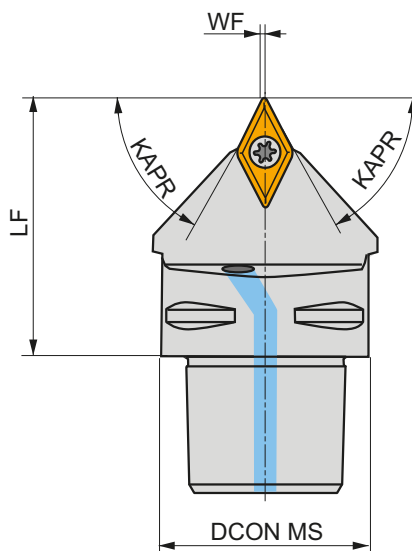
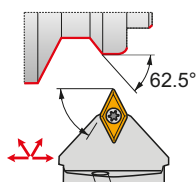
NEW**C.-SDNCN EXT**

PRAMET

S

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

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

**Обозначение**

DCON MS

WF

LF

KAPR

LAMS

GAMO



(mm)

(mm)

(mm)

(°)

(°)

(°)

N**C4-SDNCN-00050-11**

40

0.5

50

62.5

0

0

✓

0.35

GI012

C-SD11V-1

C5-SDNCN-00060-11

50

0.5

60

62.5

0

0

✓

0.62

GI012

C-SD11V-2



GI012



DC.. 11T3..



C-SD11V-1

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SDS 263-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-SD11V-2

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SDS 263-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-02

SDQC(RL) INT



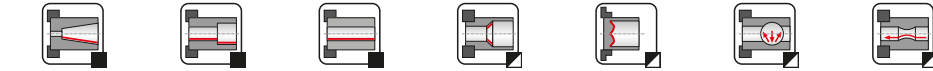
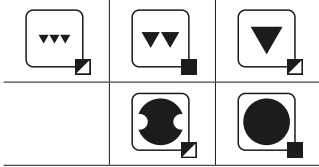
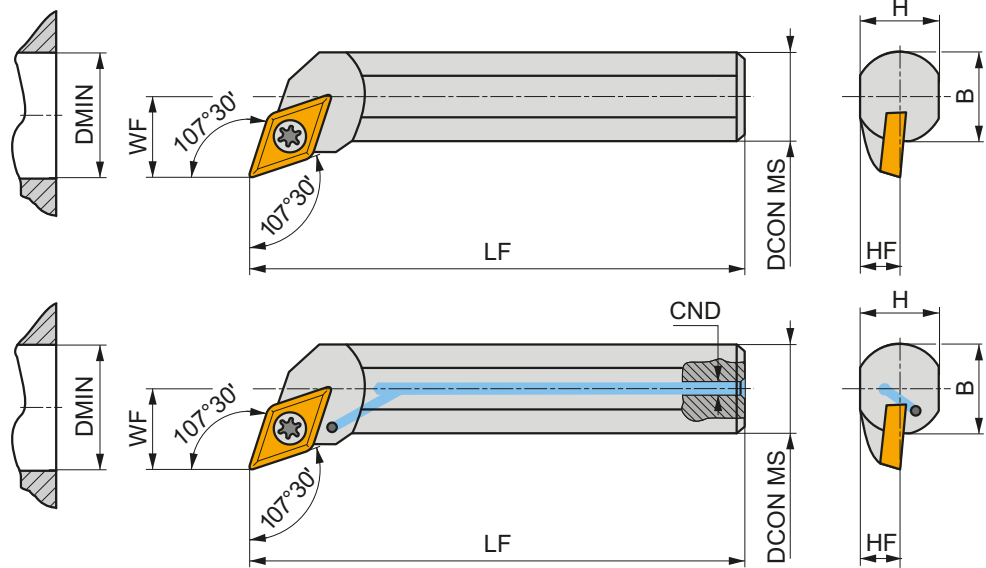
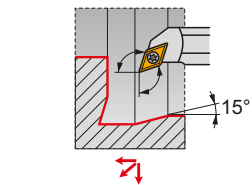
PRAMET

S



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

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



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

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

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

SDUC(RL) INT



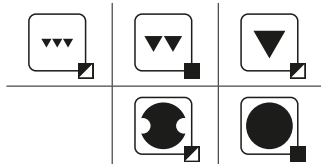
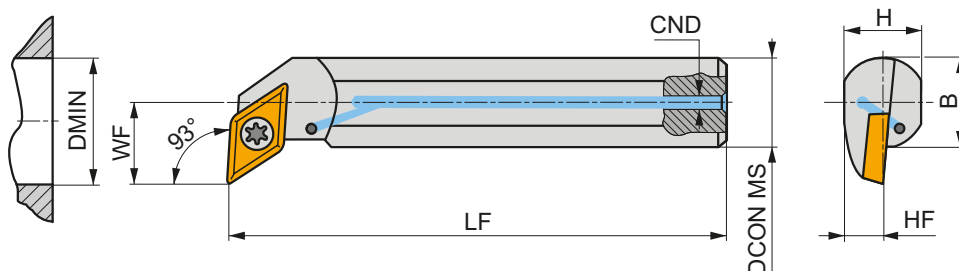
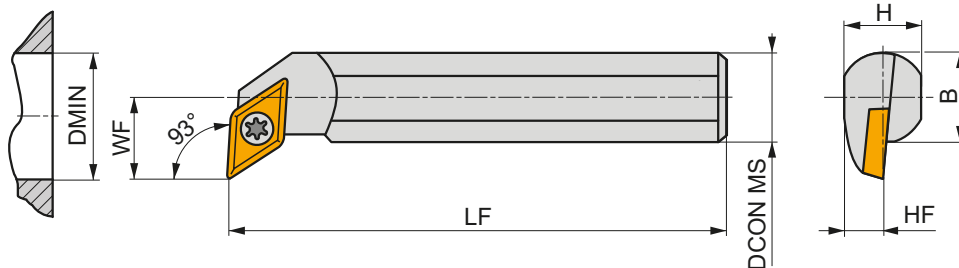
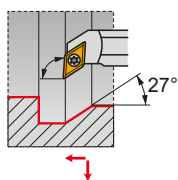
PRAMET

S



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

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



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



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

—

—

FLAG T07P

—

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

—

—

FLAG T07P

—

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

—

—

FLAG T15P

—

SDUC(RL)-E INT



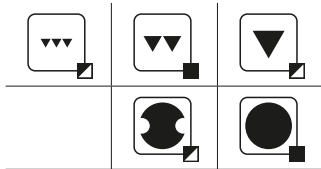
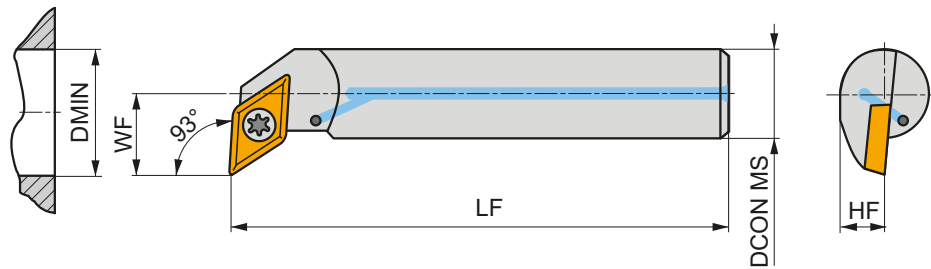
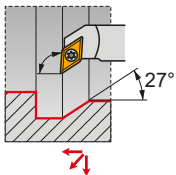
PRAMET

S



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

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



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	HF	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	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
L 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



DC.. 0702..



SD21



5513 020-03



0.8



M 2.5



6.5



PT-8001

SDZC(RL) INT



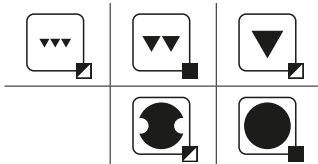
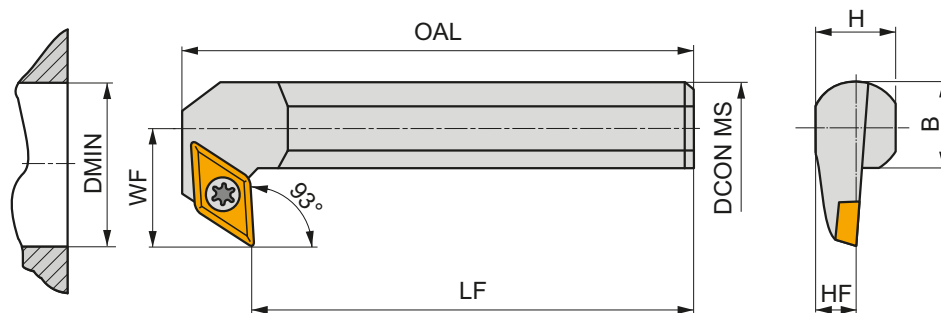
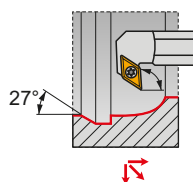
PRAMET

S



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

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



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



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-

NEW

C.-SDUC(RL) INT



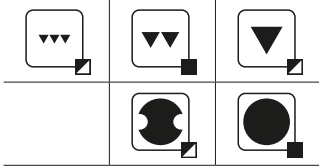
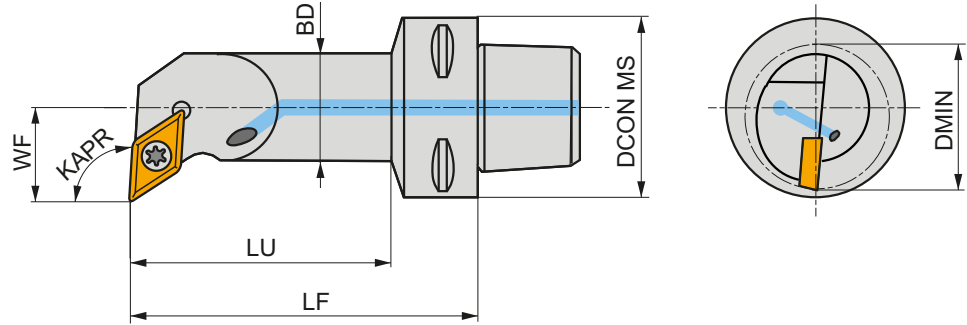
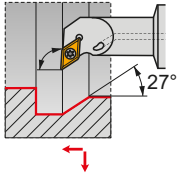
PRAMET

S



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

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C3...C5 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



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

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

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

EC

06 / 08

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

ECGT



104

ECMT



105

ECMW



106

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

ECMT 060204E-FM2

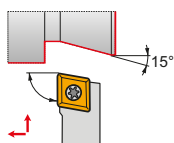
Державка

S08K-SEUCR 06

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SEGC(RL) EXT

90°



EC..



08


 12×12
 16×16

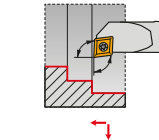
107

104 – 106

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SEUC(RL) INT

93°



EC..



06

08


 $\frac{11}{32}$

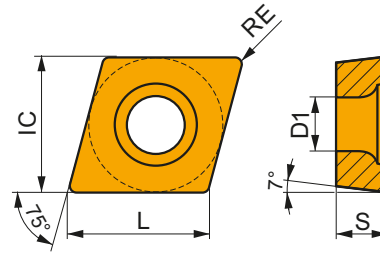
108

104 – 106

ECGT

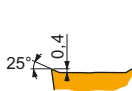


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



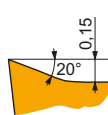
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

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

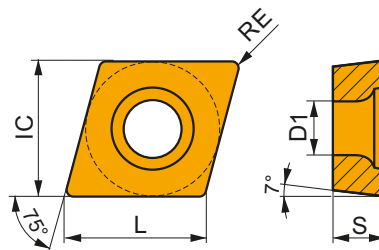


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

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

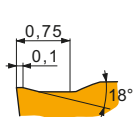
ECMT

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



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

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




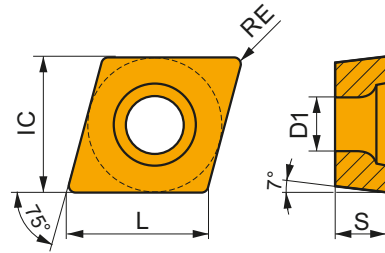
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

ECMW

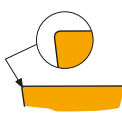


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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

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



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

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

SEGC(RL) EXT



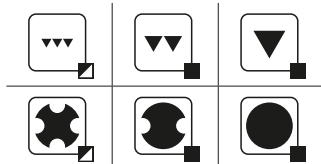
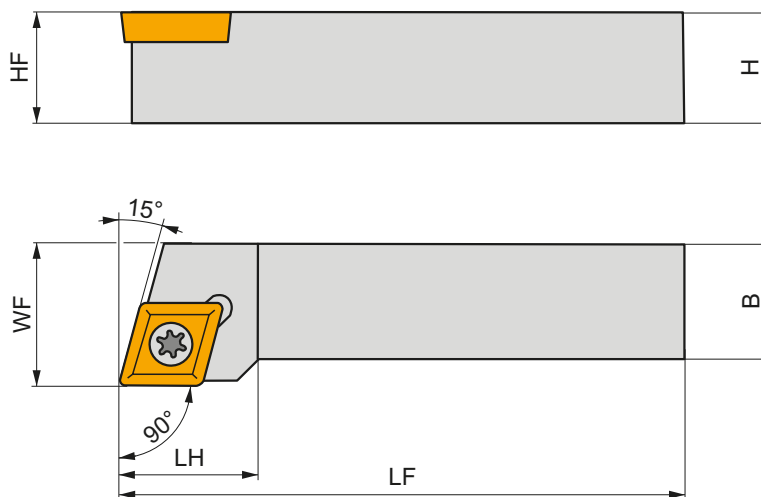
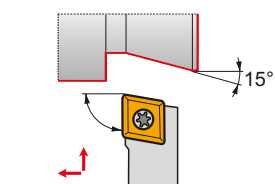
PRAMET

S



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

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



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



GI210



EC..0803..



SE08



416.1-832



3.6



M 3



8.5



PT-8002

SEUC(RL) INT



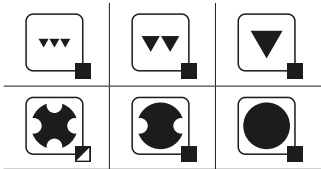
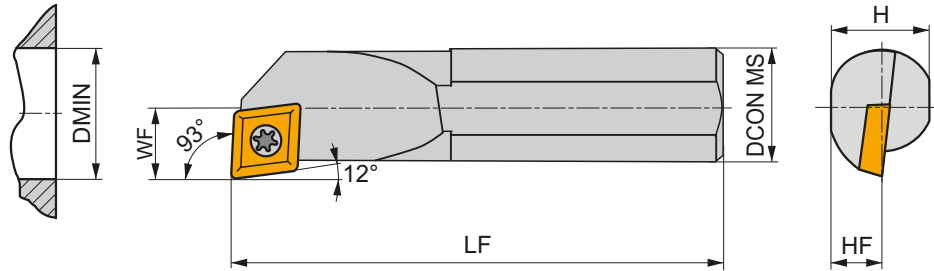
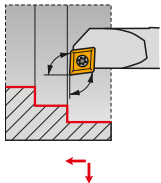
PRAMET

S



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

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



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg	G120	G123	SE23	SE24
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23	SE23
	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
L	S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23	SE23
	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
	S25T-SEUCL 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	G1210	SE24	SE24

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

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

EP

05

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

EPGX



110

EPMT



110

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

EPGX 050202FR-JZ

Державка

S0608H-SELPR 05

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

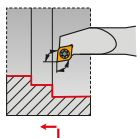
SELP(RL) INT

95°

EP..



05



111

110

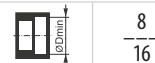
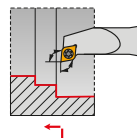
SELP(RL)-E INT

95°

EP..



05



112

110

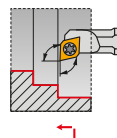
SEUP(RL) INT

93°

EP..



05



113

110

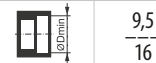
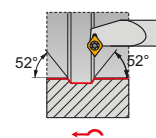
SEXP(RL) INT

52°30'

EP..



05



114

110

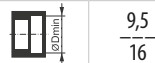
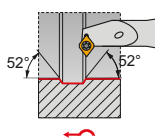
SEXP(RL)-E INT

52°30'

EP..



05



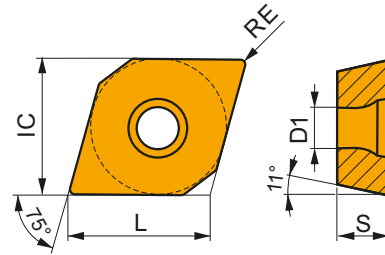
115

110

EPGX

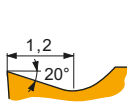


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



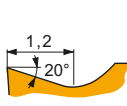
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

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



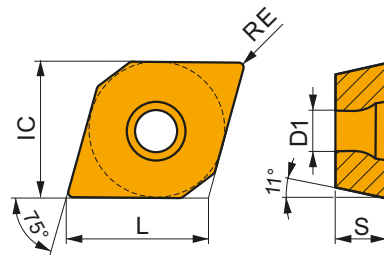
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

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

EPMT

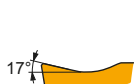


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



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

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



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

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

SELP(RL) INT



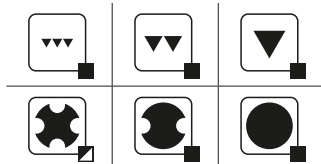
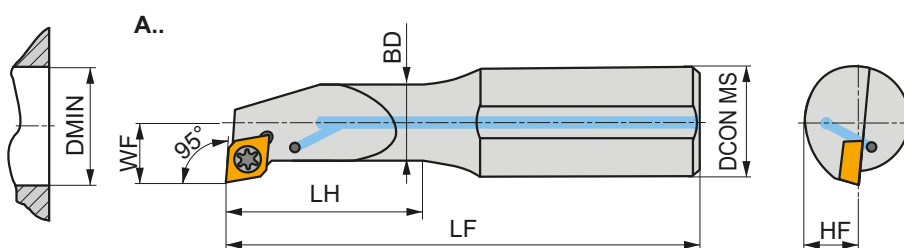
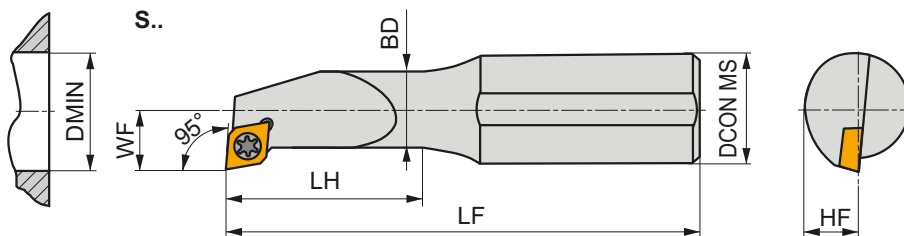
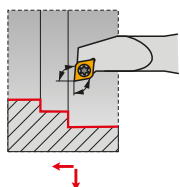
PRAMET

S



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

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



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



GI212



EP. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304

SELP(RL)-E INT



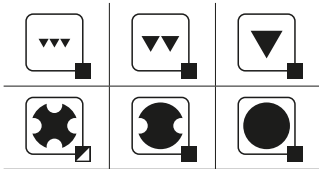
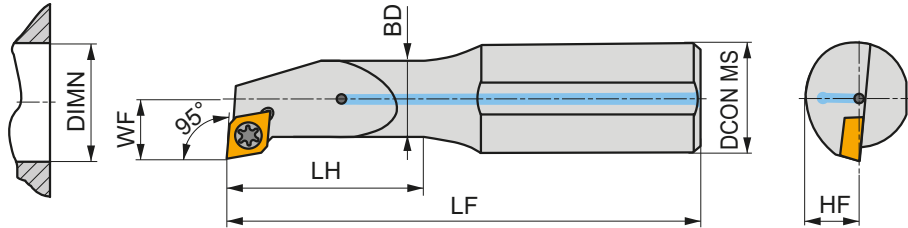
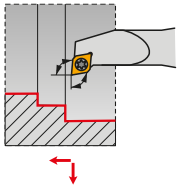
PRAMET

S



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

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



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	0	✓	0.18	GI212	SE22
L E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22



GI212



EP. 0502..



SE22



28588



0.8



M 2.2



5.6



MA2-8304

SEUP(RL) INT

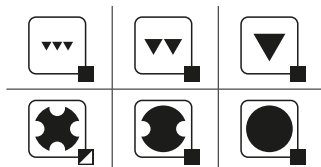
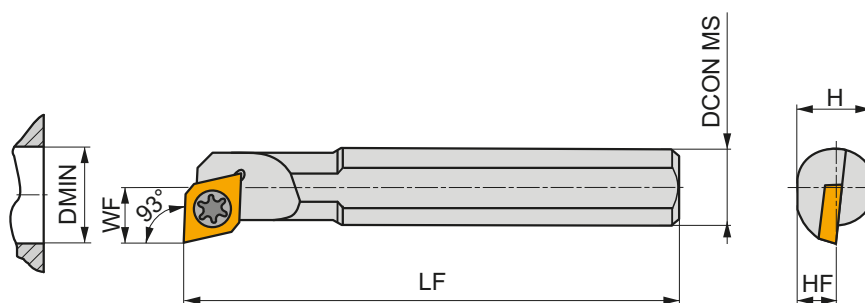
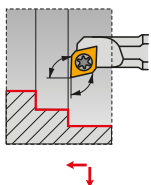


PRAMET

S

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

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



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



G1212



EP.. 0502..



SE21



28992



Nm

0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SEXP(RL) INT



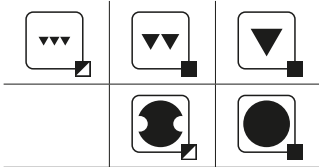
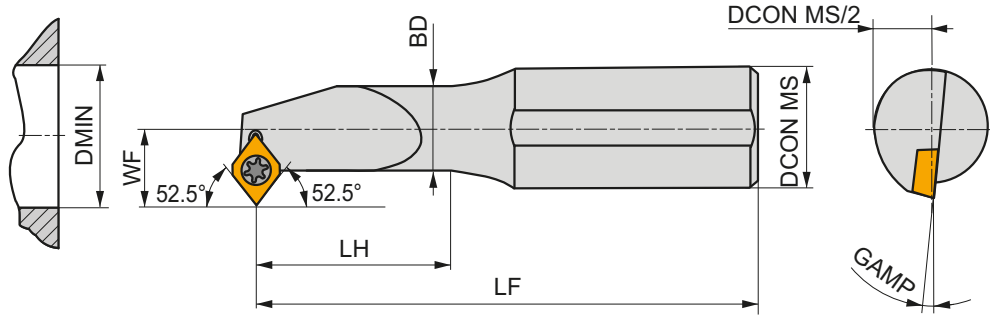
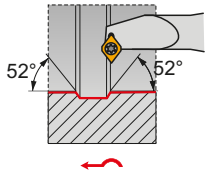
PRAMET

S



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

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



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



G1212



EP. 0502..

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

SEXP(RL)-E INT

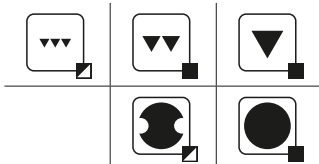
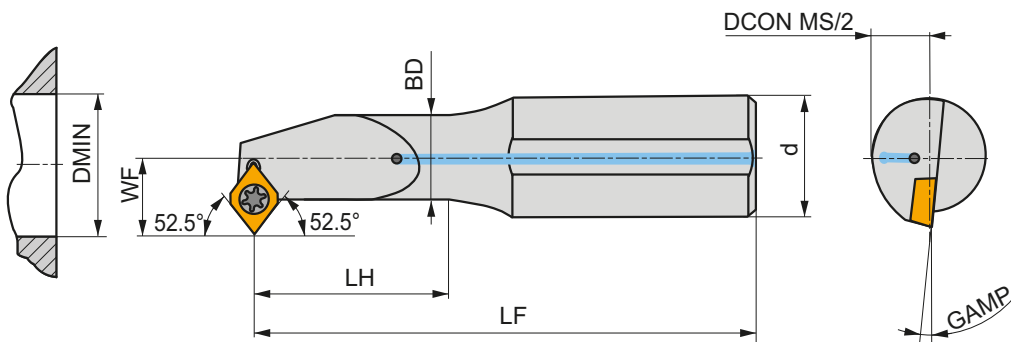
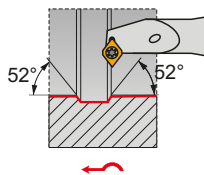


PRAMET

S



Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 52,5° и пластинами EP..
 Державка с креплением позитивных пластин EP.. 05 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø9,5 мм.



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



GI212



EP.0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304

RC

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

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

RCGT	RCMT	RCMW	RCMX
118	118	120	121

КЕРАМИКА

RCGX CER
123

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

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

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

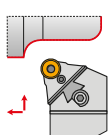




PRDCN EXT	PRSC(RL) EXT	SRDC(RL) EXT	SRDCN EXT
RC.. 20 25 32	RC.. 16 25	RC.. 08	RC.. 06 08 10 12 16
40×40 50×50	40×40	20×20 32×25	12×12 32×25
124 118 – 123	125 118 – 123	126 118 – 123	127 118 – 123
SRSC(RL) EXT	C.-SRDCN EXT NEW		
RC.. 06 08 10 12 16	RC.. 10 12		
12×12 32×25	C4 C5		
128 118 – 123	130 118 – 123		

RC

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

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

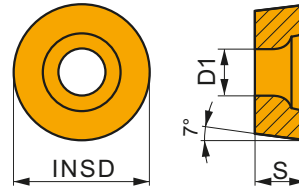
КНР-RSCR/L + DKH(RL)

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

RCGT

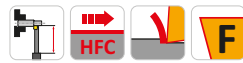
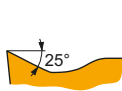


	INSD	D1	S
	(мм)	(мм)	(мм)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



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

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



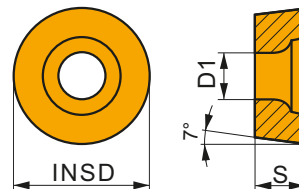
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

RCMT

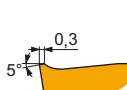


	INSD	D1	S
	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



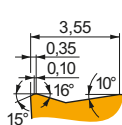
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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

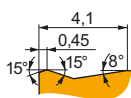


Геометрия для полустойкой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

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

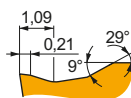
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



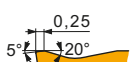
Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

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



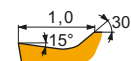
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



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

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

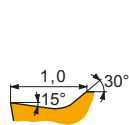


Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

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

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



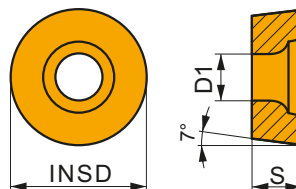
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

RCMW



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



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

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

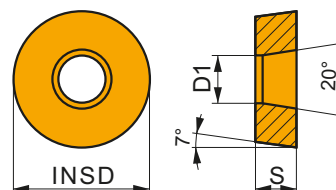


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.


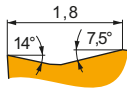


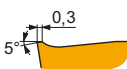


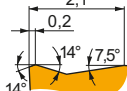


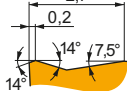


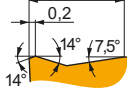


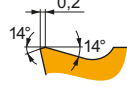

RCMW 0602MO	T5305	-	-	-	-	-	-	280	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	250	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
RCMW 0803MO	T5305	-	-	-	-	-	-	255	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	230	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
RCMW 10T3MO	T5305	-	-	-	-	-	-	225	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-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

RCMX


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




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

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																			
		Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 1003M05-31	T9325	-	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
																			
		Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 1606M05-37	T9315	-	165	0.60	3.0	-	-	-	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
																			
		Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 1204M05-321	T9315	-	130	1.00	3.0	-	-	-	120	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	120	1.00	3.0	-	-	-	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
																			
		Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 1606M05-331	T9315	-	120	1.20	3.5	-	-	-	110	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	105	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
																			
		Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 2006M05-341	6640	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	6640	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
																			
		Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 2507M05-351	6640	-	60	1.00	3.5	-	-	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	6640	-	60	1.00	3.5	-	-	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-

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


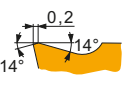

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)






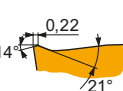

Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

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


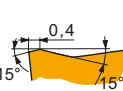

Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

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


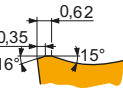

Геометрия для чистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

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

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

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

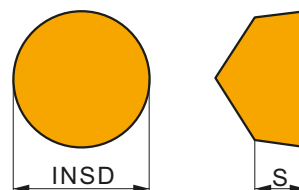




Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

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

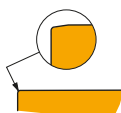
RCGX CER

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



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

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



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

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

PRDCN EXT



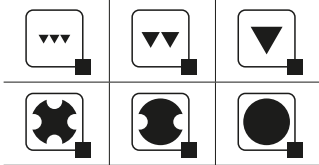
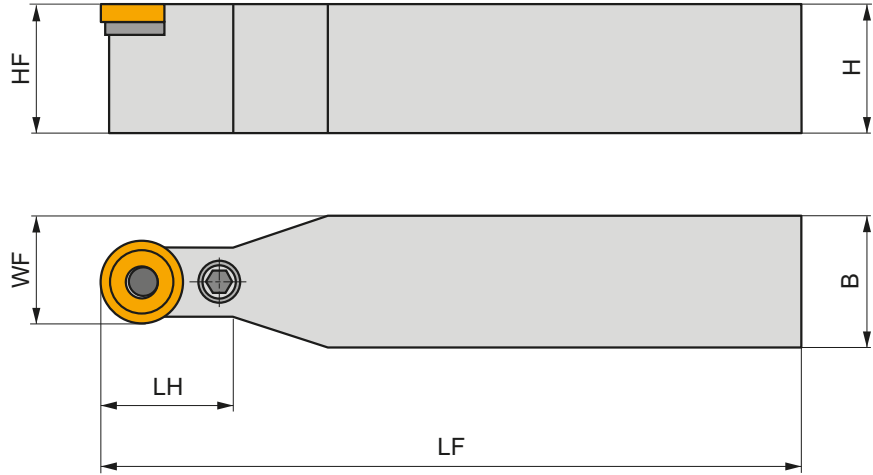
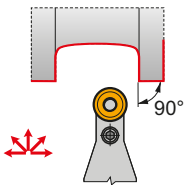
PRAMET

P



Державка для наружного точения с пластинами RC..

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



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

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

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

PRSC(RL) EXT



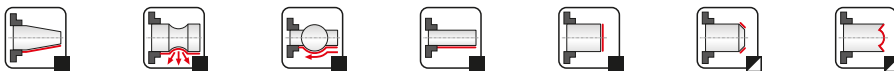
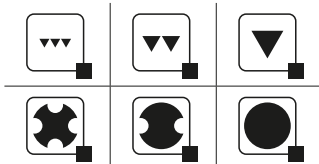
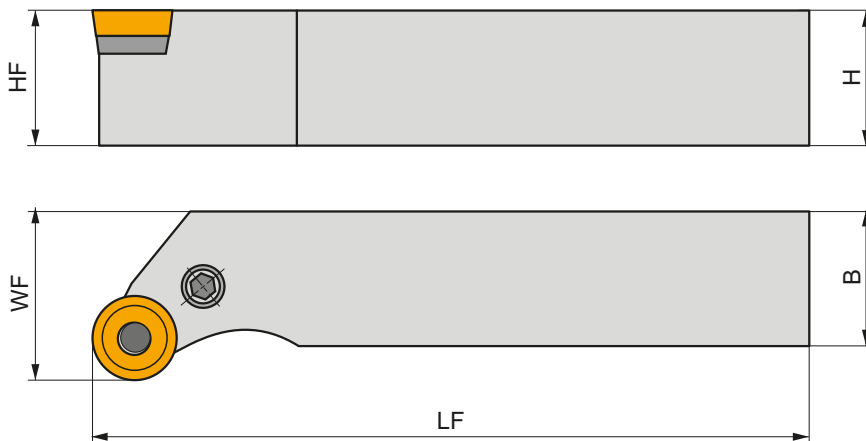
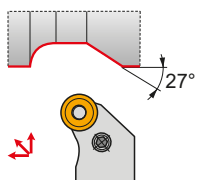
PRAMET

P



Державка для наружного точения с пластинами RC..

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



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



GI069

RCMX 2006MO

GI090

RCMX 1606MO

GI122

RCMX 2507MO



PRP70

RCU 160300

PU 07

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PRP80

RCU 250600

PU 08

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PRP90

RCU 200400

PU 09

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

SRDC(RL) EXT

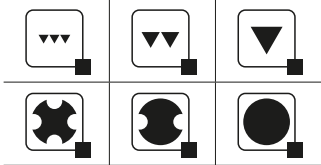
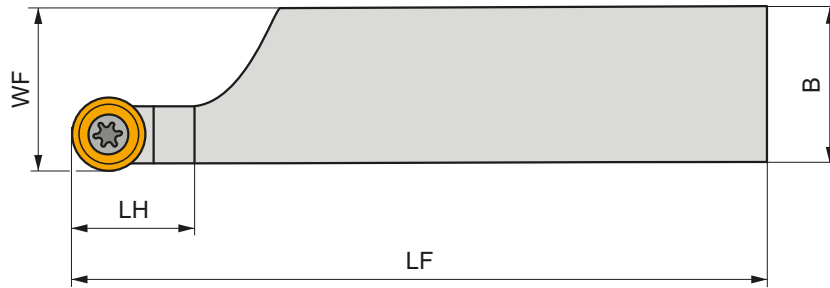


PRAMET



Державка для наружного точения с пластинами RC..

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	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
L SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	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

G1051	RC.. 0803M0

SR21	5513 020-04	1.5	M3	7.2	PT-8002

SRDCN EXT



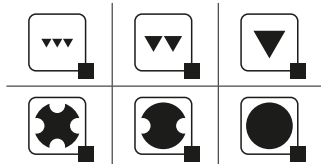
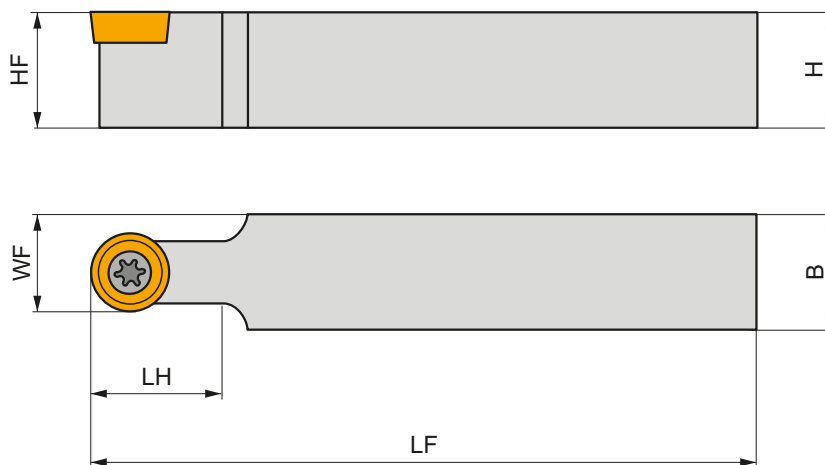
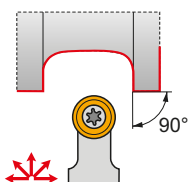
PRAMET

S



Державка для наружного течения с пластинами RC..

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



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



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



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

SRSC(RL) EXT



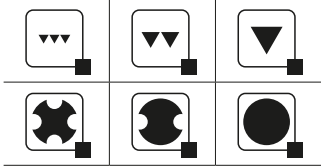
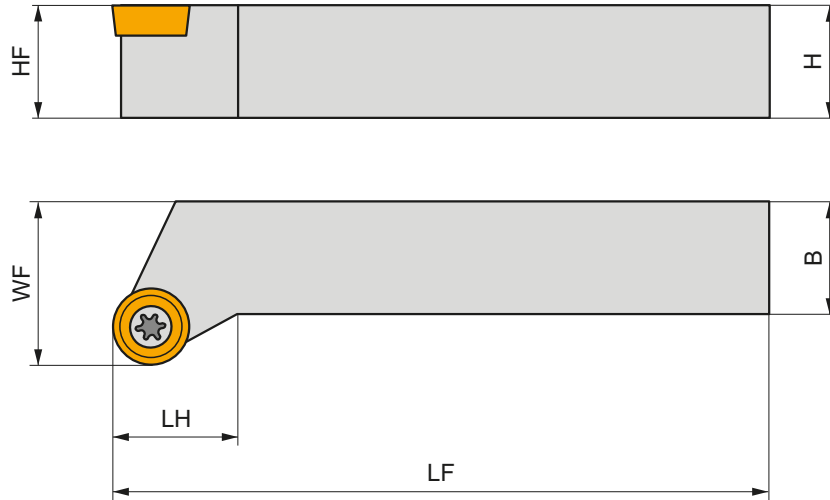
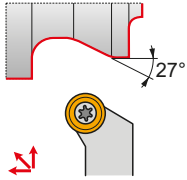
PRAMET

S












Державка для наружного точения с пластинами RC..

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



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

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

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

NEW

C.-SRDCN EXT



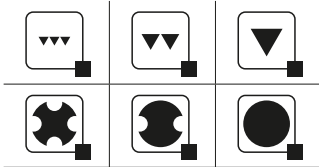
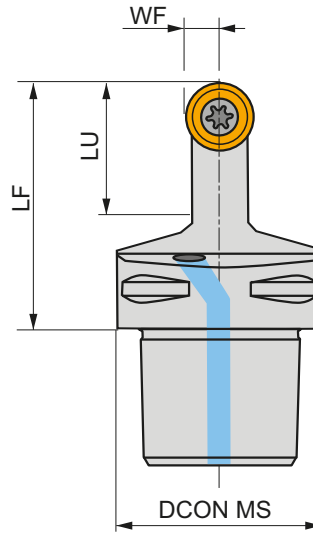
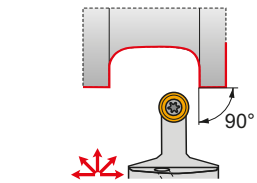
PRAMET

S



Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RC..

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



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

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

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

KHP-RSC(RL)



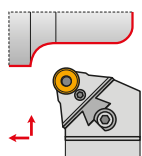
PRAMET

P

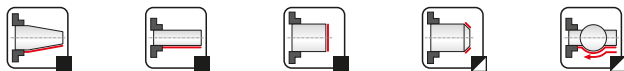
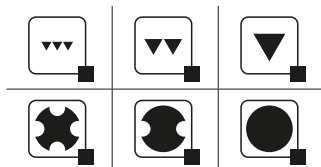
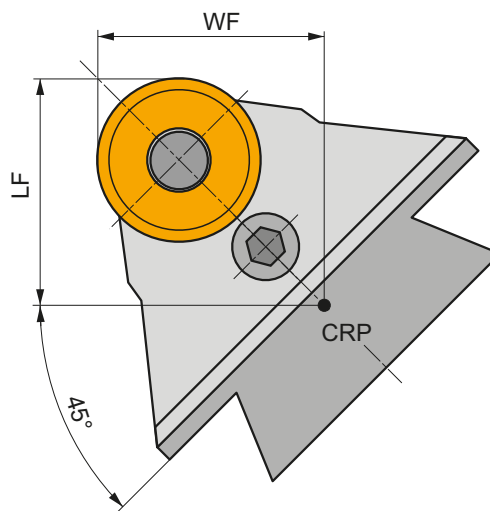


Сменная головка для наружного точения с пластинами RC..

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



DKHR+KHP-RSCR



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

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

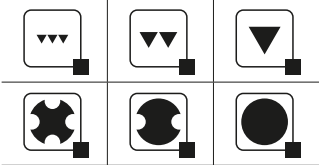
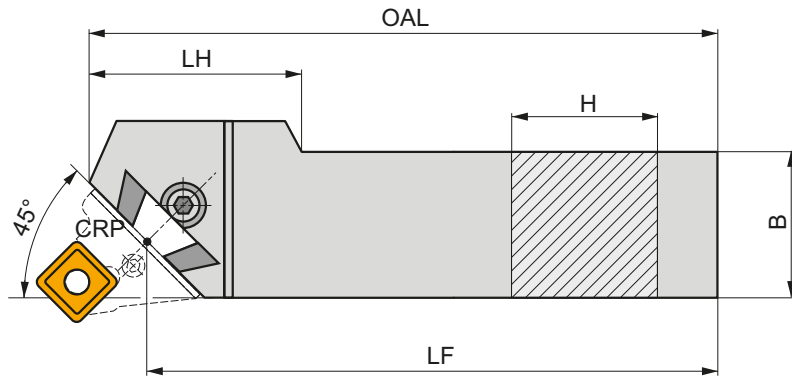
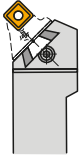
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

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



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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SC

09/ 12/ 25/ 38

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SCGT



134

SCMT



135

SCMW



138

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

SCMT 120408E-RM

Державка

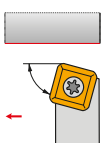
SSDCN 2020 K 12-M-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
25
38

12×12
60×60

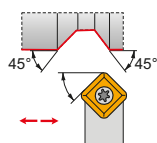
139

134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..

09
12

12×12
25×25

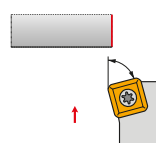
140

134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09
12

12×12
25×25

141

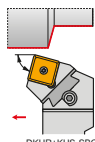
134 – 138

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..

25
38

40×50
60×80

142, 143

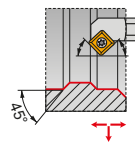
134 – 138

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SSSC(RL) INT

45°

SC..



09

25
32

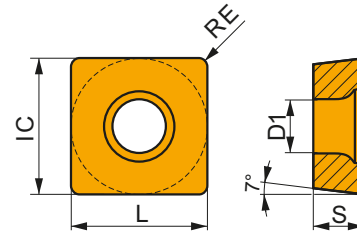
144

134 – 138

SCGT

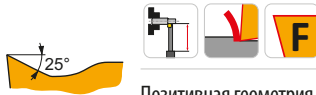


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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

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



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

SCGT 120408F-AL	Hf7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

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



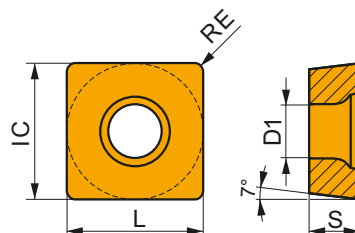
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

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

SCMT

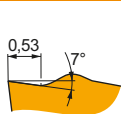


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



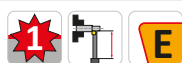
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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

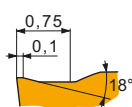


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

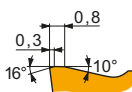
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



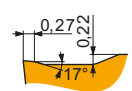
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



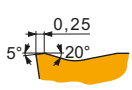
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

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



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

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



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

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

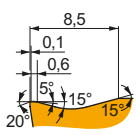
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



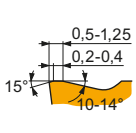
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



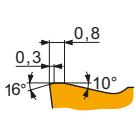
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

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



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

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



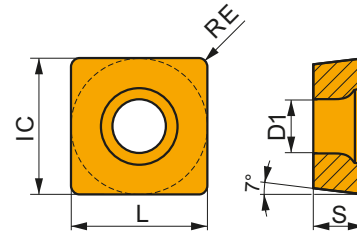
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

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

SCMW

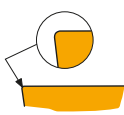


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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

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



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

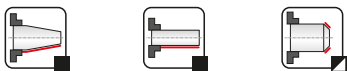
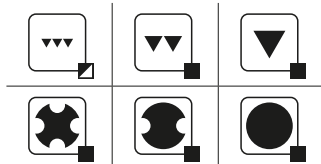
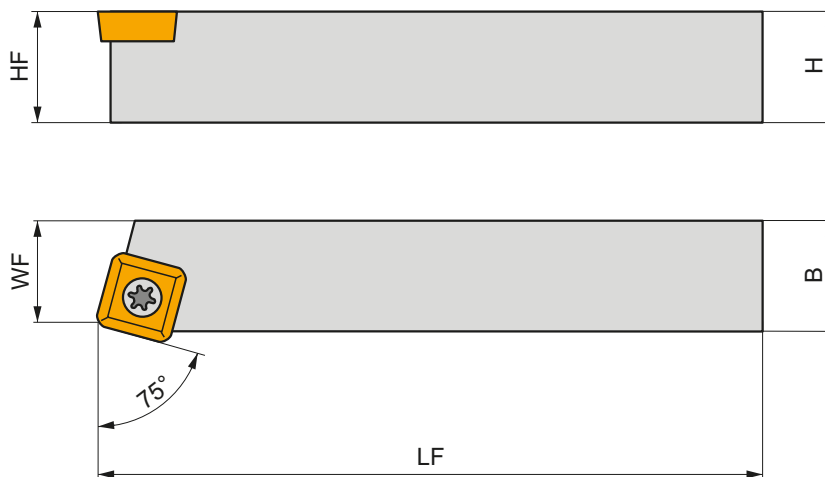
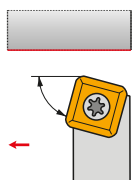
SCMW 09T304	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–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

SSBC(RL) EXT



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

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



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



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

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

SSDCN EXT

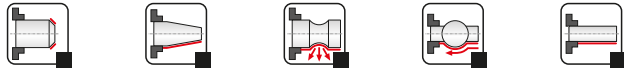
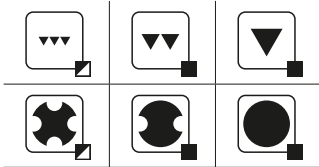
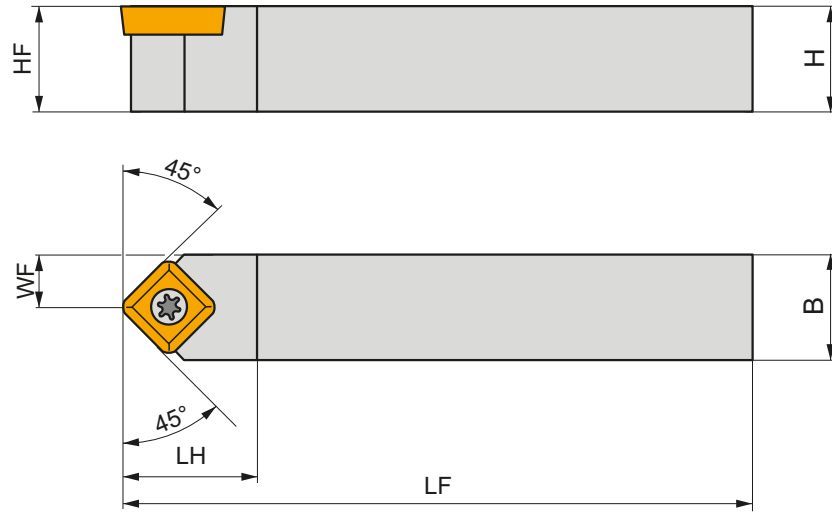
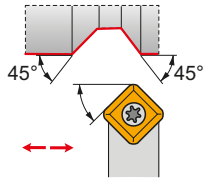


PRAMET

S

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

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



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

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

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

SSKC(RL) EXT

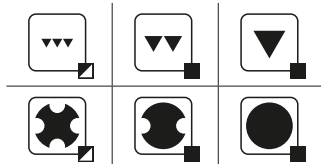
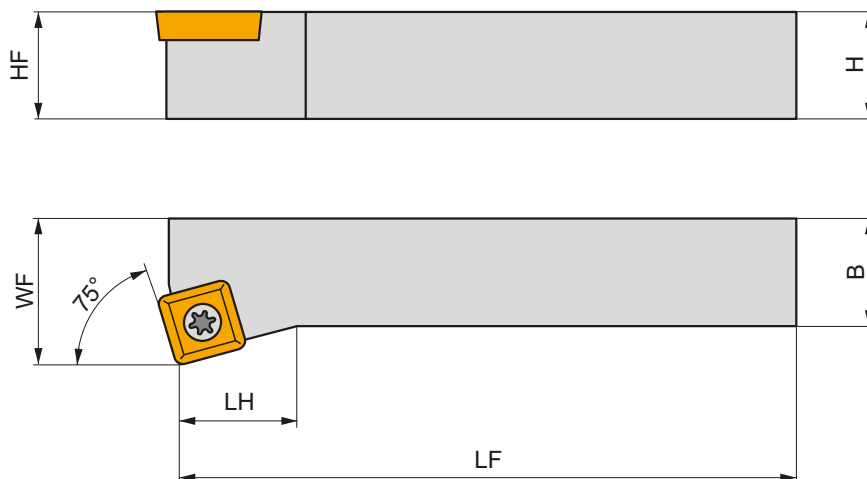
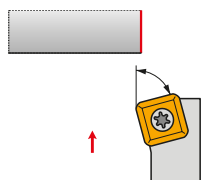


PRAMET

S


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

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



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



GI015

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

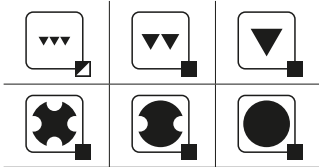
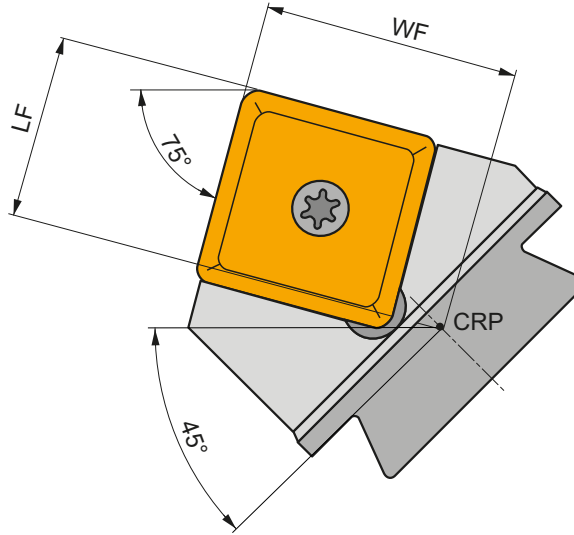
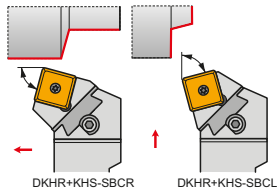
HXK 5

KHS-SBC(RL)



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

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



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg	G1	SS
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G1131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	G1164
L KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G1131	SS26
	KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G1164

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

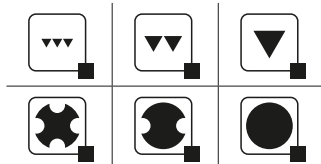
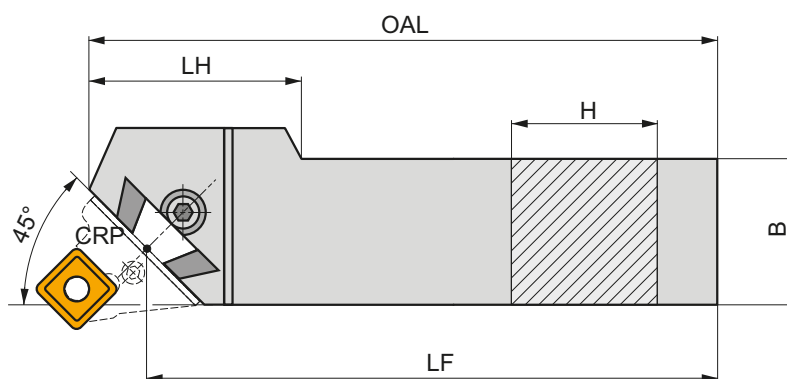
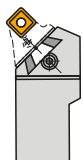
		Nm						
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

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



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



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10

SSSC(RL) INT



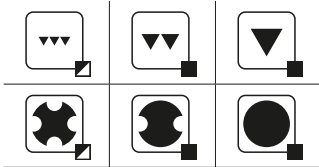
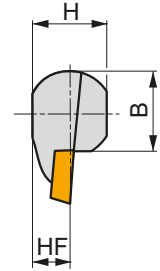
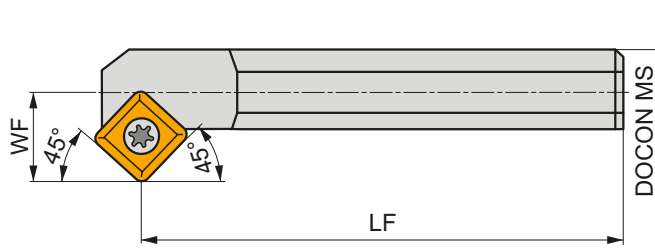
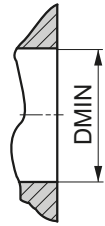
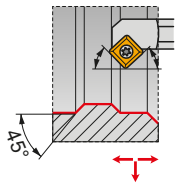
PRAMET

S



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

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



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

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

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

SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SPMR

 146

SPUN

 146

КЕРАМИКА

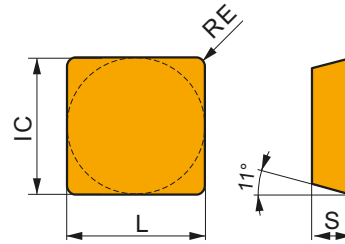
SPGN CER

 147

SPMR

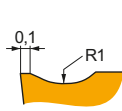


	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



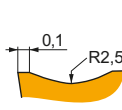
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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



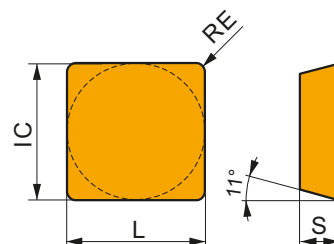
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

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

SPUN

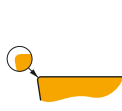


	IC (мм)	L (мм)	M (мм)	S (мм)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



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

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

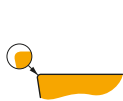


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

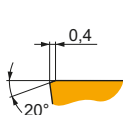
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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



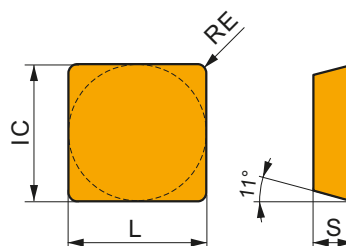
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

SPGN CER

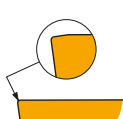
PRAMET

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



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

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



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.


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

TC

06/ 09/ 11/16


ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TCGT




149

TCMT



150


TCMW



154

КНБ (CBN)

TCGW CBN



154

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

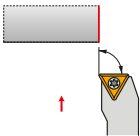
Пластина	Державка
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

STFC(RL) EXT

90°

ТС..



11
16

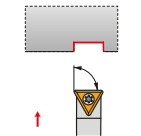
16×16
25×25

155 149 – 154

STFC(RL)-A EXT

90°

ТС..



11

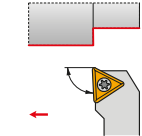
20×20

156 149 – 154

STJC(RL) EXT

93°

ТС..



11
16

16×16
25×25

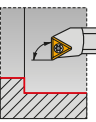
157 149 – 154

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

STFC(RL) INT

90°

ТС..



06
09
11
16

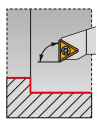
8,5
40

158 149 – 154

STFC(RL)-E INT

90°

ТС..




06
09
11

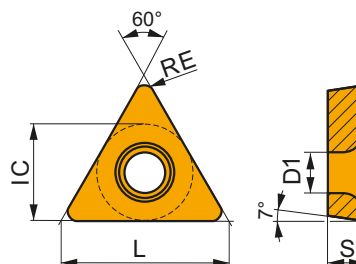
8,5
20

160 149 – 154

TCGT

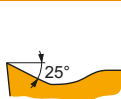


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



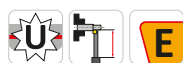
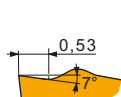
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



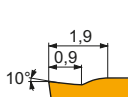
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



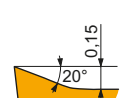
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

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

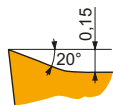


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

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

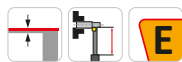
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



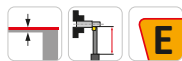
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

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



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

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



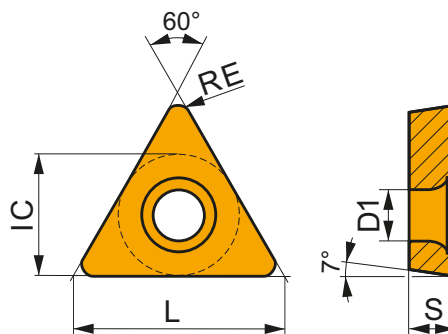
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.

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

TCMT

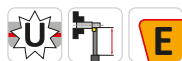
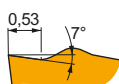


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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

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

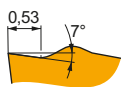


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

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

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



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

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

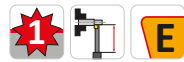
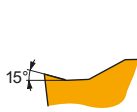


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

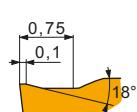
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



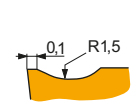
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



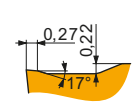
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



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

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

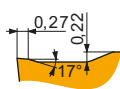


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

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

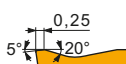
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



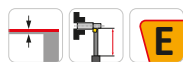
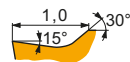
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

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



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

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



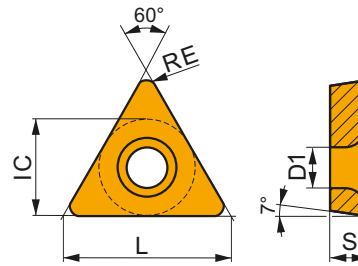
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

TCMW

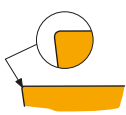


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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

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



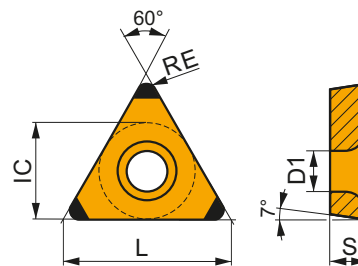
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

TCGW CBN

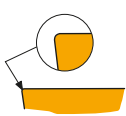


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



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

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



Геометрия для чистовой обработки без удара.

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



Геометрия для чистовой обработки без удара.

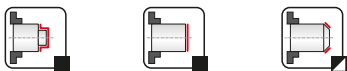
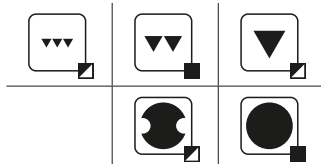
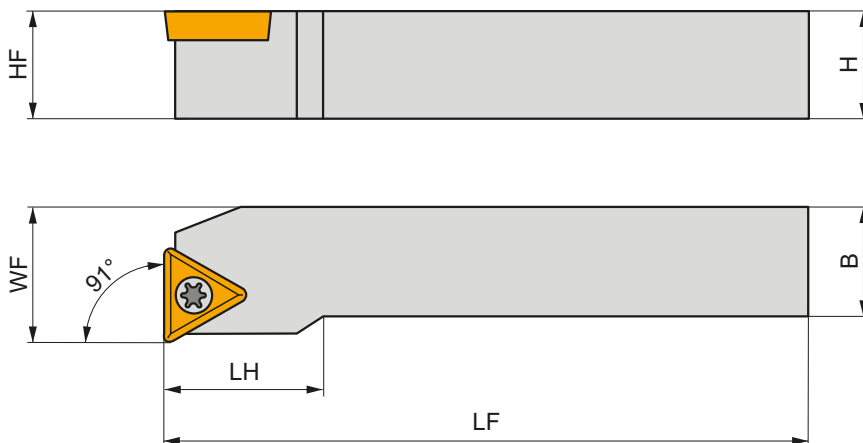
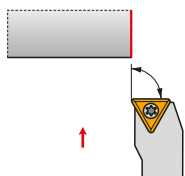
TCGW 110204S01020C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	400	0.15	0.6	-	-	-	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0

STFC(RL) EXT



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

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



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

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

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

STFC(RL)-A EXT



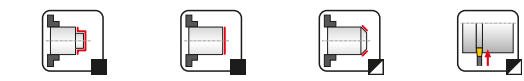
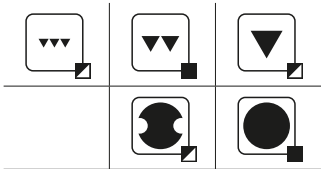
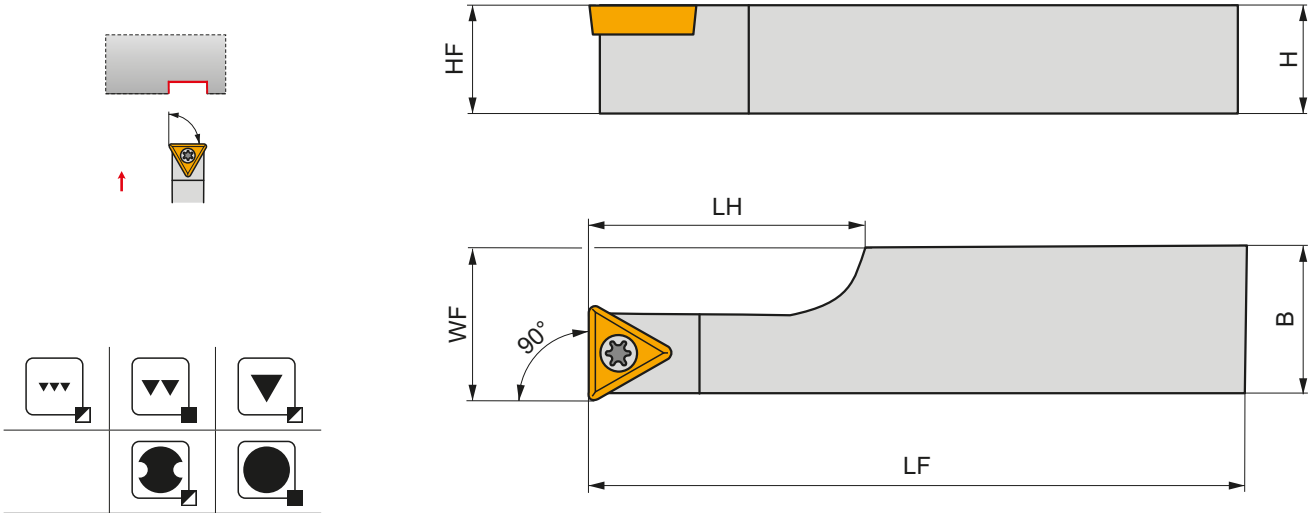
PRAMET

S



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

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



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

GI056											ТС.. 1102..

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

STJC(RL) EXT



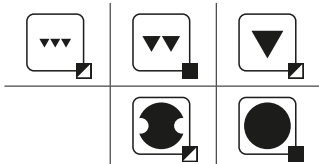
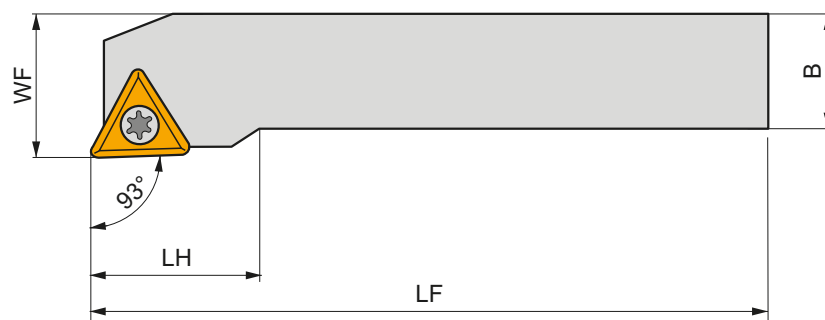
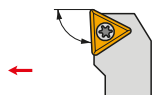
PRAMET

S



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

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



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

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

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

STFC(RL) INT

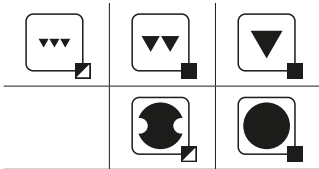
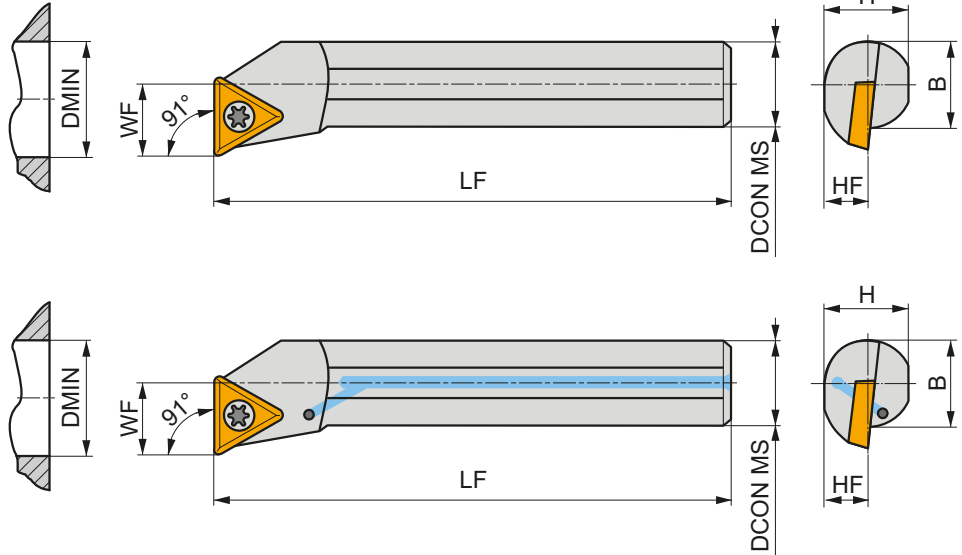
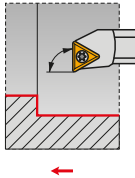


PRAMET





S



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











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



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

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

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

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

STFC(RL)-E INT



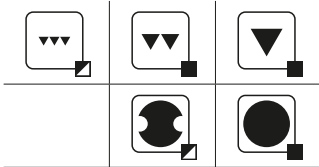
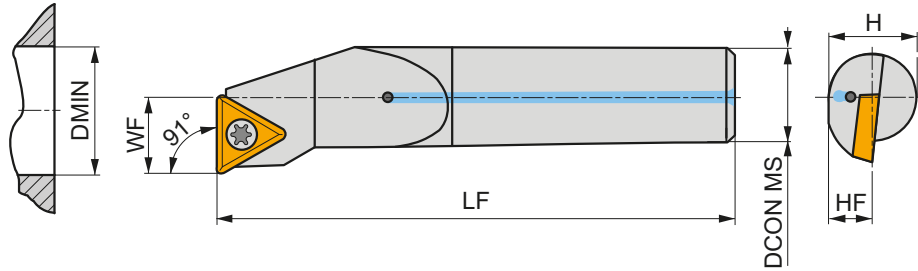
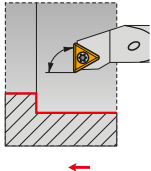
PRAMET

S



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

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



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

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

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

TP

09/ 11/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TPGX

 162

TPMR

 163

TPUN

 164

КЕРАМИКА

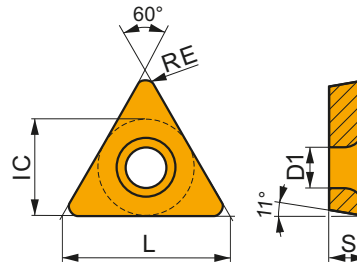
TPGN CER

 164

TPGX



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



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

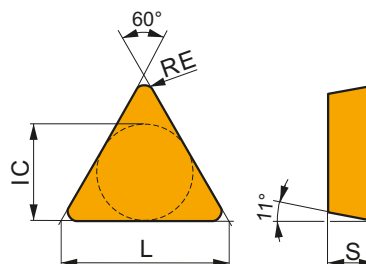
Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 110204FR-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 090204FL-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
TPGX 110204FL-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 16T304FL-JR	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 090202FR-JZ	TT010	0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																
TPGX 090202FL-JZ	TT010	0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-

TPMR



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



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

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



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

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



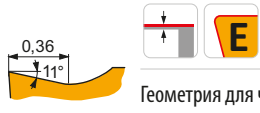
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

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



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

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



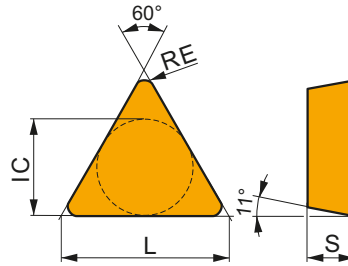
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

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

TPUN

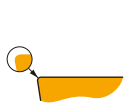


	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



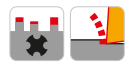
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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



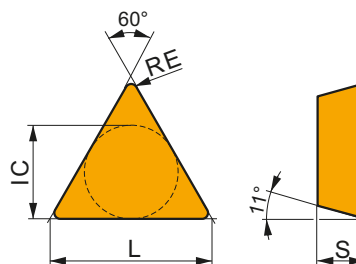
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TPUN 270616S	6640	1.6	60	0.30	7.0	-	-	-	55	0.30	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 330620S	6640	2.0	65	0.30	5.0	-	-	-	60	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-

TPGN CER

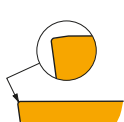


	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

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

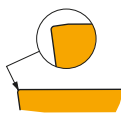


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

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

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

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



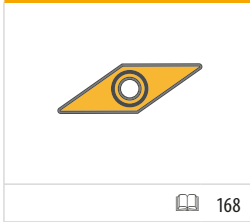
Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TPGN 160304 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	—	460	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—
TPGN 160308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	—	425	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—
TPGN 160312 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	—	450	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—

VB

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

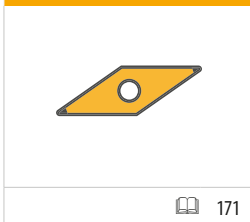
VBMT



168

КНБ (CBN)

VBGW CBN

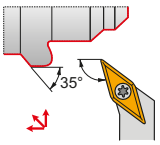
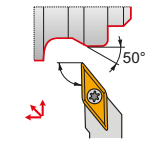
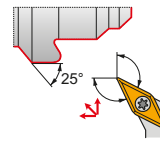
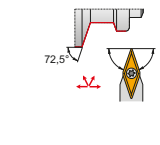
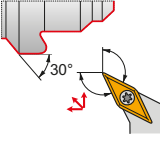
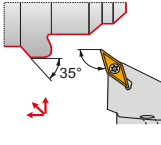
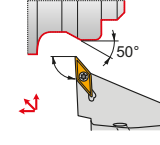
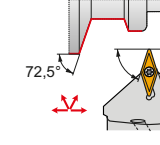


171

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

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





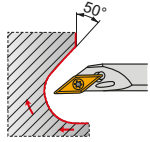
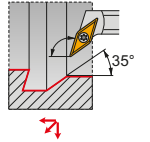
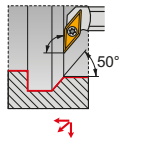
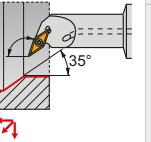
















НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

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

VB

11/ 16

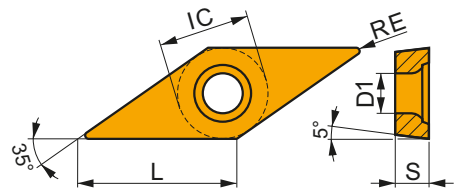
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SVJB(RL) INT		SVQB(C)(RL) INT		SVUB(C)(RL) INT		C.-SVQB(C)(RL) INT NEW	
93°	VB, VC..  11	107°30'	VB, VC..  11 13 16	93°	VB, VC..  11 13 16	108°	VB, VC..  16
							
 $\frac{25}{32}$		 $\frac{20}{50}$		 $\frac{20}{50}$		 33	
 180	 168 – 171  186 – 192	 181	 168 – 171  186 – 192	 182	 168 – 171  186 – 192	 183	 168 – 171  186 – 192

VBMT

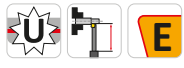
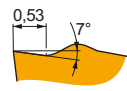


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



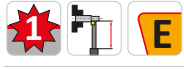
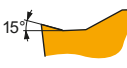
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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

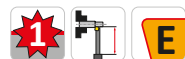
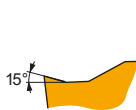


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

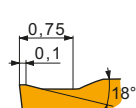
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



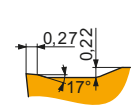
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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



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

VBMT 160404E-FM2	T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	—	—	—	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
VBMT 160408E-FM2	T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
VBMT 160412E-FM2	T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	—	—	—	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	



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

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

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

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


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

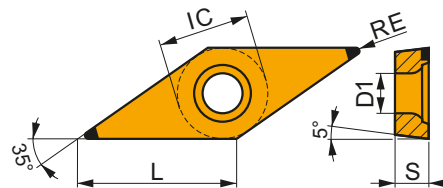
VBMT 160412E-RM	T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.19	1.0	-	-	-
	T8330	1.2	140	0.27	1.2	80	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	30	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.27	1.2	-	-	-	195	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15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

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


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

VBGW CBN

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



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

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



Геометрия для чистовой обработки без удара.

VBGW 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	340	0.10	0.4	–	–	–	90	0.07	0.3	70	0.15	1.0
VBGW 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	350	0.15	0.6	–	–	–	90	0.11	0.5	70	0.15	1.0

SVHB(C)(RL) EXT



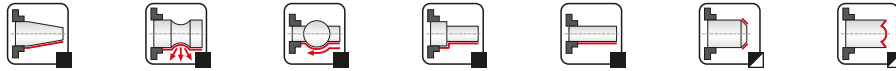
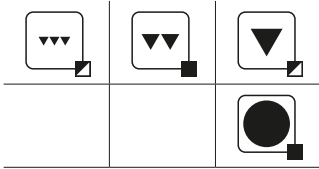
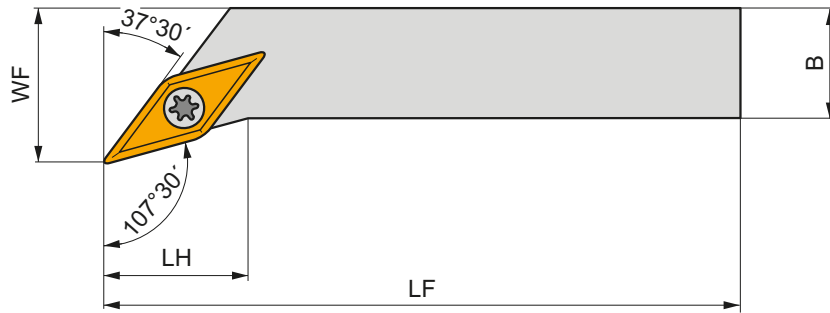
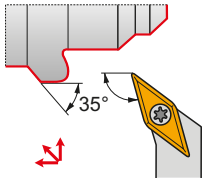
PRAMET

S



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

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



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

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

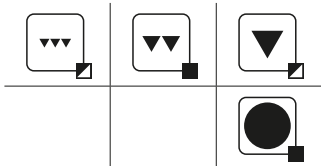
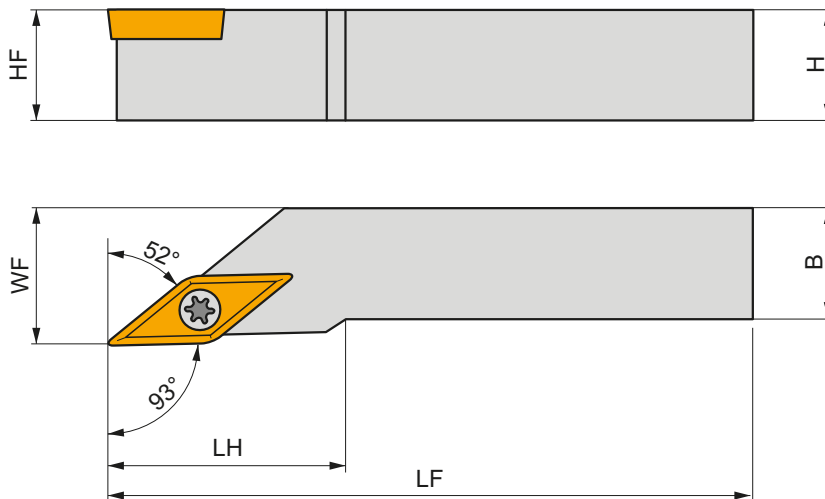
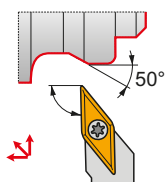
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT



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

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1	S1	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	G1194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	G1194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	G1211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	G1211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	G1211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	G1211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	G1017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	G1017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	G1017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	G1194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	G1194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	G1211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	G1211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	G1211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	G1211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	G1017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	G1017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	G1017	SV10

Обозначение	Пластины	Обозначение
G1017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
G1194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
G1211	-	VC.. 1303..

Обозначение	Винт	Момент Nm	Сверло	Сверло	Пластина	Сверло	Сверло	Сверло	Сверло
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



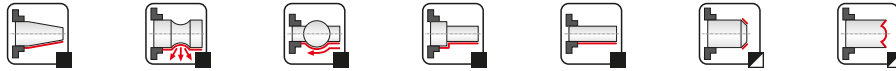
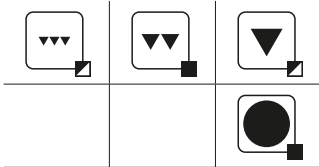
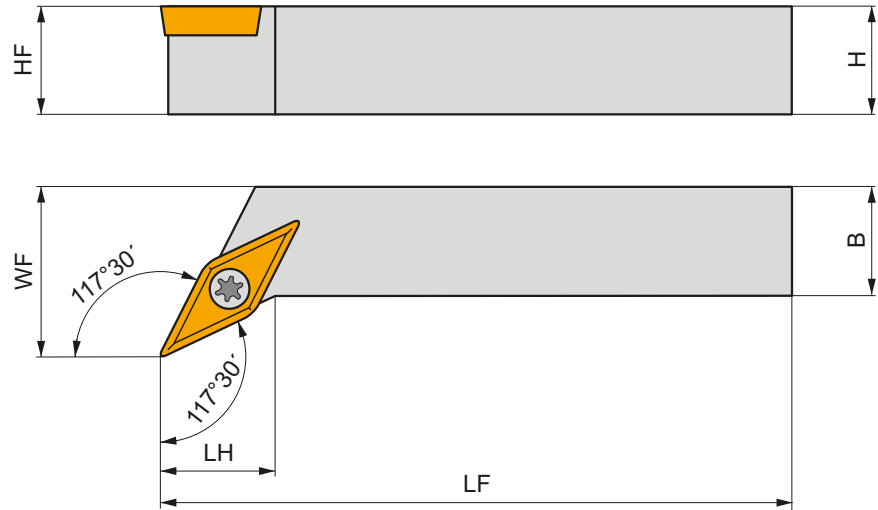
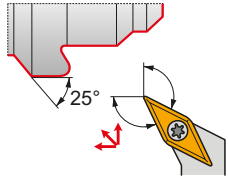
PRAMET

S



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

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



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

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

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

SVVB(C)N EXT

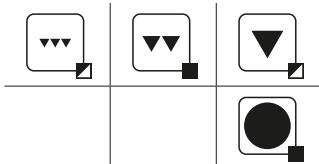
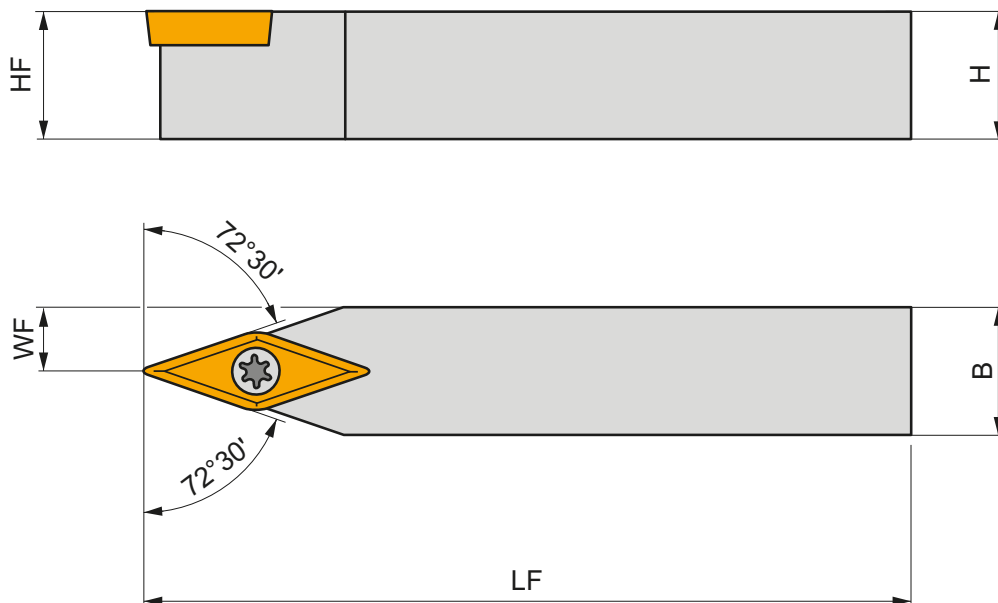
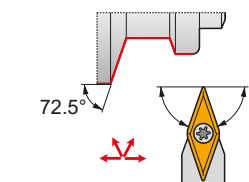


PRAMET

S


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

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	—	0	0	0.11	GI194	SV01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	—	0	0	0.18	GI194	SV01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	—	0	0	0.38	GI194	SV01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	—	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	—	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	—	0	0	0.98	GI017	SV10

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

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SV01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	—	—	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	—	—	—
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	—	—	—
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	—	—	—

SVXB(C)(RL) EXT

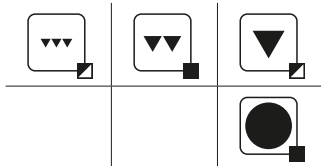
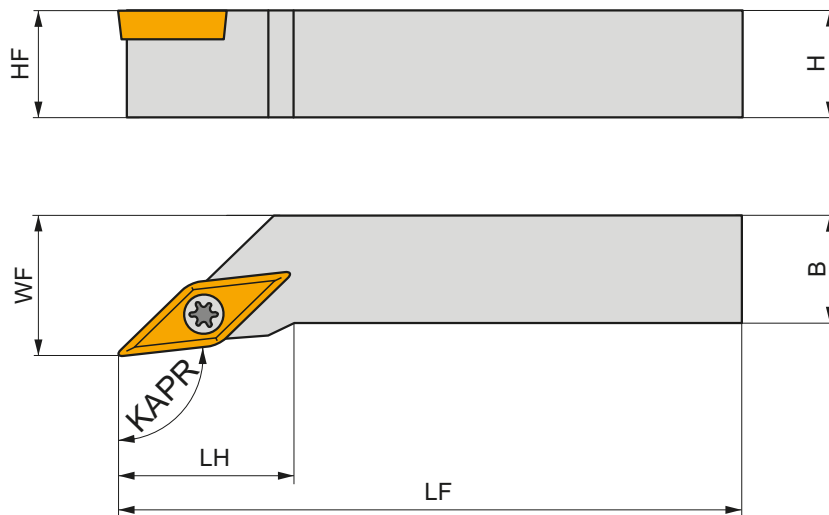
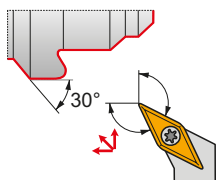


PRAMET

S

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

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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

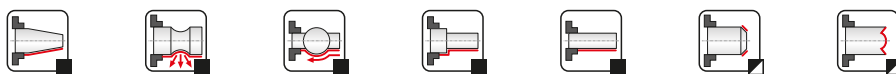
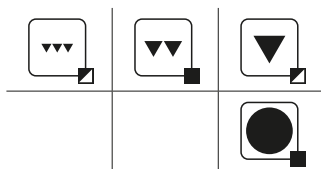
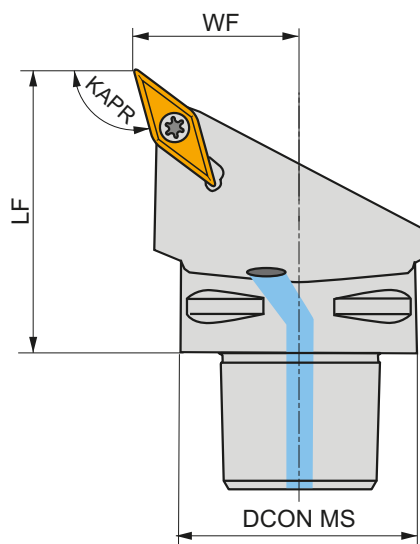
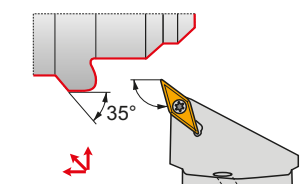
NEW**C.-SVHB(RL) EXT**

PRAMET

S

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

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



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



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



C-SV16S-1

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

FLAGT15P/3,5

CN 034-01

C-SV16S-2

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

FLAGT15P/3,5

CN 034-02

NEW

C.-SVJB(RL) EXT



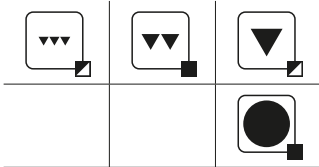
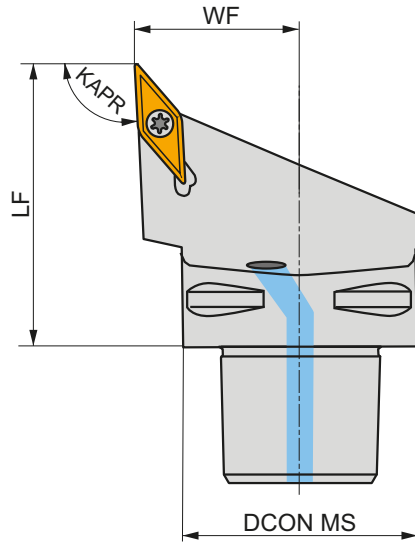
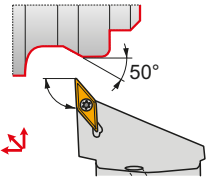
PRAMET

S



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

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



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

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

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

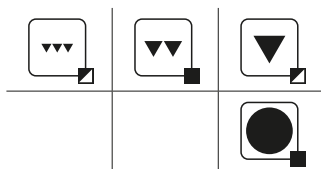
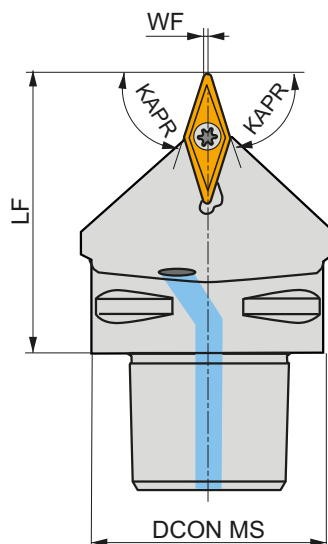
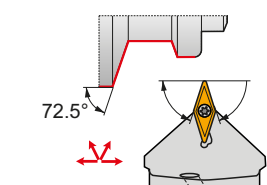
NEW**C.-SVVBN EXT**

PRAMET

S

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

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



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

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

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

SVJB(RL) INT



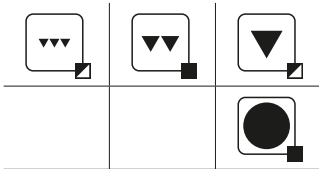
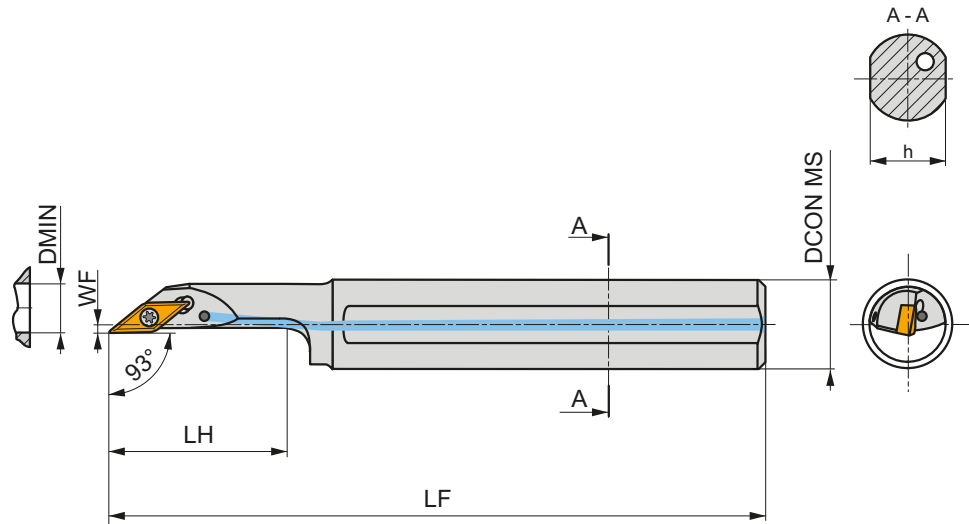
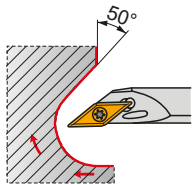
PRAMET

S



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

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



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

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

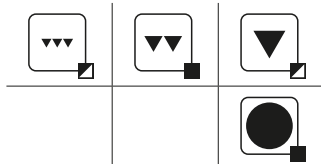
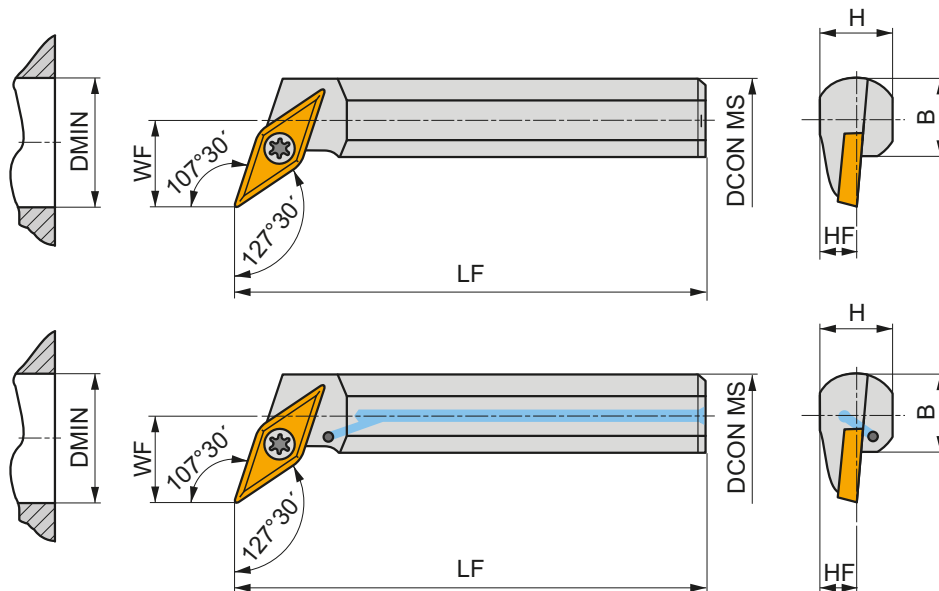
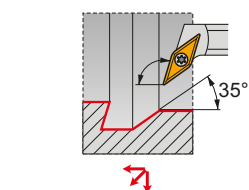


PRAMET

S


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

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



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



GI017

VB.. 1604..

VC.. 1604..

GI194

VB.. 1103..

VC.. 1103..

GI211

—

VC.. 1303..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

—

—

FLAGT07P

—

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

—

—

FLAGT15P

—

SV10

US 3512-T15P

3.0

M 3.5

12.6

SVN 160304

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

SV21

5513 020-24

1.5

M 3

8.5

—

—

PT-8002

—

SVUB(C)(RL) INT



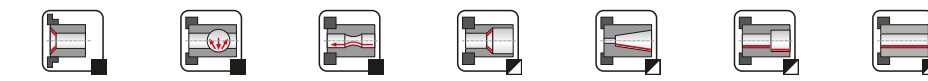
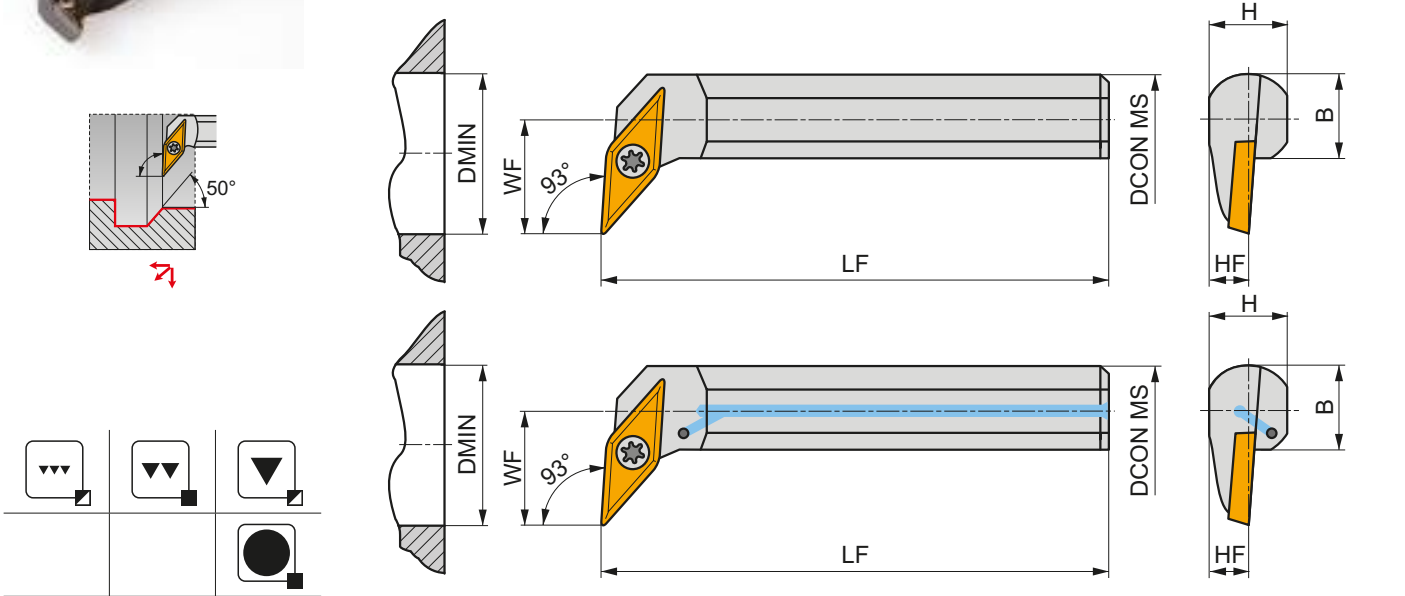
PRAMET

S



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

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



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

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

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	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

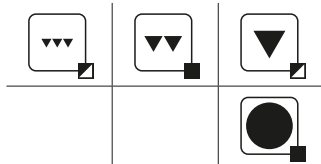
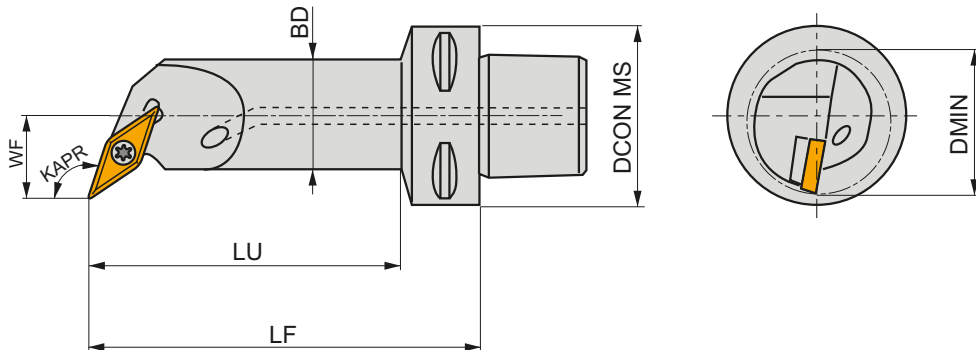
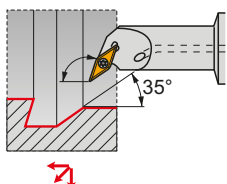
NEW**C.-SVQB(RL) INT**

PRAMET

S

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

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



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



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



SV16



US 2010-T15P



3.0



M 3.5



10.1



FLAG T15P/3,5



VC

07/ 11/ 13/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

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

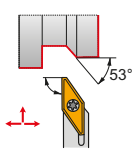


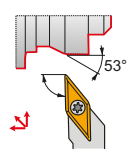


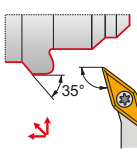


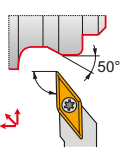


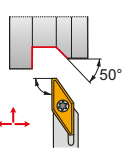


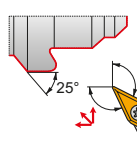


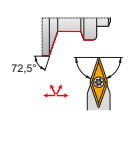


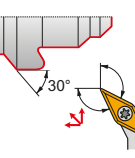


ПКА (PCD)

VC MW PCD

 192

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

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

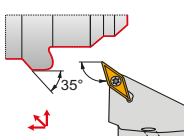




НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SVAC(RL)-DC EXT	SVGC(RL) EXT	SVHB(C)(RL) EXT	SVJB(C)(RL) EXT
<p>90°</p>  <p>VC..</p>  <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 193</p>	<p>90°</p>  <p>VC..</p>  <p>07</p> <p>08×08 16×16</p> <p> 194</p>	<p>107°30'</p>  <p>VB, VC..</p>  <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p> 195</p>	<p>93°</p>  <p>VB, VC..</p>  <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 196</p>
<p>93°</p>  <p>VC..</p>  <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 197</p>	<p>117°30'</p>  <p>VB, VC..</p>  <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p> 198</p>	<p>72°30'</p>  <p>VB, VC..</p>  <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 199</p>	<p>98°</p>  <p>VB, VC..</p>  <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 200</p>
<p>186 – 192</p>	<p>186 – 192</p>	<p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>168 – 171 186 – 192</p>
<p>186 – 192</p>	<p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>168 – 171 186 – 192</p>

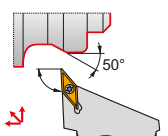




VC

07/ 11/ 13/ 16

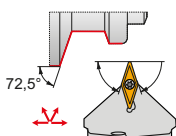




C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30'	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
 201	 168 – 171 186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

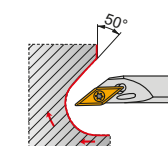




93°	VB, VC..
	 11 16
	$\frac{C3}{C6}$
 202	 168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

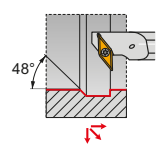




72°30'	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
 203	 168 – 171 186 – 192

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

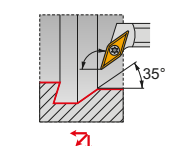




SVJB(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11
	$\frac{25}{32}$
 204	 168 – 171 186 – 192

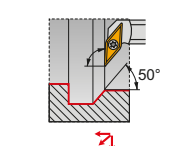




SVLC(RL) INT

95°	VC..
	 13
	$\frac{27}{43}$
 205	 186 – 192

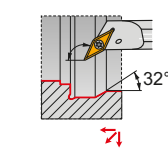




SVQB(C)(RL) INT

107°30'	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
 206	 168 – 171 186 – 192

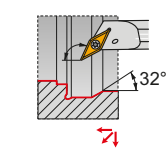




SVUB(C)(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
 207	 168 – 171 186 – 192

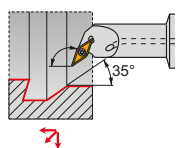




SVXC(RL) INT

113°	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
 208	 186 – 192

SVXC(RL)-E INT


113°	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
 209	 186 – 192

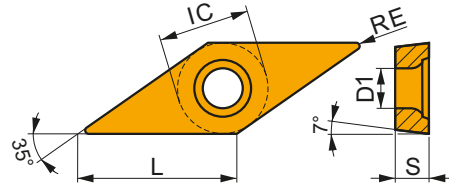
C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108°	VB, VC..
	 16
	33
 210	 168 – 171 186 – 192

VCGT



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



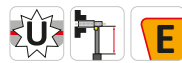
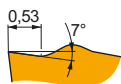
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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

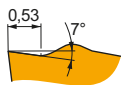


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCGT 070202E-FF2	T8315	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	140	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	145	0.05	0.8	-	-	-	135	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 070204E-FF2	T8315	0.4	125	0.12	0.8	-	-	-	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	-	-	-	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2	T5315	0.2	250	0.05	1.0	-	-	-	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	165	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	140	0.05	1.0	-	-	-	130	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.05	1.0	-	-	-	150	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	265	0.05	1.0	-	-	-	250	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	240	0.05	1.0	-	-	-	225	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

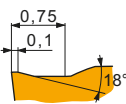
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

VCGT 130304E-FF2	T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	115	0.12	1.0	-	-	-	105	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	115	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TT010	0.4	245	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2	T7325	0.8	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	-	-	-	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



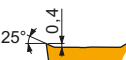
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCGT 130308E-FM2	T8330	0.8	125	0.17	1.0	75	0.15	1.0	115	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

VCGT 130302E-NF2	H07	0.2	-	-	-	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-
	T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-
	T9315	0.2	200	0.10	1.0	-	-	-	190	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-
	T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.07	0.8	-	-	-
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304E-NF2	H07	0.4	-	-	-	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
	T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-
	T9315	0.4	210	0.10	1.0	-	-	-	195	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	35	0.08	0.8	-	-	-
	T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.11	0.8	-	-	-
	TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VCGT 130308E-NF2	T5315	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
T6310		0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-
T7325		0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-
T7335		0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-
T9315		0.8	200	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	40	0.12	0.8	-	-	-
T9335		0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.16	0.8	-	-	-
TT010		0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

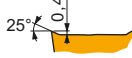


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

VCGT 130301E-SF2	H07	0.1	-	-	-	80	0.05	1.0	-	-	-	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
	T6310	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	-	-	-	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-

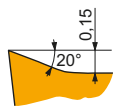
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

VCGT 130302E-SF2	H07	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
	HF7	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2	H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	–	–	–	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	HF7	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2	H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	HF7	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–




Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.

VCGT 070202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	H07	0.4	–	–	–	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	H07	1.2	–	–	–	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0

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

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



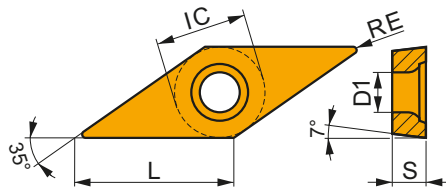
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.

VCGX 130300FL-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FL-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

VCMT




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




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

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



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

VCMT 160404E-FM	T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM	T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

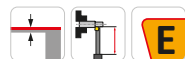
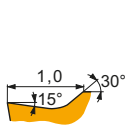


Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCMT 110304E-UR	T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	—	—	—	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR	T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	185	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—

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

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



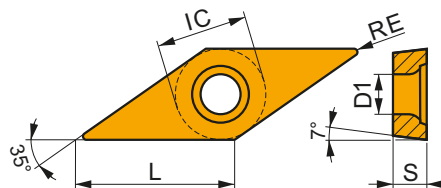
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	-	-	-	170	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	

VCMW

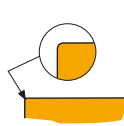


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

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



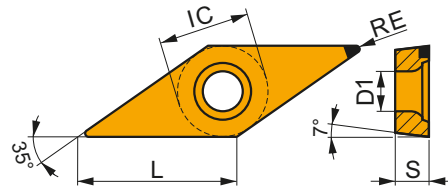
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VCMW 110302	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	-	-	-	-	-	-	145	0.08	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	70	0.08	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	145	0.10	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	140	0.10	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0

VCMW PCD

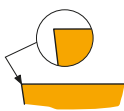


	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

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



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

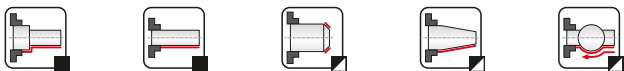
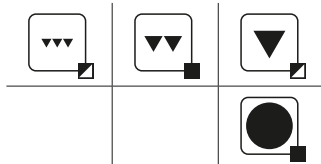
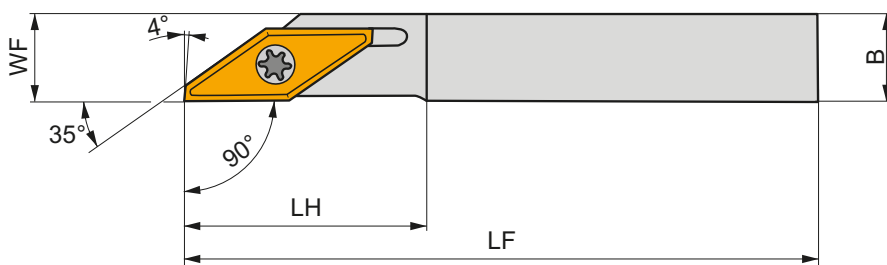
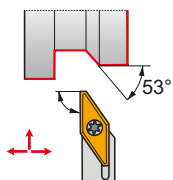
VCMW 160404FN	PD1	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	900	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—
VCMW 160408FN	PD1	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1050	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—

SVAC(RL)-DC EXT



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

Державка с креплением позитивных пластин VCGX 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 10x10 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	G122	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	G122	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	G122	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	G122	SV20
	SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	G122	SV20
L	SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	G122	SV20
	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	G122	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	G122	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	G122	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	G122	SV20



G122



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



8.5



PT-8002

SVGCR(L) EXT

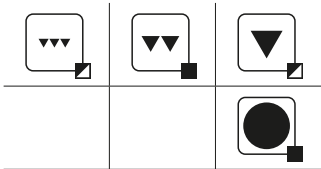
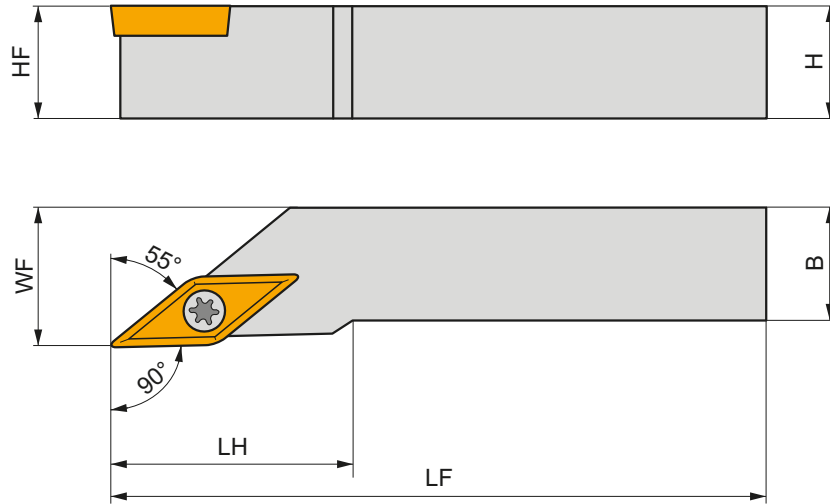
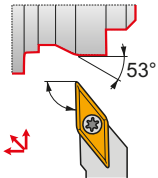


PRAMET



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

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 08x08 мм до 16x16 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5



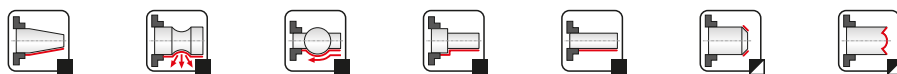
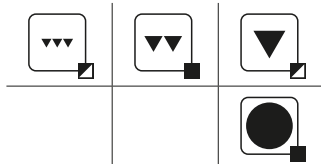
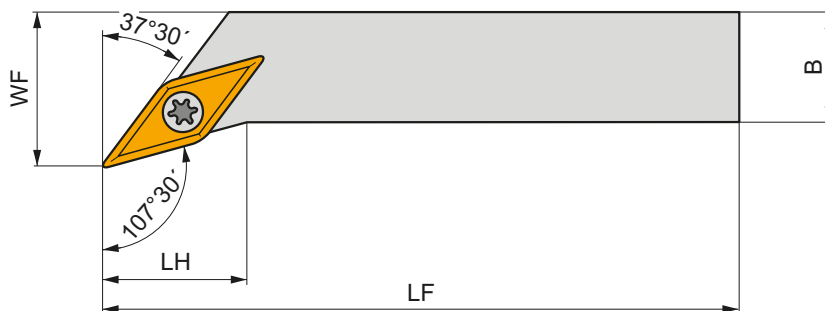
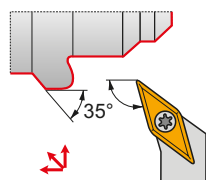
DMD 1650

SVHB(C)(RL) EXT



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

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	SV01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	SV01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

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

SV	US	Nm	M	mm	SVN	MS	FLAG	HXK
SV01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT



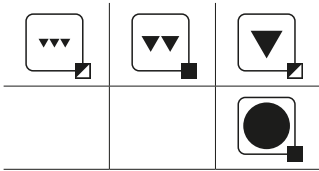
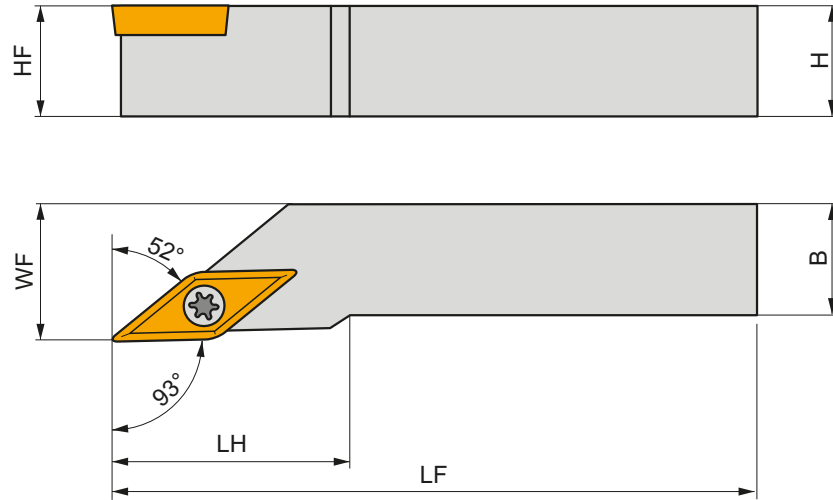
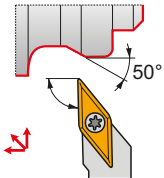
PRAMET

S



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

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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

SVJC(RL)-DC EXT



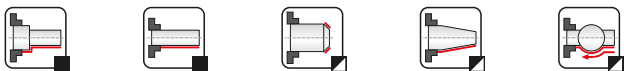
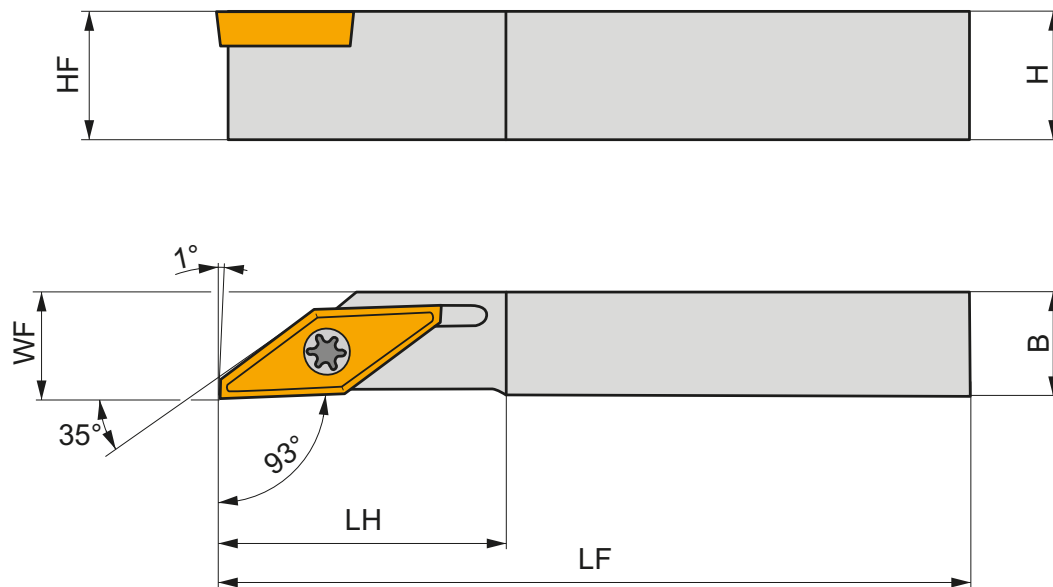
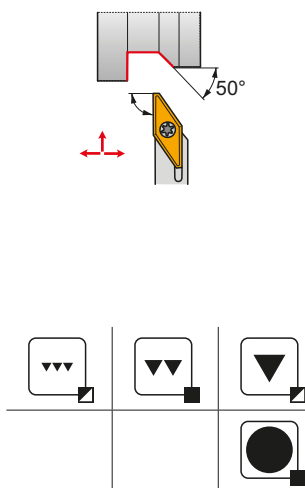
PRAMET

S



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VCGX 13

Державка с креплением позитивных пластин VCGX 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 10x10 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G122	SV20	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	G122	SV20
	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	G122	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	G122	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	G122	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	G122	SV20
L	SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	G122	SV20
	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	G122	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	G122	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	G122	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	G122	SV20



G122



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



8.5



PT-8002

SVPB(C)(RL) EXT



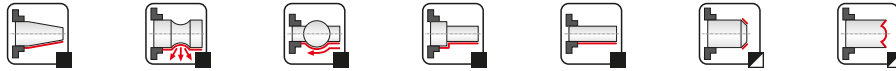
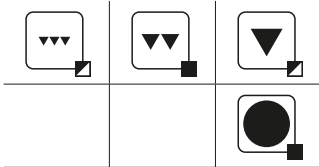
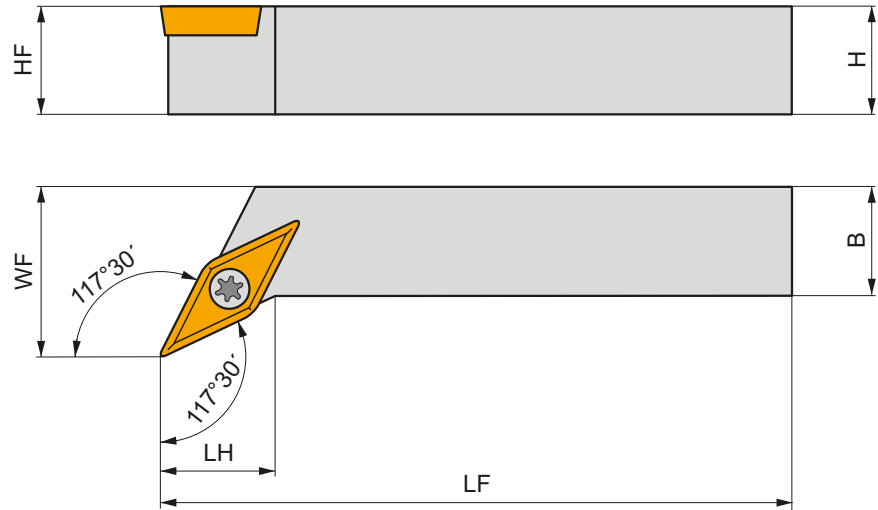
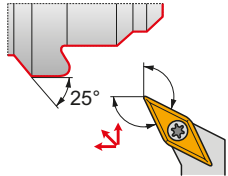
PRAMET

S



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

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



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

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

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

SVVB(C)N EXT

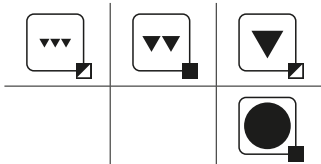
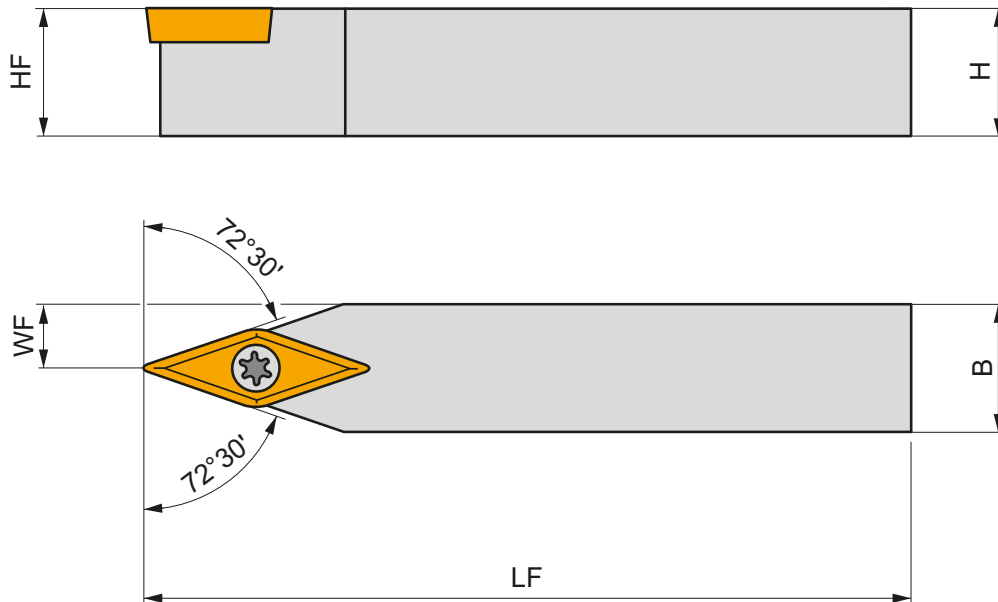
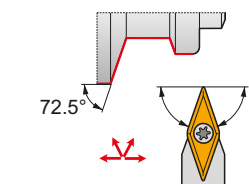


PRAMET



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

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	—	0	0	0.11	GI194	SV01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	—	0	0	0.18	GI194	SV01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	—	0	0	0.38	GI194	SV01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	—	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	—	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	—	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	—	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	—	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	—	0	0	0.98	GI017	SV10

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

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SV01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	—	—	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	—	—	—
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	—	—	—	—	—
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	—	—	—

SVXB(C)(RL) EXT

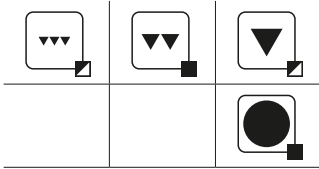
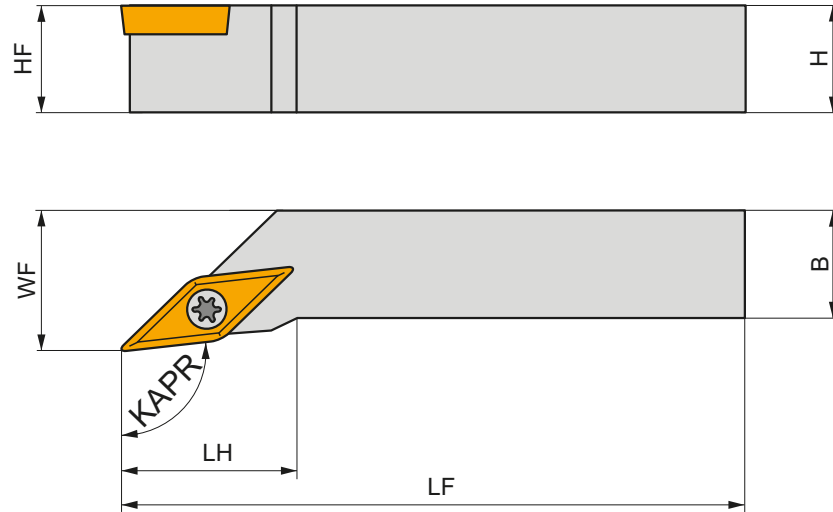
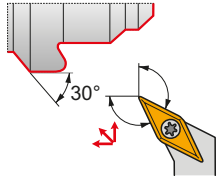


PRAMET

S

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

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



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	SV	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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

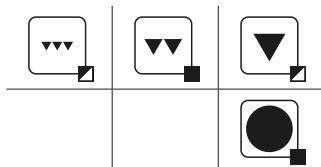
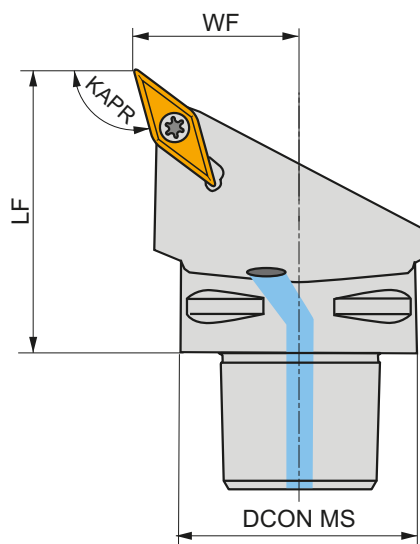
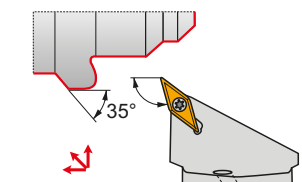
NEW**C.-SVHB(RL) EXT**

PRAMET

S

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

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



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



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



C-SV16S-1

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

FLAGT15P/3,5

CN 034-01

C-SV16S-2

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

FLAGT15P/3,5

CN 034-02

NEW

C.-SVJB(RL) EXT



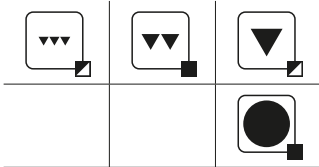
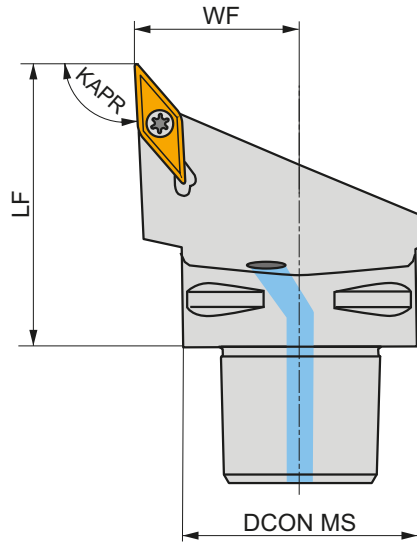
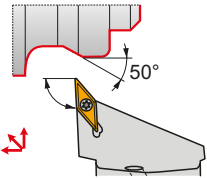
PRAMET

S



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

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



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

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

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

NEW

C.-SVVBN EXT



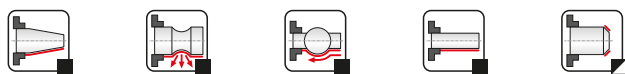
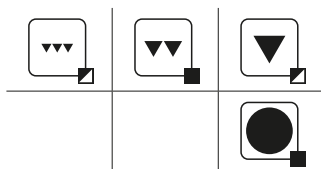
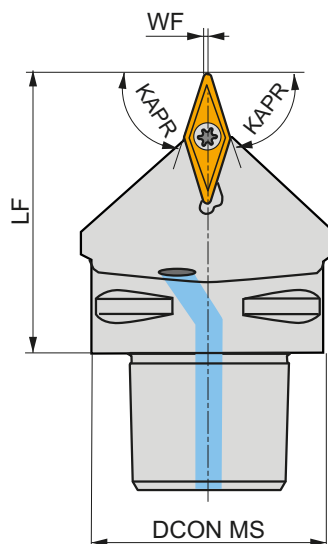
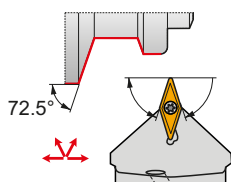
PRAMET

S



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

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



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

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

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

SVJB(RL) INT



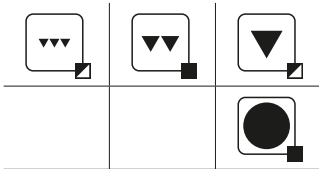
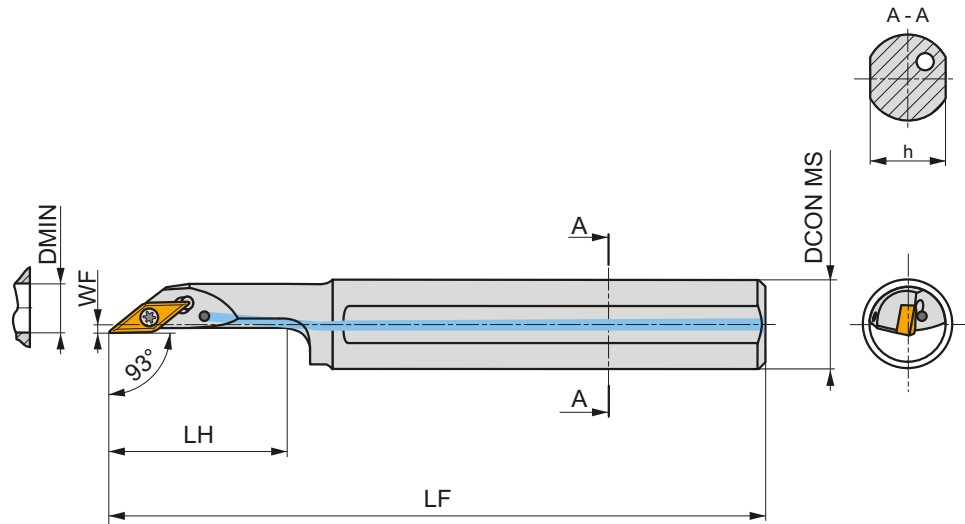
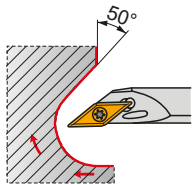
PRAMET

S



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

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



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

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVLC(RL) INT

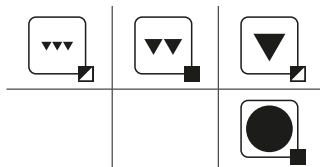
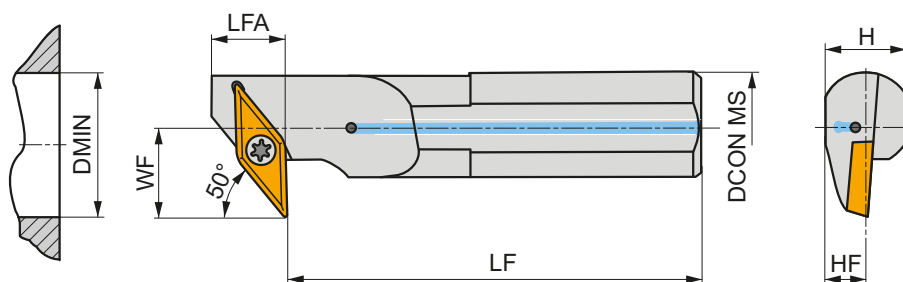
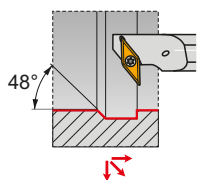


PRAMET

S

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

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика $\varnothing 20 \dots 32$ мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия $\varnothing 27$ мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LFA	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L	A20S-SVLCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22



GI211



VC.. 1303..



SV21



5513 020-24



1.5



M3



8.5



-



-



PT-8002



-

SV22

DVF 0573

1.5

M3

10.3

DAP 0331

DVT 0332

PT-8002

174.1-870

SVQB(C)(RL) INT



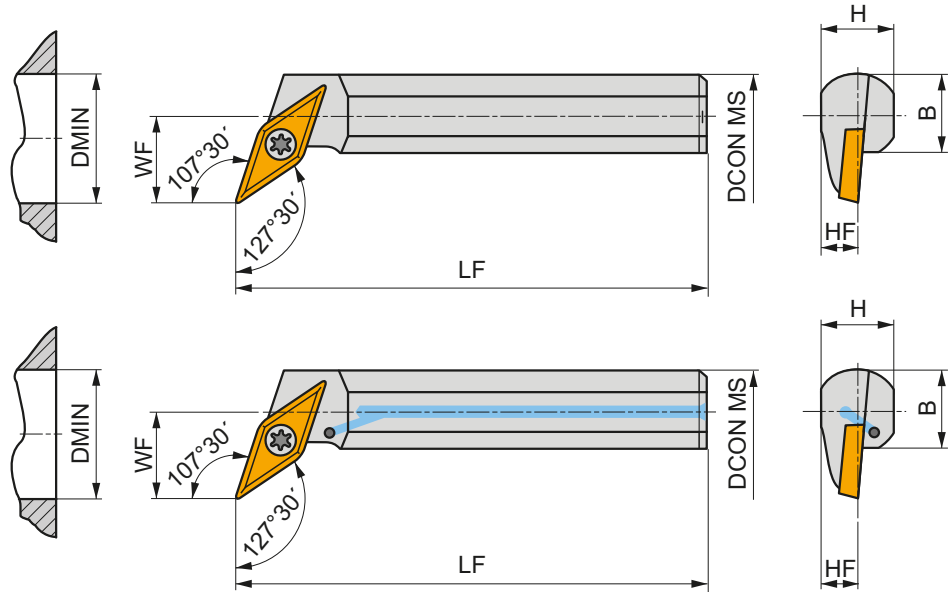
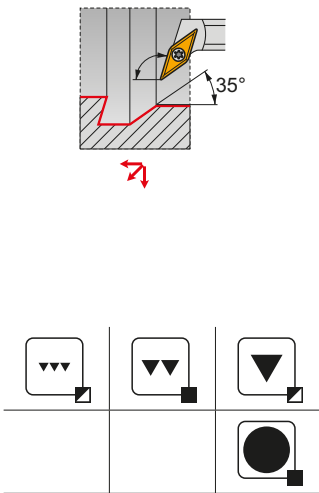
PRAMET

S



Державка для внутреннего точения с углом в плане 127,5° и пластинами VB/VC..

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



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

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

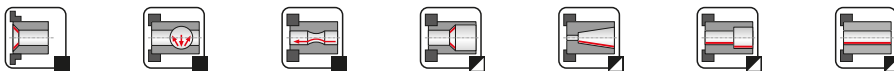
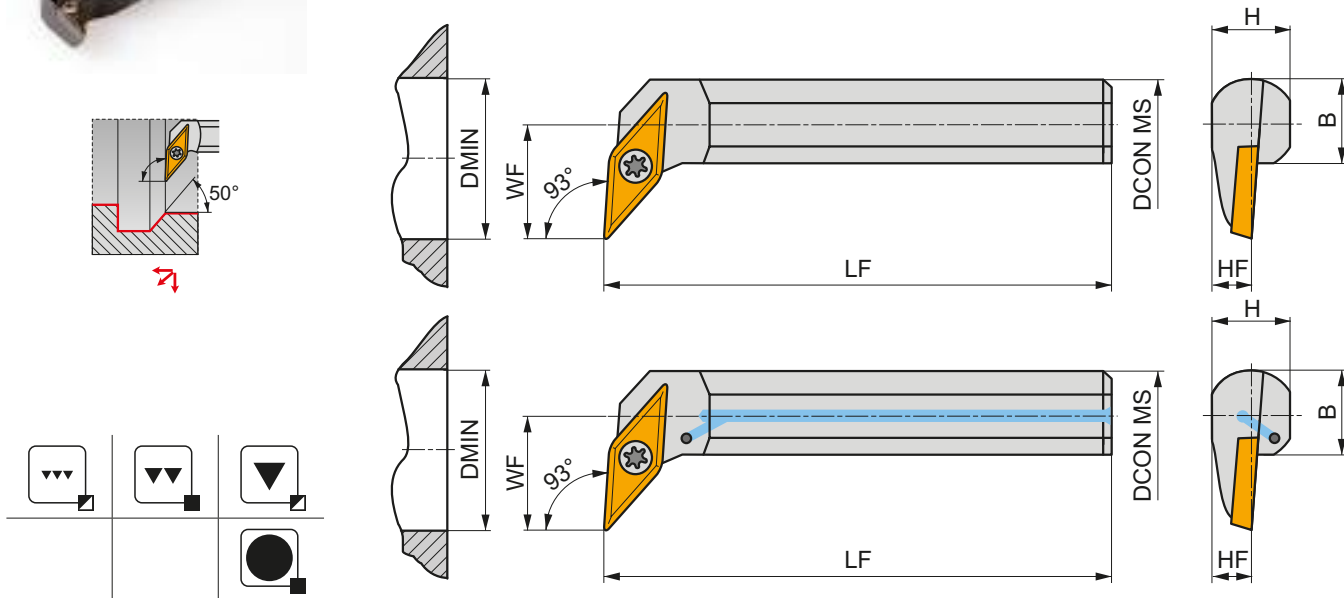
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-

SVUB(C)(RL) INT



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

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



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4
R A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
L A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4
GI017	VB.. 1604..		VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..		VC.. 1103..
GI211	-		VC.. 1303..

Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	Icon 5	Icon 6	Icon 7	Icon 8	Icon 9
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXC(RL) INT



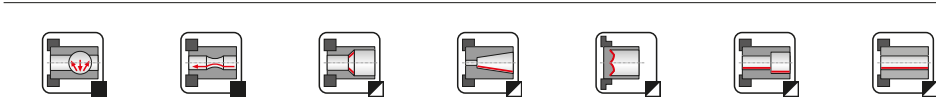
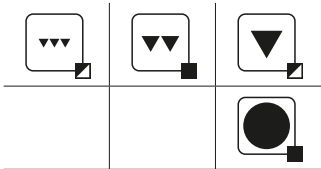
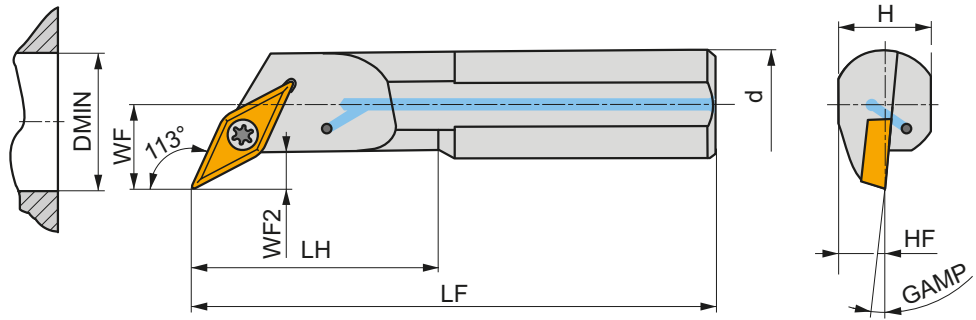
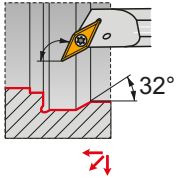
PRAMET

S



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

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø12,5 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	G1234 SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	G1234 SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	G1234 SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	G1234 SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	G1234 SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	G1234 SV23

SVXC(RL)-E INT

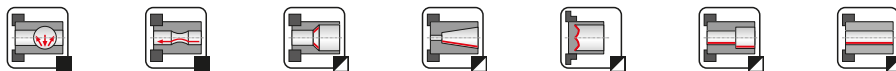
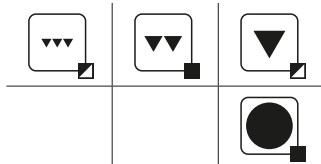
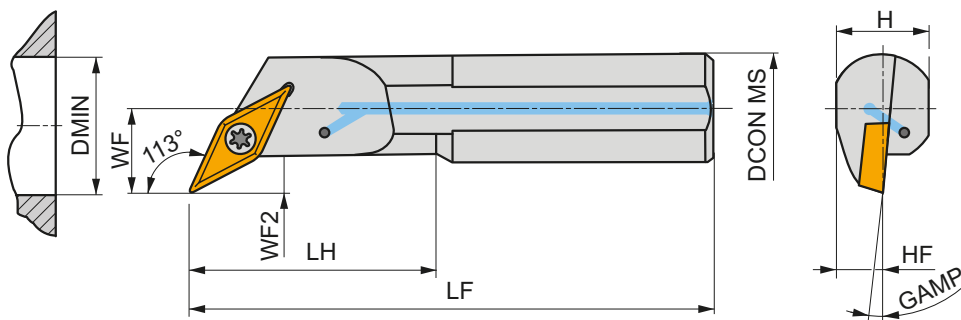
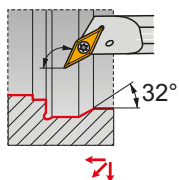


PRAMET

S


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

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø12,5 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234 SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23
L	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234 SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5



DMD 1650

NEW

C.-SVQB(RL) INT



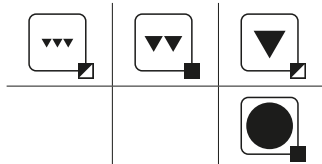
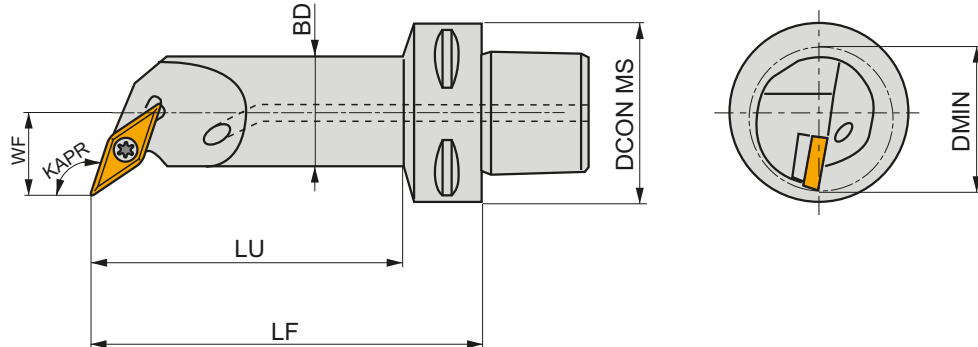
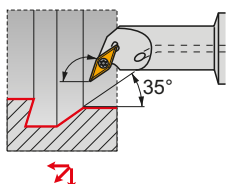
PRAMET

S



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

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



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

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

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

WC

02/ 06/ 08/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

WCGT



212

WCGX



213

WCMT



213

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

WCGT 020102E-FF2

Державка

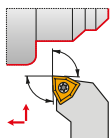
A0508H-SWUCR 02

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SWLC(RL) EXT

95°

WC..

06
0816×16
25×25

215

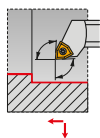
212 – 214

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SWLC(RL) INT

95°

WC..

06
0825
40

216

212 – 214

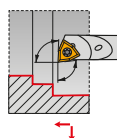
SWUC(RL) INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

217

212 – 214

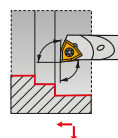
SWUC(RL)-E INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

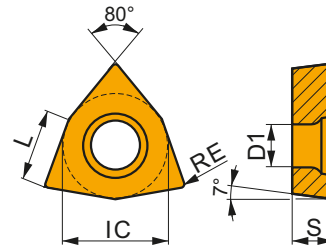
218

212 – 214

WCGT



	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



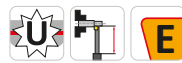
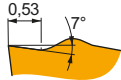
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

WCGT 06T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL	HF7	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	375	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-

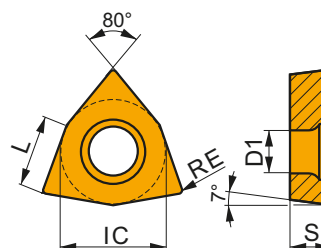


Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WCGT 020102E-FF2	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	210	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	205	0.05	0.8	-	-	-	■	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	-	▣	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	■	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	-	▣	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	■	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

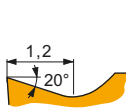
WCGX

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



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

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

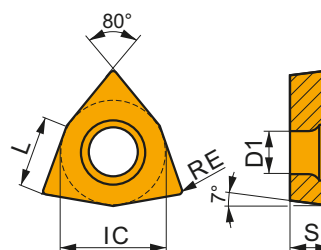


Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой обработки без удара.

WCGX 020102FL-JZ	TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

WCMT

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



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

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

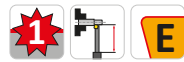
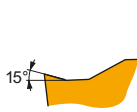


Геометрия для чистовой и полустойковой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WCMT 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.15	1.2	-	-	-	260	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-FM	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	-	-	-	275	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	

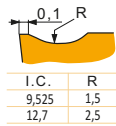
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



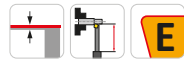
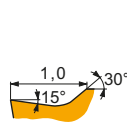
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WCMT 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	-	-	-	250	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-FM	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	



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

WCMT 06T308E-RF	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-RF	T7335	1.2	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

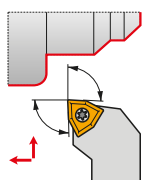
WCMT 06T308E-UR	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	-	-	-	235	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-

SWLC(RL) EXT

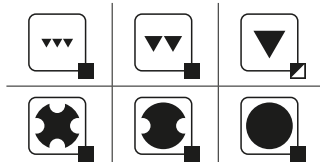
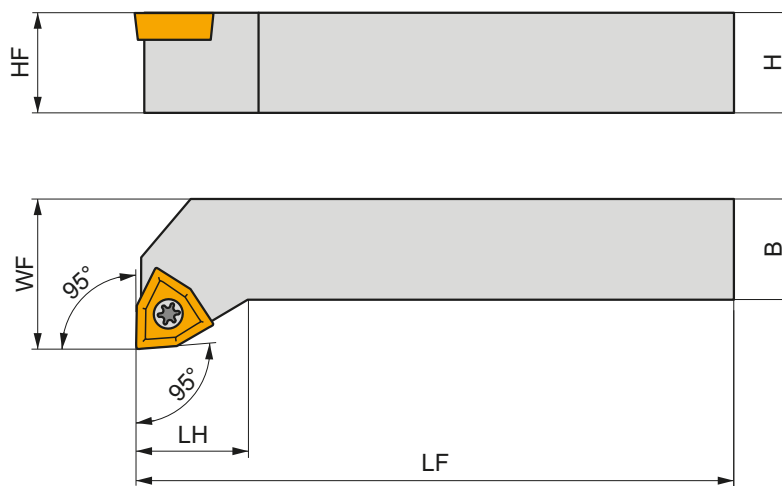


PRAMET

S

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

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 06, 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI055	GI049	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09



GI049

WC.. 0804..

GI055

WC.. 06T3..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAGT15P

S09

US 4512-T15P

5.0

M 4.5

12.2

FLAGT15P

SWLC(RL) INT



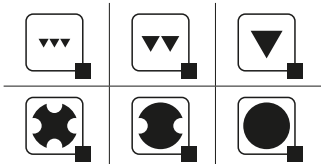
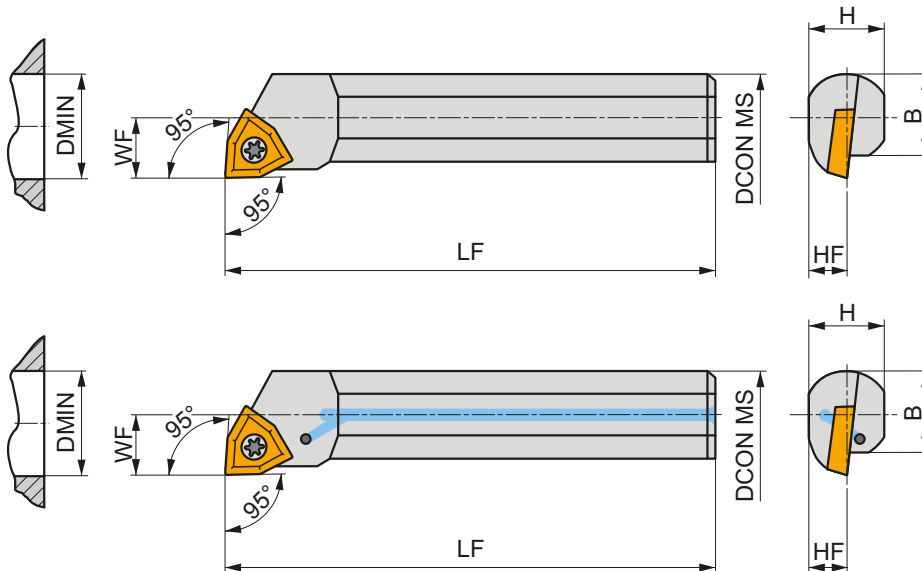
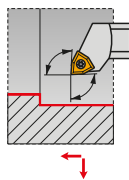
PRAMET

S



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

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 06, 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø20...32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
L	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049	S09
	A20Q-SWLCCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
A32S-SWLCCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09	
S32U-SWLCCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	4.10	GI049	S09	

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

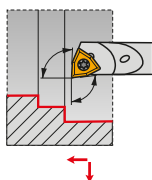
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

SWUC(RL) INT



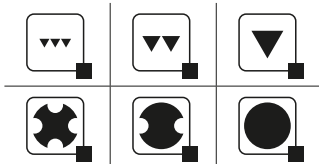
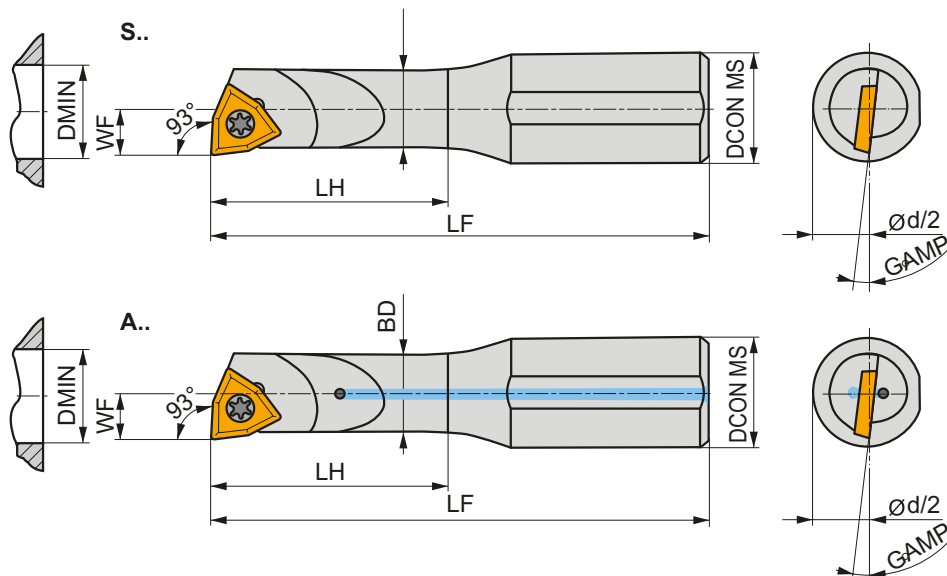
PRAMET

S



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

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 02 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø5,8 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP		kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	—	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	—	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	—	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	—	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650

SWUC(RL)-E INT



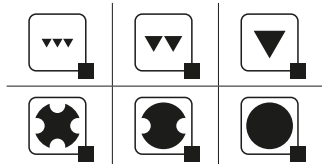
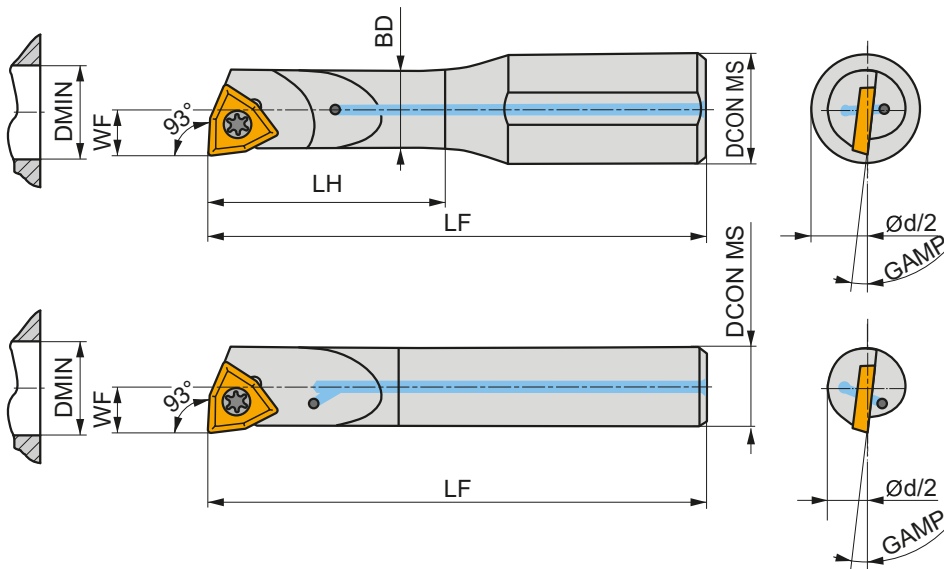
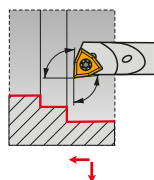
PRAMET

S



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

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 02 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø5...8 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø5,8 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
E05F-SWUCR 02	5	5.8	—	2.9	85	—	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCR 02	6	7.8	—	3.9	95	—	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
E05F-SWUCL 02	5	5.8	—	2.9	85	—	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCL 02	6	7.8	—	3.9	95	—	-12	✓	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650











НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ







CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

CNGG	CNMA	CNMG	CNMM
			
 222	 222	 223	 234

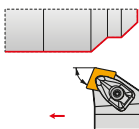

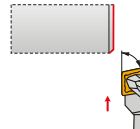

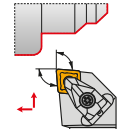

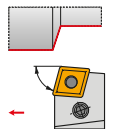













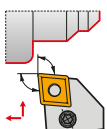

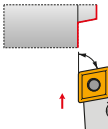

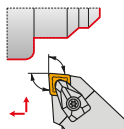










КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

CNGA CER	CNGN CER	CNGA CBN
		
 238	 238	 239

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DCBN(RL) EXT		DCKN(RL) EXT		DCLN(RL) EXT		PCBN(RL) EXT	
75°	CN..	75°	CN..	95°	CN..	75°	CN..
							
12 16 19		12 16		09 12 16 19		12 16 19 25	
 20×20 40×40		 20×20 32×32		 16×16 40×40		 20×20 50×50	
 240	 222 – 239	 242	 222 – 239	 243	 222 – 239	 245	 222 – 239
PCLN(RL) EXT		PCKN(RL) EXT		C.-DCLN(RL) EXT NEW			
95°	CN..	75°	CN..	95°	CN..		
							
12 16 19 25		12 16 19		12 16 19			
 20×20 50×50		 20×20 40×40		 C3 C8			
 247	 222 – 239	 246	 222 – 239	 249	 222 – 239		

CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

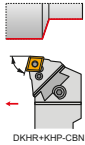
KHP-CBNR + DKH(RL)

75°

CN..



25



DKHR+KHP-CBNR

40×50
60×80

251, 253

222 – 239

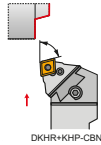
KHP-CBNL + DKH(RL)

75°

CN..



25



DKHR+KHP-CBNL

40×50
60×80

251, 253

222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

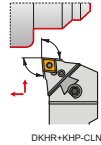
95°

CN..



19

25



DKHR+KHP-CLNR

40×50
60×80

252, 253

222 – 239

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DCLN(RL) INT

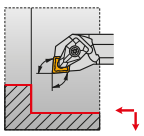
95°

CN..



09

12

32
50

254

222 – 239

PCLN(RL) INT

95°

CN..

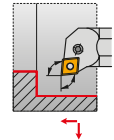


09

12

16

19

20
80

255

222 – 239

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

95°

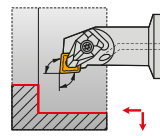
CN..



09

12

16

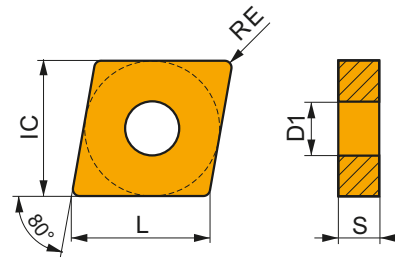
25
50

257

222 – 239

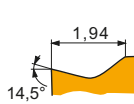
CNGG

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

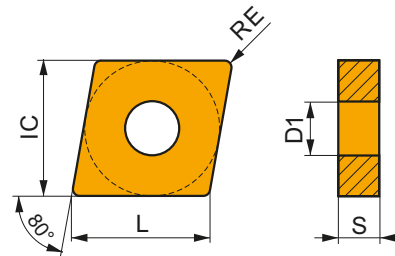


Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

CNGG 120402E-SF	H07	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

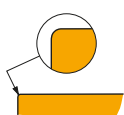
CNMA

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

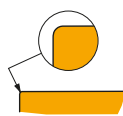


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMA 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120416	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

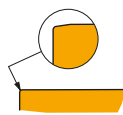
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMA 160612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 160616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
CNMA 190612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 190616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	30	0.15	1.0



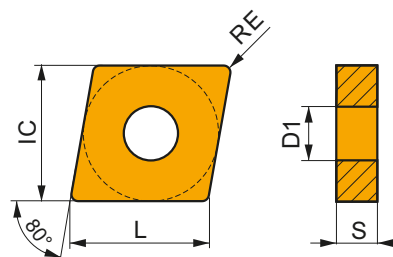
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMA 120408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0

CNMG

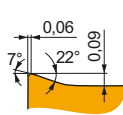
PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)

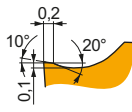


Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	☑	235	0.12	1.0	■	180	0.11	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	☑	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	☑	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	☑	265	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	☑	245	0.15	1.0	■	145	0.14	1.0	☑	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–

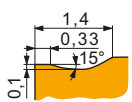
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



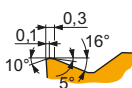
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	50	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	60	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	—	—	—	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	—	—	—	240	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	50	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	60	0.16	1.7	—	—	—
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	—	—	—	270	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—
T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	55	0.19	1.7	—	—	—	



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	—	—	—	210	0.35	4.0	—	—	—	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	45	0.15	1.0

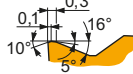


Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

CNMG 090308E-M	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M	T5315	0.4	245	0.20	2.1	—	—	—	230	0.20	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	—	—	—	245	0.20	2.1	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

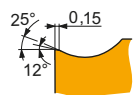
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой и полушлифовальной обработки с ударом и без удара.

CNMG 120408E-M	6640	0.8	165	0.32	2.1	-	-	-	155	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	-	-	-	235	0.32	2.1	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	-	-	-	145	0.32	2.1	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	-	-	-	135	0.32	2.1	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	-	-	-	230	0.32	2.1	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	-	-	-	210	0.32	2.1	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	-	-	-	190	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	-	-	-	230	0.40	2.1	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	-	-	-	220	0.40	2.1	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	-	-	-	205	0.40	2.1	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	-	-	-	185	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-M	T9325	1.6	200	0.40	2.1	-	-	-	190	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	175	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-M	T9310	0.8	235	0.32	3.6	-	-	-	220	0.32	3.6	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.32	3.6	-	-	-	200	0.32	3.6	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	190	0.32	3.6	-	-	-	180	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-M	T9315	1.2	210	0.40	3.6	-	-	-	195	0.40	3.6	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	185	0.40	3.6	-	-	-	175	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-M	T9325	1.6	190	0.40	3.6	-	-	-	180	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	165	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M	T9315	0.8	210	0.32	4.2	-	-	-	195	0.32	4.2	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	190	0.32	4.2	-	-	-	180	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	165	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M	6640	1.2	145	0.40	4.2	-	-	-	135	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	220	0.40	4.2	-	-	-	205	0.40	4.2	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	205	0.40	4.2	-	-	-	190	0.40	4.2	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	185	0.40	4.2	-	-	-	175	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-M	T9310	1.6	230	0.40	4.2	-	-	-	215	0.40	4.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	215	0.40	4.2	-	-	-	200	0.40	4.2	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	190	0.40	4.2	-	-	-	180	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	165	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

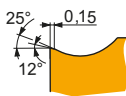


Позитивная геометрия для чистовой и полушлифовальной обработки без удара.

CNMG 090304E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	-	-	-
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.6	-	-	-
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	-	-	-
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	-	-	-	55	0.16	0.6	-	-	-
CNMG 090308E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	-	-	-
	T7335	0.8	240	0.19	1.0	185	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	75	0.15	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-	-

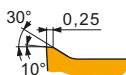
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

CNMG 120404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—	
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	—	—	—	—	—	70	0.15	1.4	—	—	—	
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	—	—	—	300	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	—	—	—	60	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—	
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—	
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	—	—	—	260	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	—	—	—	55	0.21	1.7	—	—	—

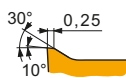


Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

CNMG 120404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	—	—	—	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—	
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—	
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—	
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—	
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-NM	T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—	
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—	
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	—	—	—	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	—	—	—	—	—	50	0.27	2.9	—	—	—	—

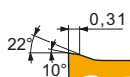
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

CNMG 160612E-NM	T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	-	-	-	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 190612E-NM	T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
	T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.4	-	-	-
	T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.4	-	-	-
	T8315	1.2	180	0.35	4.2	105	0.32	4.2	-	-	-	540	0.42	4.2	45	0.32	3.4	-	-	-
	T8330	1.2	170	0.35	4.2	100	0.32	4.2	-	-	-	510	0.42	4.2	40	0.32	3.4	-	-	-
	T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	-	-	-	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	-	-	-
	T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.4	-	-	-

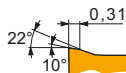


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

CNMG 090308E-NMR	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
CNMG 120404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.25	2.0	80	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.6	-	-	-
	T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-
	T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-
	T9325	1.6	190	0.45	2.7	110	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-

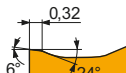
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

CNMG 160616E-NMR	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-	
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-	
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-	
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-	
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-	
	T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-	
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-	
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-	
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-	
	T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-	
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-	
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-	
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.2	-	-	-	
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-	
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-	
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-	
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-	

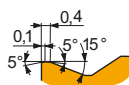


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

CNMG 120408-NRM	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416-NRM	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608-NRM	T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.8	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.8	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-	-
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM	T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608-NRM	T7325	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	6.4	-	-	-
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM	T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	-	-	-	105	0.70	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

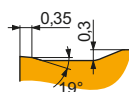
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120408E-R	6640	0.8	140	0.40	4.0	-	-	-	130	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	0.8	215	0.40	4.0	-	-	-	200	0.40	4.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9310	0.8	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	-	-	-	180	0.40	4.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	4.0	-	-	-	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	150	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-R	T5305	1.2	245	0.45	4.0	-	-	-	230	0.45	4.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9315	1.2	195	0.45	4.0	-	-	-	185	0.45	4.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	1.2	175	0.45	4.0	-	-	-	165	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	155	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-R	T5315	1.6	225	0.50	4.0	-	-	-	210	0.50	4.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T9335	1.6	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-R	T5315	0.8	210	0.40	5.5	-	-	-	195	0.40	5.5	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
CNMG 160612E-R	T5305	1.2	235	0.45	5.5	-	-	-	220	0.45	5.5	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	1.2	215	0.45	5.5	-	-	-	200	0.45	5.5	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T7335	1.2	145	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	205	0.45	5.5	-	-	-	190	0.45	5.5	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9315	1.2	190	0.45	5.5	-	-	-	180	0.45	5.5	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	1.2	170	0.45	5.5	-	-	-	160	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	150	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-R	T5305	1.6	240	0.50	5.5	-	-	-	225	0.50	5.5	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
CNMG 190608E-R	T5315	0.8	205	0.40	7.0	-	-	-	190	0.40	7.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
CNMG 190612E-R	6640	1.2	135	0.45	7.0	-	-	-	125	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	1.2	230	0.45	7.0	-	-	-	215	0.45	7.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	1.2	210	0.45	7.0	-	-	-	195	0.45	7.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9315	1.2	185	0.45	7.0	-	-	-	175	0.45	7.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	1.2	165	0.45	7.0	-	-	-	155	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	145	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	125	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R	6640	1.6	130	0.50	7.0	-	-	-	120	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	1.6	235	0.50	7.0	-	-	-	220	0.50	7.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-
	T5315	1.6	210	0.50	7.0	-	-	-	195	0.50	7.0	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-
	T9310	1.6	195	0.50	7.0	-	-	-	185	0.50	7.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9315	1.6	180	0.50	7.0	-	-	-	170	0.50	7.0	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-
	T9325	1.6	165	0.50	7.0	-	-	-	155	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	145	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	125	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

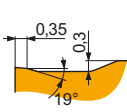


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	155	0.40	4.0	110	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.


Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

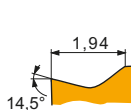


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
CNMG 160608E-RM	T5305	0.8	265	0.40	6.0	-	-	-	250	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	240	0.40	6.0	-	-	-	225	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	215	0.40	6.0	-	-	-	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-			
CNMG 160612E-RM	T5305	1.2	270	0.45	6.0	-	-	-	255	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	245	0.45	6.0	-	-	-	230	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-		
	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-			
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9310	1.2	230	0.45	6.0	-	-	-	215	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9315	1.2	215	0.45	6.0	-	-	-	200	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-				
CNMG 160616E-RM	T5305	1.6	270	0.50	6.0	-	-	-	255	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	245	0.50	6.0	-	-	-	230	0.50	6.0	-	-	-	-	-		
	T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T9310	1.6	225	0.50	6.0	-	-	-	210	0.50	6.0	-	-	-	-			
	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-			
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-				
	T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-				
CNMG 190608E-RM	T5305	0.8	260	0.40	7.5	-	-	-	245	0.40	7.5	-	-	-	-	-		
	T5315	0.8	230	0.40	7.5	-	-	-	215	0.40	7.5	-	-	-	-			
	T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	-	-	-	-	-	-				
	T9315	0.8	210	0.40	7.5	-	-	-	195	0.40	7.5	-	-	-	-			
	T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	-	-	-				
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	-	-					

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap		
			(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)
CNMG 190612E-RM	T5305	1.2	260	0.45	7.5	—	—	—	245	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	—	—	—	225	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	—	—	—	205	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	—	—	—	195	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-RM	T5305	1.6	265	0.50	7.5	—	—	—	250	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	—	—	—	225	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	—	—	—	210	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	—	—	—	195	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 250924E-RM	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

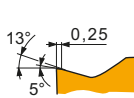


Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

CNMG 120404E-SF	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0	—	—
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	—	—
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	—	—
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	—	—	—	285	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0	—	—
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0	—	—
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0	—	—
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0	—	—
T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—	—	—	
CNMG 120412E-SF	T6310	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0	—	—
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0	—	—
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0	—	—

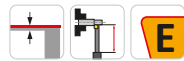
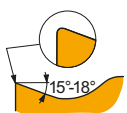
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.



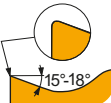



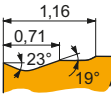



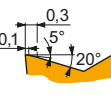



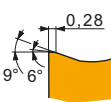



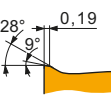



CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	-	-	-	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	-	-	-	45	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-	
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	-	-	-	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	-	-	-	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-
CNMG 160608E-SM	T7325	0.8	185	0.26	3.0	140	0.23	3.0	-	-	-	-	-	60	0.23	2.4	-	-	-	
	T7335	0.8	180	0.26	3.0	140	0.23	3.0	-	-	-	-	-	55	0.23	2.4	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.26	3.0	95	0.23	3.0	155	0.26	3.0	495	0.31	3.0	40	0.23	2.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.26	3.0	95	0.23	3.0	145	0.26	3.0	495	0.31	3.0	35	0.23	2.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.26	3.0	135	0.23	3.0	210	0.26	3.0	-	-	50	0.23	2.4	-	-	-	
CNMG 160612E-SM	T6310	1.2	170	0.30	3.0	120	0.27	3.0	135	0.30	3.0	510	0.36	3.0	50	0.27	2.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	190	0.30	3.0	145	0.27	3.0	-	-	-	-	-	60	0.27	2.4	-	-	-	
	T7335	1.2	180	0.30	3.0	140	0.27	3.0	-	-	-	-	-	55	0.27	2.4	-	-	-	
	T9315	1.2	250	0.30	3.0	-	-	-	235	0.30	3.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	1.2	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	-	-	-	50	0.27	2.4	-	-	-
CNMG 190612E-SM	T6310	1.2	165	0.30	4.0	115	0.27	4.0	130	0.30	4.0	495	0.36	4.0	45	0.27	3.2	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	-	-	-	-	-	60	0.27	3.2	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.30	4.0	135	0.27	4.0	-	-	-	-	-	55	0.27	3.2	-	-	-	
	T9315	1.2	245	0.30	4.0	-	-	-	230	0.30	4.0	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
	T9325	1.2	220	0.30	4.0	130	0.27	4.0	205	0.30	4.0	-	-	-	45	0.27	3.2	-	-	-



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

CNMG 120404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120408ER-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412ER-SI	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-	
	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)
				Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.															
CNMG 120404EL-SI	T7325 0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335 0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8330 0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430 0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325 0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI	T7325 0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335 0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315 0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330 0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430 0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325 0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-
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	-	-	-
				Геометрия с подчигающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.															
CNMG 120408W-F	T9315 0.8	215	0.45	0.8	-	-	-	200	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325 0.8	190	0.45	0.8	-	-	-	180	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Геометрия с подчигающей кромкой для получистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.															
CNMG 120408W-M	T5315 0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315 0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325 0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-M	T5315 1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315 1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325 1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				Геометрия с подчигающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.															
CNMG 120404W-MR	T9315 0.4	200	0.30	1.5	-	-	-	190	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325 0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR	T5315 0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310 0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315 0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325 0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T5315 1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310 1.2	210	0.55	1.5	-	-	-	195	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315 1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325 1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					Геометрия с подчигающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.														
CNMG 120404W-NM	T7325 0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335 0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315 0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325 0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-

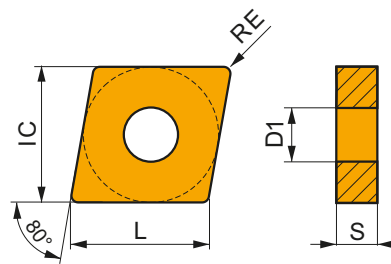
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H																							
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)																					
	0,19																						Геометрия с подчашающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
		T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—																			
		T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—																			
		T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	275	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—																			
CNMG 120412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—																					
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—																					
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	270	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—																					
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—																				

CNMM

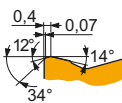
PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H																							
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)																					
	0,35																						Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
		T9315	1.2	225	0.45	6.0	—	—	—	210	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—																				
		T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—																				
CNMM 190608E-DR	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
	T9315	0.8	215	0.40	8.0	—	—	—	200	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—																					
CNMM 190612E-DR	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—																						
	T9315	1.2	220	0.45	8.0	—	—	—	205	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—																						
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—																						
CNMM 190616E-DR	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—																						
T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																							

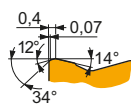


Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

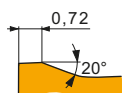
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



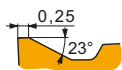
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 250924E-HR	6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



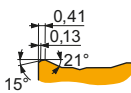
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 190616-HR2	T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.6	110	0.65	10.0	-	-	-	100	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2	T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	100	0.85	10.0	-	-	-	95	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	10.0	45	0.77	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2	T9315	2.4	100	0.85	12.0	-	-	-	95	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 120408E-NR	6640	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	
	T9315	0.8	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	
CNMM 120412E-NR	T7325	1.2	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	-	-	-	60	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T8330	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	
	T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	
	T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	-	-	-	45	0.28	2.4	-	

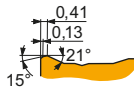


Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-	-
	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	-	-	-	35	0.28	4.0	-
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	-	-	-	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-NR2	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-
	T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	50	0.32	4.0	-	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.45	5.0	90	0.41	5.0	140	0.45	5.0	-	-	-	35	0.32	4.0	-
	T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-
	T9315	1.2	205	0.45	5.0	-	-	-	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160608E-NR2	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0	-
	T8330	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	-	-	-	35	0.32	4.8	-
	T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-
T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	

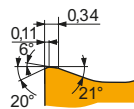
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



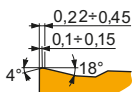
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 160612E-NR2	T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	30	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	—	—	—	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160616E-NR2	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
	T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
CNMM 190612E-NR2	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
	T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	7.2	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	7.2	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	30	0.36	7.2	—	—	—
CNMM 190616E-NR2	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	7.2	—	—	—
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	45	0.40	7.2	—	—	—
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—	—	—
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—	—	—
CNMM 190624E-NR2	T9315	1.6	195	0.50	9.0	—	—	—	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	—	—	—	—	—	—	40	0.56	7.2	—	—	—
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	—	—	—	30	0.56	7.2	—	—	—
	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
CNMM 250924E-NR2	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	—	—	—	15	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	—	—	—	100	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	30	0.49	8.0	—	—	—
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	25	0.49	8.0	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	—	—	—	105	0.70	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—

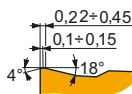


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 120408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—	—
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	—	—	—	30	0.28	4.0	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	—	—	—	190	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	—	—	—	40	0.28	4.0	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—	—
CNMM 120412E-OR	T9315	1.2	205	0.45	5.0	—	—	—	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	—	—	—	40	0.36	4.0	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.0	—	—	—
CNMM 120416E-OR	T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	—	—	—	40	0.40	4.0	—	—	—
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.40	4.0	—	—	—
CNMM 160608E-OR	T9315	0.8	205	0.40	6.0	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	—	—	—	40	0.32	4.8	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	4.8	—	—	—
CNMM 160612E-OR	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	30	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	—	—	—	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—

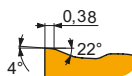
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



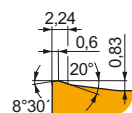
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	205	0.50	6.0	—	—	—	190	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—
CNMM 190612E-OR	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	30	0.36	7.2	—
	T9315	1.2	195	0.45	9.0	—	—	—	185	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-OR	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—
	T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.36	7.2	—
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—
	T8345	1.6	120	0.50	9.0	70	0.45	9.0	110	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—
CNMM 190624E-OR	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	—	—	—	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.40	7.2	—
CNMM 190624E-OR	T9315	2.4	165	0.80	9.0	—	—	—	155	0.80	9.0	—	—	—	—	—	—	—
	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-OR	T8330	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	70	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—
	T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—
	T9315	2.4	100	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—
	T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—



Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.35	7.2	—
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.35	7.2	—

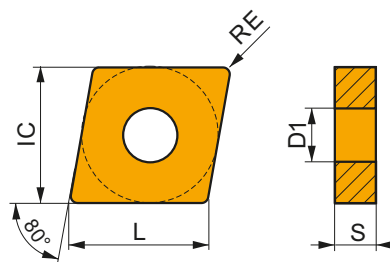


Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

CNMM 250924S-923	T8330	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	70	0.85	12.0	—	—	—	15	0.60	9.6	—
	T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	—	—	—	15	0.60	9.6	—
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	9.6	—

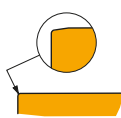
CNGA CER

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

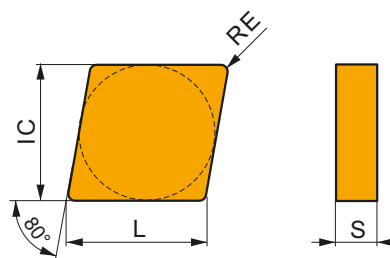


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

CNGA 120404 T02020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	590	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–

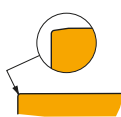
CNGN CER

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

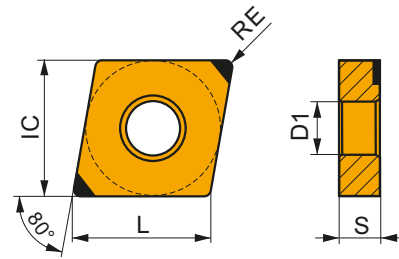


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

CNGN 120408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–

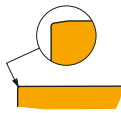
CNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой обработки без удара.

CNGA 120404S01020B	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	510	0.10	0.4	-	-	-	135	0.07	0.3	105	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	530	0.15	0.6	-	-	-	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DCBN(RL) EXT



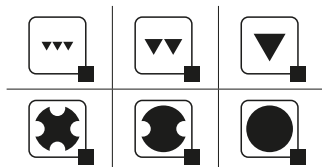
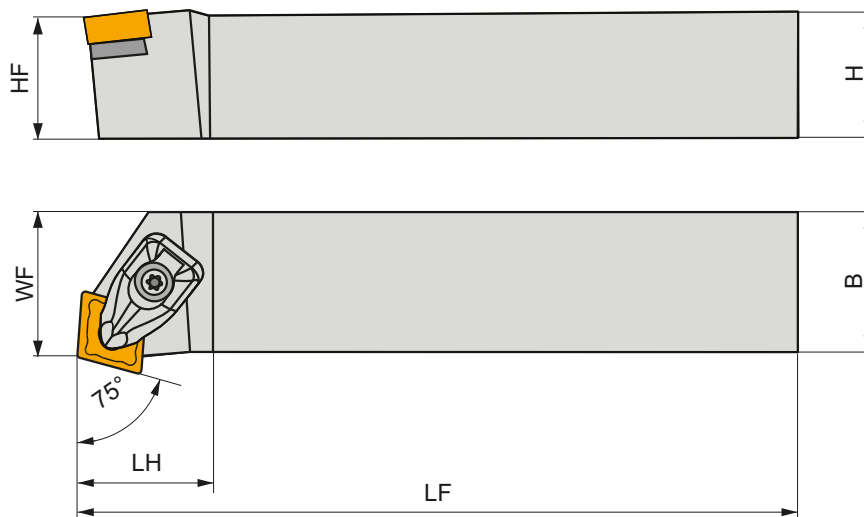
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	G1043	DC12	AT001
DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	G1043	DC12	AT001
DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	G1043	DC12	AT001
DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	G1050	DC16	AT005
DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	G1050	DC16	AT005
DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	G1042	DC19	-
DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	G1042	DC19	-
L DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	G1043	DC12	AT001
DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	G1043	DC12	AT001
DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	G1043	DC12	AT001
DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	G1050	DC16	AT005
DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	G1050	DC16	AT005
DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	G1042	DC19	-



G1042

CN.. 1906..

G1043

CN.. 1204..

G1050

CN.. 1606..



DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LK T20P

DC19

DCS 19





6.4

DCS 236-01

US 2007-T20P

-

LK T20P

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCKN(RL) EXT

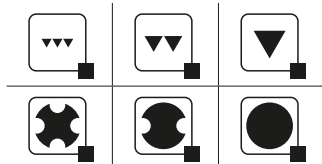
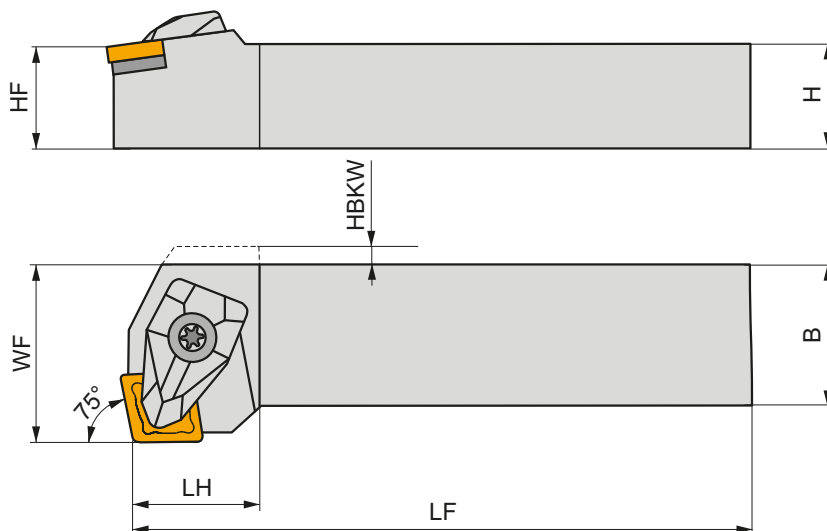
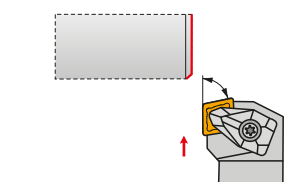


PRAMET

D

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005
L DCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005

G1043		CN.. 1204..	
G1050		CN.. 1606..	

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LK T20P

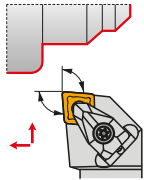
AT001a	CN.. 1207..	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2

DCLN(RL) EXT

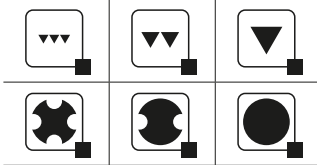
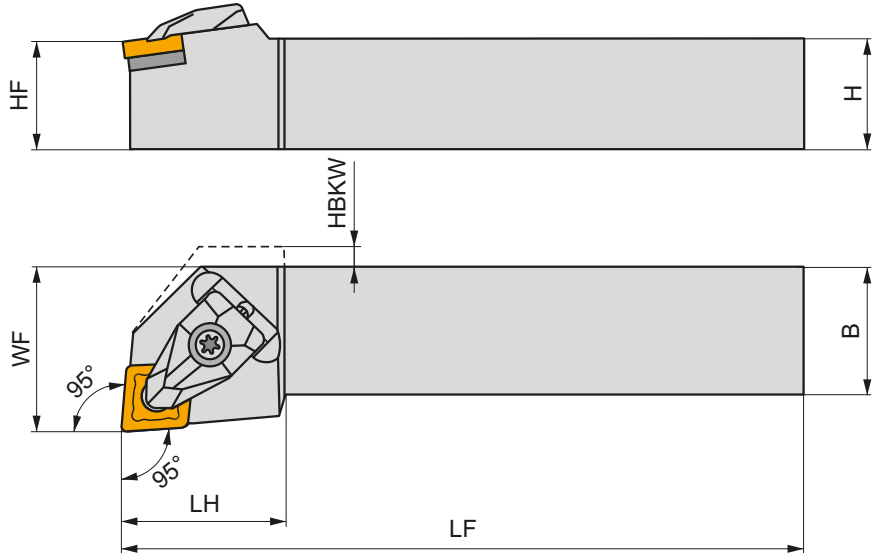


PRAMET

D

**Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg	G1042	G1043	DC09	DC12	DC19
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	-	-6	0.27	G1133	DC09	-	-	-
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	-	-6	0.44	G1133	DC09	-	-	-
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	-	-6	0.78	G1133	DC09	-	-	-
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC12	AT001	-
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001	-
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001	-
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	-	-6	-6	1.10	G1043	DC12	AT001	-
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005	-
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	-	-6	-6	1.20	G1050	DC16	AT005	-
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	-	-6	-6	1.55	G1042	DC19	-	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	G1042	DC19	-	-	
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	0.22	G1133	DC09	-	-	-
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	0.42	G1133	DC09	-	-	-
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	0.76	G1133	DC09	-	-	-
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC12	AT001	-
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001	-
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001	-
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	-	-6	-6	1.10	G1043	DC12	AT001	-
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005	-
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	-	-6	-6	1.20	G1050	DC16	AT005	-
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	-6	1.51	G1042	DC19	-	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	G1042	DC19	-	-	

G1042
G1043CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050
GI133

CN.. 1606..
CN.. 0903..



DC09
DC12
DC16
DC19
DCI12

DCS 09
DCS 12
DCS 16
DCS 19
DCS 12

1.7
3.9
6.4
6.4
3.9

DCS 236-04
DCS 234-01
DCS 234-03
DCS 236-01
DCS 236-03

US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5
-
-
FLAG T15P/3,5

-
-
LK T20P
LK T20P
-



AT001a
AT005a
AT001b
AT001c
AT005b
AT005c

CN.. 1207..
CN.. 1607..
CER CN.N 1204..
CER CN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DCS 234-02
DCS 234-04
-
-
-
-

PCBN(RL) EXT



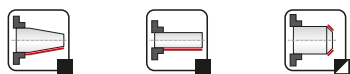
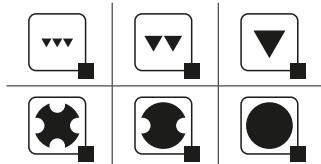
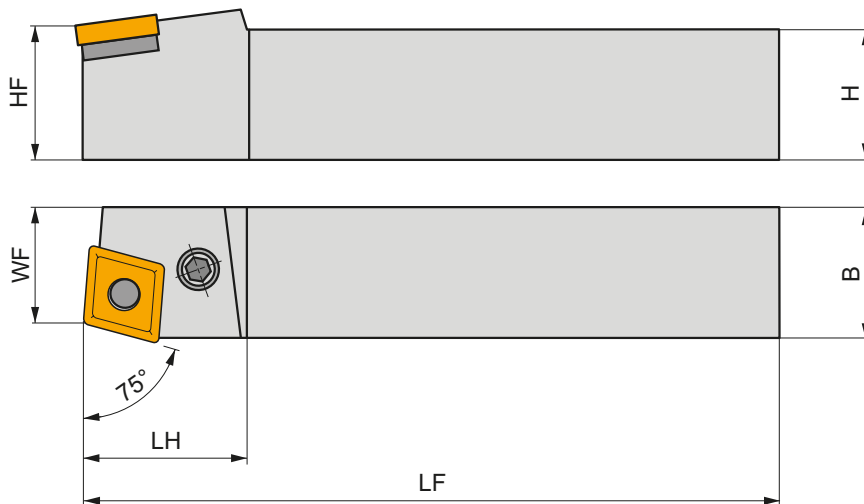
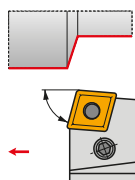
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60
	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
L	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI062

CN.. 2509..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PC60

CNU 250620

PU 06

US 39

8.0

M 10x1

33

NT 08

MT 08

HXK 5

PCKN(RL) EXT

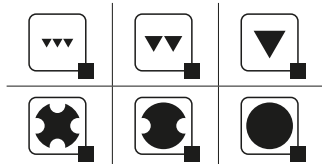
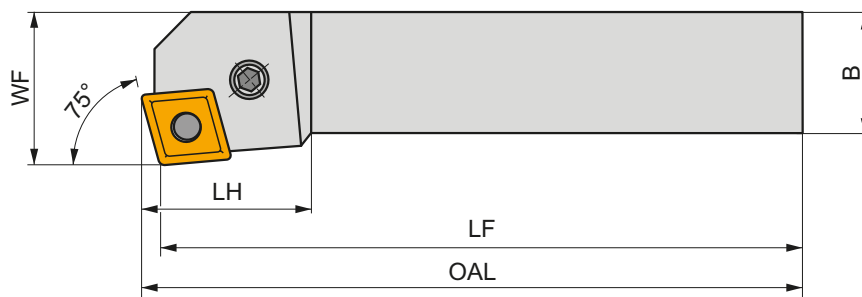
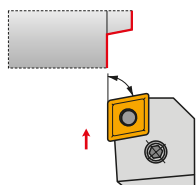


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1042	G1043	G1050
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	G1043	PC22
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1043	PC20
	PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	G1043	PC20
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	G1050	PC40
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	G1042	PC50
L	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	G1042	PC50
	PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	G1043	PC22
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	G1043	PC20
	PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	G1043	PC20
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	G1050	PC40
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	G1042	PC50	
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	G1042	PC50	



G1042

CN.. 1906..

G1043

CN.. 1204..

G1050

CN.. 1606..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PCLN(RL) EXT



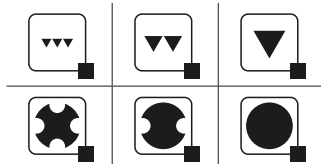
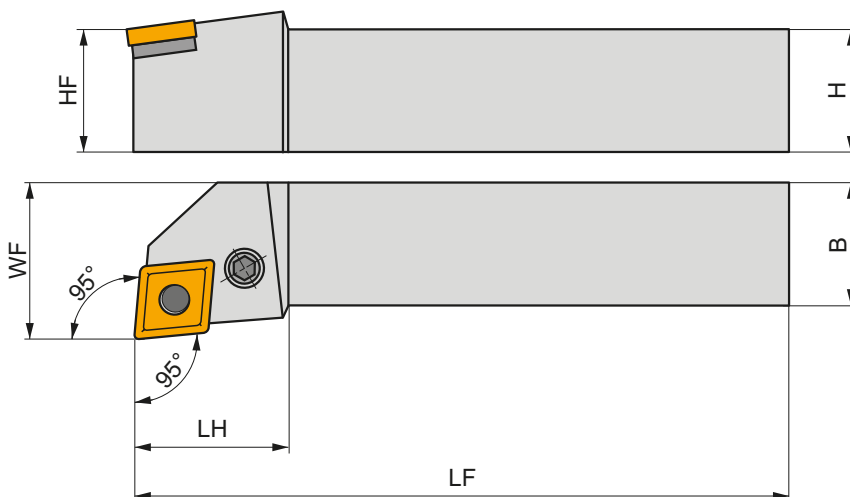
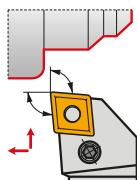
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..











Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI043	PC22	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
	L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043
PCLNL 2525 M 12		25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 12		32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 16		32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
PCLNL 3232 P 19		32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
PCLNL 4040 R 19		40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 19		40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 25		40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
PCLNL 5050 T 25		50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60



GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

									
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5

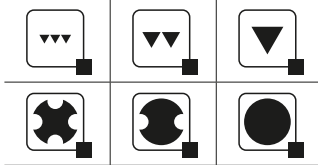
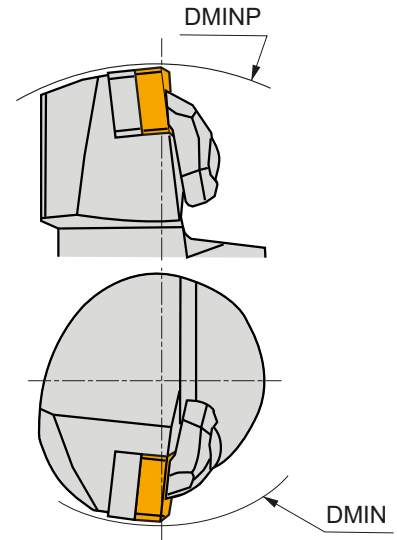
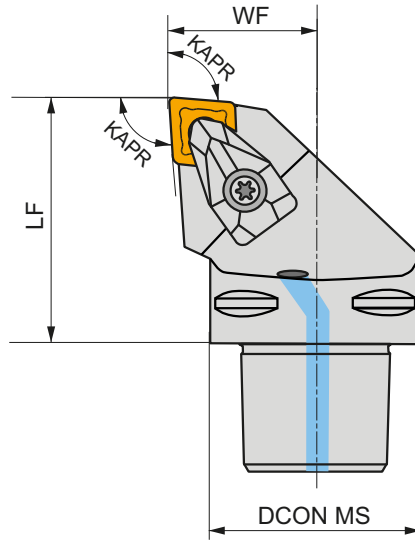
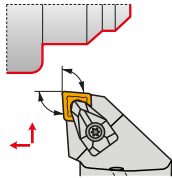
NEW**C.-DCLN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С3...С8 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	



GI042









CN.. 1906..





GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

		 Nm					
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

				
AT001a	CN.. 1207..		–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..		–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..		DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..		DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..		DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..		DCS 16C2	–

KHP-CBN(RL)

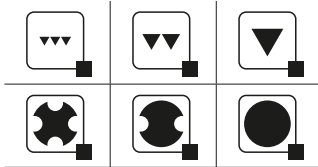
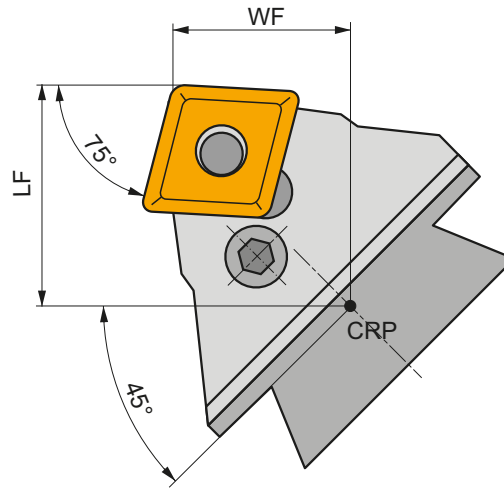
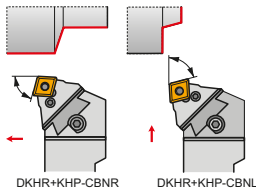


PRAMET

P

Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Сменная головка с креплением негативных пластин CN.. 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60



GI062



CN.. 2509..



PC60



CNU 250620



PU 06



US 39



Nm

8.0



M 10x1



33



NT 08



MT 08



HXK 5

KHP-CLN(RL)



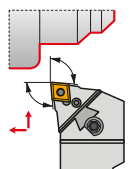
PRAMET

P

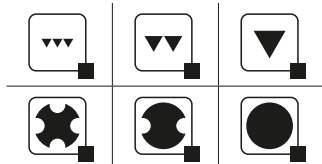
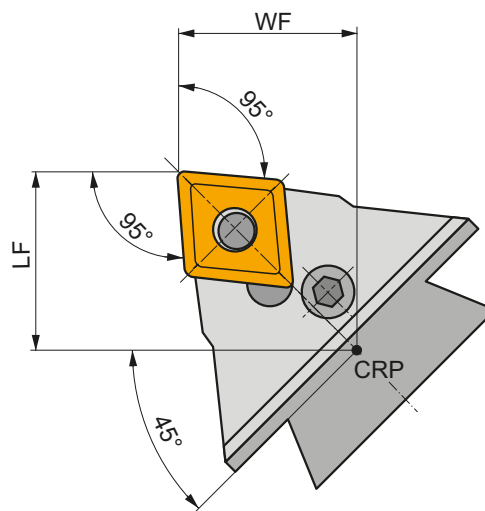


Сменная головка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Сменная головка с креплением негативных пластин CN.. 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKN при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



DKHR+KHP-CLNR



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062
L KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

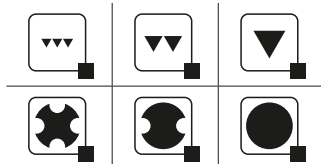
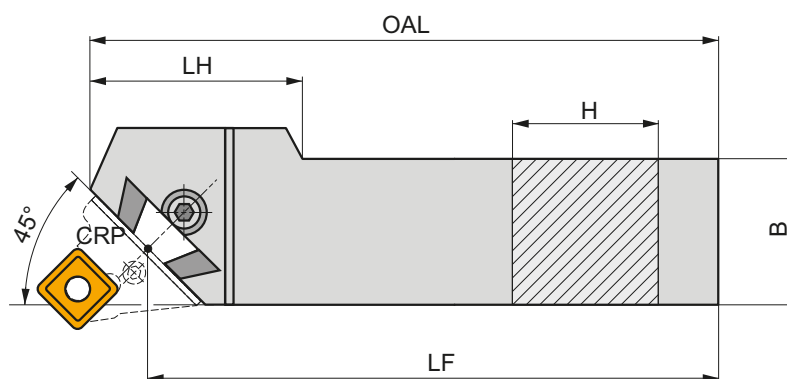
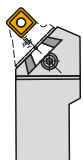
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

Державка позволяет устанавливать сменные головки при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", имеет сечение от 40x50 мм до 60x80 мм. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10

DCLN(RL) INT



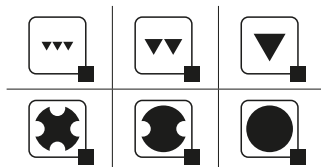
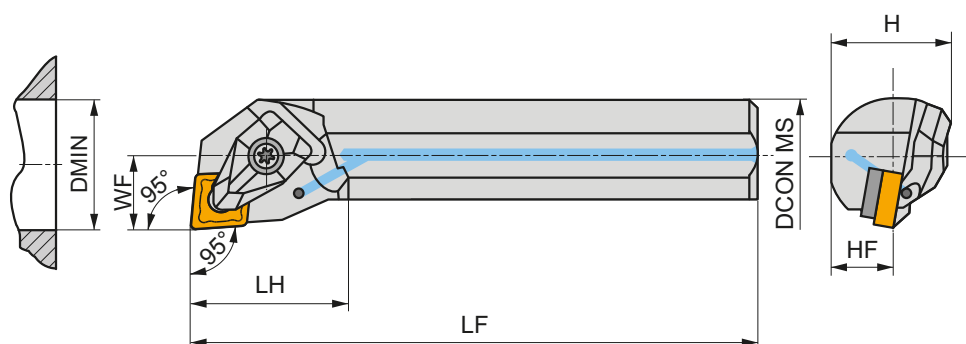
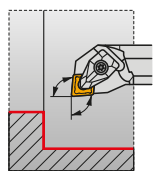
PRAMET

D



Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
R A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	GI133	DC09
A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	GI043	DC12
A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	GI133	DC09
A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	GI043	DC12
A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12



GI043

CN.. 1204..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAG T09P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DC112

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT



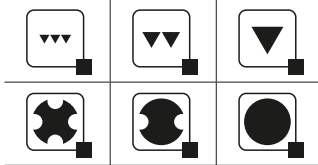
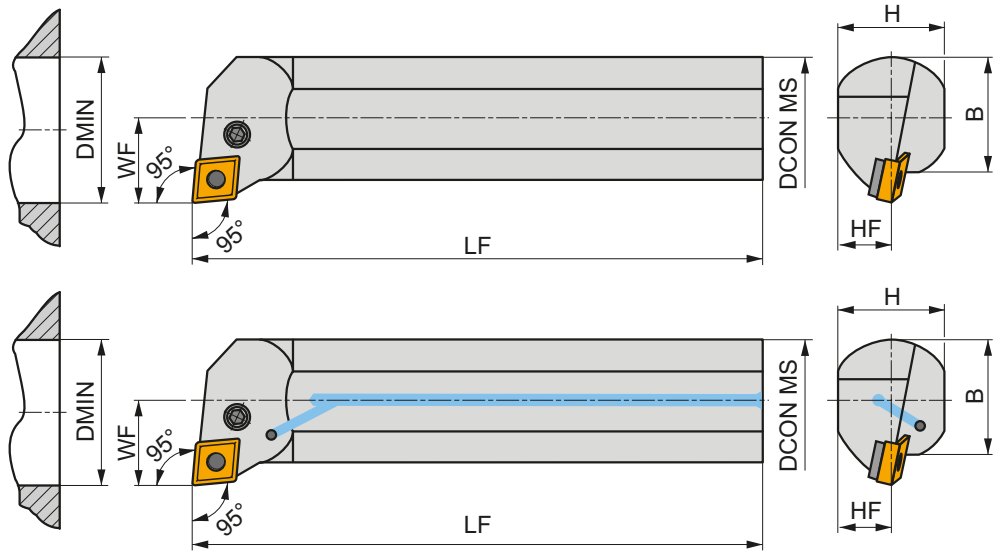
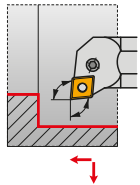
PRAMET

P



Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09	
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09	
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	230	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25	
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	300	-13	-7	—	1.10	GI043	PC25	
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21	
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20	
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41	
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50	
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09	
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09	
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	230	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25	
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	300	-13	-7	—	1.15	GI043	PC25	
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21	
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20	
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41	
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50	



GI042
GI043

CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXX 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXX 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5

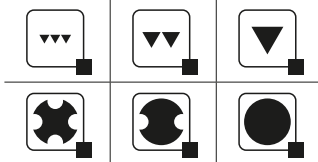
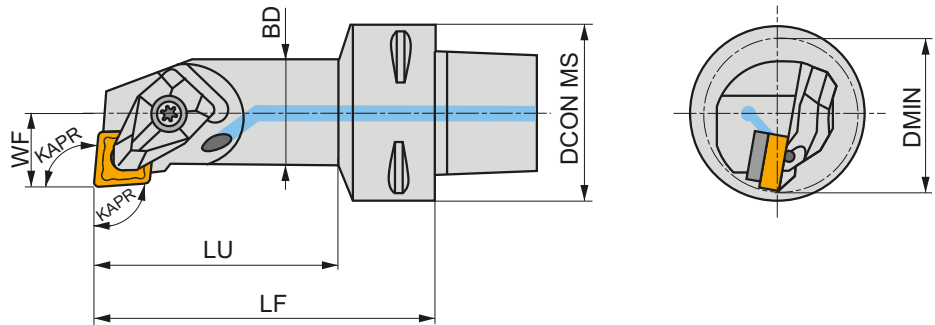
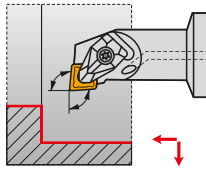
NEW**C.-DCLN(RL) INT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..**

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С4...С6 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DC12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12



GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAGT09P

-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LKT20P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-

DN

11/ 15

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

DNMA



260

DNMG



260

DNMM



270

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

DNGA CER



271

DNGN CER



271

DNGA CBN



272

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

DNMG 150404E-SF

Державка

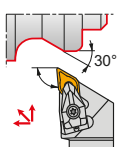
DDJNL 2020 K 15

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15
 20×20
32×32

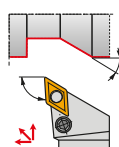
273

260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15
 20×20
32×32

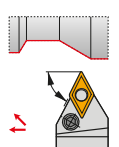
274

260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30'

DN..

11
15
 20×20
32×25

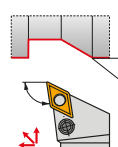
275

260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°

DN..



15

 20×20
32×25

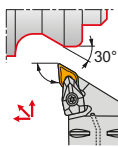
276

260 – 272

C.-DDJN(RL) EXT **NEW**

93°

DN..

11
15
 C4
C6

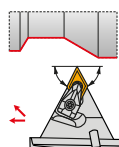
277

260 – 272

C.-DDNNN EXT **NEW**

62,5°

DN..



15

 C5
C6

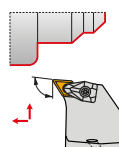
278

260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT **NEW**

93°

DN..



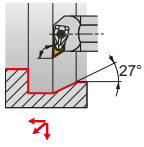




15

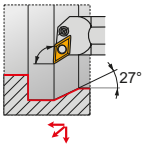




 C5
C6

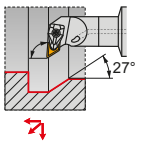




279

260 – 272

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

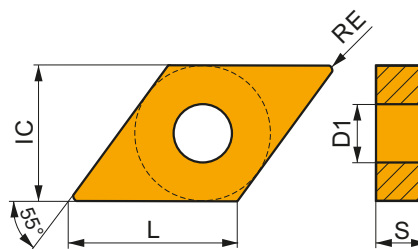
DDUN(RL) INT	
93°	DN..
	
	11 15
	
	
280	260 – 272

PDUN(RL) INT	
93°	DN..
	
	11 15
	
	
281	260 – 272

C.-DDUN(RL) INT NEW	
93°	DN..
	
	11
	
	
282	260 – 272

DNMA

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

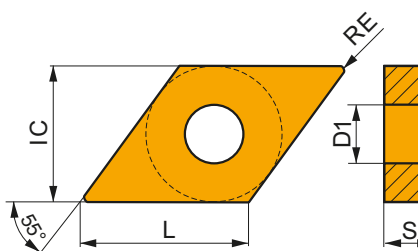


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DNMA 150404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
DNMA 150408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
DNMA 150604	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	180	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DNMA 150608	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	85	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DNMA 150612	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	175	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0

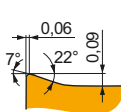
DNMG

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.


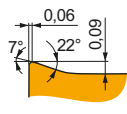



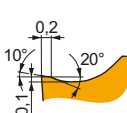


Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

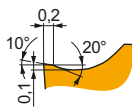
DNMG 110402E-FF	T8315	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	0.8	95	0.11	0.8	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-FF	T8315	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)		
				Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
DNMG 150404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
DNMG 150604E-FF	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
DNMG 150608E-FF	T7325	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8315	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
				Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
DNMG 110404E-FM	T7325	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-		
	T8315	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	-	-	-	35	0.14	0.6	-	-		
	T8330	0.4	145	0.20	0.8	85	0.18	0.8	135	0.20	0.8	-	-	-	35	0.14	0.6	-	-		
	T8430	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	-	-	-	35	0.14	0.6	-	-		
	T9310	0.4	245	0.20	0.8	-	-	-	230	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.4	225	0.20	0.8	-	-	-	210	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-		
DNMG 110408E-FM	T7325	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.6	-	-		
	T8315	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	-	-	-	45	0.14	0.6	-	-		
	T8330	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	-	-	-	40	0.14	0.6	-	-		
	T8430	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	-	-	-	40	0.14	0.6	-	-		
	T9310	0.8	295	0.20	0.8	-	-	-	280	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	270	0.20	0.8	-	-	-	255	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	-	-	-	50	0.16	0.6	-	-		
DNMG 150404E-FM	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-		
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	-	30	0.14	1.4	-	-		
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	-	30	0.14	1.4	-	-		
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	-	-	-	40	0.20	1.4	-	-		
DNMG 150408E-FM	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-		
	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-		
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-		
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-		
DNMG 150604E-FM	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-		
	T7335	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-		
	T8315	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	-	-	-	35	0.14	1.4	-	-		
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	-	30	0.14	1.4	-	-		
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	-	30	0.14	1.4	-	-		
	T9310	0.4	230	0.20	1.7	-	-	-	215	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	-	-	-	40	0.20	1.4	-	-		
	TT310	0.4	210	0.20	1.7	125	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
DNMG 150608E-FM	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-		
	T7335	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-		
	T8315	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-		
	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-		
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-		
	T9310	0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-		
	TT310	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
DNMG 150612E-FM	T7325	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.4	-	-		
	T8430	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	-	-	-	35	0.18	1.4	-	-		
	T9310	1.2	260	0.25	1.7	-	-	-	245	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	1.2	240	0.25	1.7	-	-	-	225	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-		

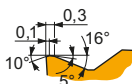
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



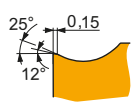
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

DNMG 150616E-FM	T9315	1.6	235	0.30	1.7	—	—	—	220	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

DNMG 110404E-M	T5315	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	—	—	—	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-M	T5315	0.8	215	0.30	1.2	—	—	—	200	0.30	1.2	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	—	—	—	190	0.30	1.2	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	—	—	—	165	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-M	T9315	1.2	185	0.40	1.2	—	—	—	175	0.40	1.2	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	—	—	—	155	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	—	—	—	190	0.20	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	180	0.20	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	—	—	—	160	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	180	0.30	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	—	—	—	160	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	—	—	—	190	0.40	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	—	—	—	165	0.40	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	—	—	—	150	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	—	—	—	190	0.20	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	180	0.20	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	—	—	—	160	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	180	0.30	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	—	—	—	160	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	—	—	—	190	0.40	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	—	—	—	180	0.40	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	—	—	—	165	0.40	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	—	—	—	150	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

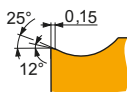


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

DNMG 110404E-NF	T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.6	—	—
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	—	—	—	240	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	—	—	—	45	0.16	0.6	—	—
	T9335	0.4	190	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	—	—	—	45	0.16	0.6	—	—

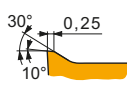
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

DNMG 110408E-NF	T6310	0.8	175	0.17	1.0	125	0.15	1.0	140	0.17	1.0	525	0.20	1.0	50	0.14	0.8	-	-	-
	T7325	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.8	-	-	-
	T7335	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.16	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	1.0	105	0.15	1.0	165	0.17	1.0	525	0.20	1.0	40	0.14	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.17	1.0	110	0.15	1.0	170	0.17	1.0	570	0.20	1.0	45	0.14	0.8	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.17	1.0	-	-	-	265	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	-	-	-	55	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 150404E-NF	T6310	0.4	140	0.17	1.7	100	0.15	1.7	110	0.17	1.7	420	0.20	1.7	40	0.15	1.4	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.17	1.7	80	0.15	1.7	130	0.17	1.7	420	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.17	1.7	90	0.15	1.7	135	0.17	1.7	450	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	-	-	-	45	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF	T6310	0.8	165	0.18	1.7	115	0.16	1.7	130	0.18	1.7	495	0.22	1.7	45	0.16	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.18	1.7	95	0.16	1.7	155	0.18	1.7	495	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.18	1.7	105	0.16	1.7	155	0.18	1.7	525	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T9315	0.8	270	0.17	1.7	-	-	-	255	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-NF	HF7	0.4	-	-	-	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.17	1.9	100	0.15	1.9	110	0.17	1.9	420	0.20	1.9	40	0.15	1.5	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	-	-	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	-	-	-	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-	
	T8315	0.4	145	0.17	1.9	85	0.15	1.9	135	0.17	1.9	435	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.17	1.9	80	0.15	1.9	130	0.17	1.9	420	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.17	1.9	90	0.15	1.9	135	0.17	1.9	450	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.15	1.9	-	-	-	220	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	-	-	-	40	0.16	1.5	-	-	-
	DNMG 150608E-NF	HF7	0.8	-	-	-	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	-	-	-	-	-
T6310		0.8	165	0.18	1.9	115	0.16	1.9	130	0.18	1.9	495	0.22	1.9	45	0.16	1.5	-	-	-
T7325		0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-	
T7335		0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-	
T8315		0.8	175	0.18	1.9	105	0.16	1.9	165	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T8330		0.8	165	0.18	1.9	95	0.16	1.9	155	0.18	1.9	495	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T8430		0.8	190	0.18	1.9	105	0.16	1.9	155	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T9315		0.8	265	0.17	1.9	-	-	-	250	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NF		T6310	1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	-	-
	T8430	1.2	165	0.30	1.5	90	0.27	1.5	135	0.30	1.5	450	0.36	1.5	35	0.21	1.2	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.30	1.5	120	0.27	1.5	190	0.30	1.5	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

DNMG 110404E-NM	T7325	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	-	-	-	-	-	55	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	-	-	-	450	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T9325	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-

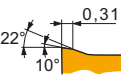
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

DNMG 110408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	-	-	-	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 150408E-NM	T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	-	-	-	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	-	-	-	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NM	T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM	T9315	0.8	235	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	-	-	-	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-

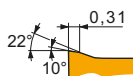


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

DNMG 110404E-NMR	T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR	T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.24	0.6	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.24	0.6	-	-	-
DNMG 110412E-NMR	T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 150404E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR	T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.18	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-

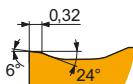
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



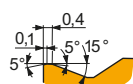
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

DNMG 150608E-NMR	T6310	0.8	125	0.30	1.9	90	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	1.2	155	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	1.2	135	0.30	1.9	80	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	1.2	145	0.30	1.9	80	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	1.2	180	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.5	-	-	-	



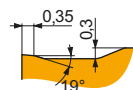
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

DNMG 150408-NRM	T7325	0.8	140	0.30	3.0	105	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	130	0.30	3.0	100	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	180	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604-NRM	T7325	0.4	130	0.20	3.0	100	0.18	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.4	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	3.0	100	0.18	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.4	-	-	-
	T9315	0.4	180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608-NRM	T7325	0.8	140	0.30	3.0	105	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	130	0.30	3.0	100	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	180	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612-NRM	T7325	1.2	145	0.30	3.0	110	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.27	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	140	0.30	3.0	105	0.27	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.27	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	190	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMG 150408E-R	T5315	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	T5305	0.8	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	170	0.40	3.0	-	-	-	160	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	155	0.40	3.0	-	-	-	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	140	0.40	3.0	-	-	-	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	DNMG 150612E-R	T5305	1.2	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15
T5315		1.2	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
T9310		1.2	180	0.40	3.0	-	-	-	170	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
T9315		1.2	165	0.40	3.0	-	-	-	155	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
T9325		1.2	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-R	T9325	1.6	155	0.40	3.0	-	-	-	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

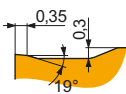


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMG 110408E-RM	T9315	0.8	190	0.40	2.0	-	-	-	180	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.40	2.0	100	0.36	2.0	160	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	145	0.40	2.0	85	0.36	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM	T9315	1.2	230	0.30	2.0	-	-	-	215	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.30	2.0	120	0.27	2.0	190	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

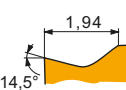
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMG 150408E-RM	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150412E-RM	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150608E-RM	T5305	0.8	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T5315	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150612E-RM	T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	130	0.40	3.0	75	0.36	3.0	120	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	0.8	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T5305	1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	1.2	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	1.2	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T8430	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	1.2	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—		
T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—		
T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
DNMG 150616E-RM	T5315	1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.6	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

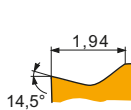


Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

DNMG 110404E-SF	T6310	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.17	0.8	125	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	35	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	0.8	—	—	—	230	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
DNMG 110408E-SF	T9325	0.4	210	0.17	0.8	125	0.15	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	170	0.17	0.8	540	0.20	0.8	45	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	55	0.15	0.6	—	—	—
DNMG 150404E-SF	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	—	—	—	40	0.15	1.2	—	—	—

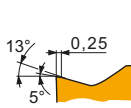
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

DNMG 150408E-SF	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150604E-SF	H07	0.4	-	-	-	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	-	-	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.17	1.5	115	0.15	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	140	0.15	1.5	80	0.14	1.5	130	0.15	1.5	420	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	230	0.15	1.5	-	-	-	215	0.15	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	-	-	-	40	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150608E-SF	H07	0.8	-	-	-	80	0.15	1.5	130	0.17	1.5	415	0.20	1.5	40	0.14	1.2	-	-	-
	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	185	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	60	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	180	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	55	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.17	1.5	-	-	-	240	0.17	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150612E-SF	T6310	1.2	145	0.30	1.5	100	0.27	1.5	115	0.30	1.5	435	0.36	1.5	40	0.21	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.30	1.5	125	0.27	1.5	-	-	-	-	-	50	0.21	1.2	-	-	-	
	T9315	1.2	210	0.30	1.5	-	-	-	195	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0

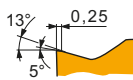


Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.

DNMG 110404E-SM	T6310	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	-	-	-	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	450	0.30	1.2	35	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.15	1.0
T9325	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
DNMG 150404E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	T6310	0.8	140	0.25	2.1	100	0.23	2.1	110	0.25	2.1	420	0.30	2.1	40	0.20	1.7	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	125	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	375	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	140	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	390	0.26	1.7	30	0.20	1.4	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.22	1.7	100	0.20	1.7	160	0.22	1.7	-	-	-	35	0.20	1.4	-	-	-

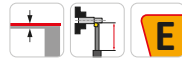
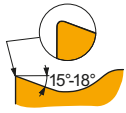
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



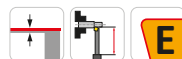
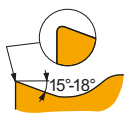
Позитивная геометрия для полустойковой обработки с ударом и без удара.

DNMG 150608E-SM	T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.7	80	0.23	1.7	130	0.25	1.7	420	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.25	1.7	-	-	-	200	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
DNMG 150612E-SM	T6310	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.30	1.7	85	0.27	1.7	135	0.30	1.7	435	0.36	1.7	35	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.30	1.7	-	-	-	195	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
T9325	1.2	190	0.30	1.7	110	0.27	1.7	180	0.30	1.7	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-	



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и полустойковой обработки без удара.

DNMG 110404ER-SI	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	60	0.18	0.8	-	-	-	
	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI	T7335	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	-	-	-	-	-	55	0.25	0.8	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-	
DNMG 150404ER-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150408ER-SI	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI	T7335	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-	
	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 110404EL-SI	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-		

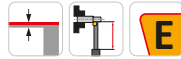
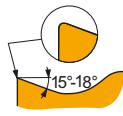


Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и полустойковой обработки без удара.

DNMG 110404EL-SI	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-		

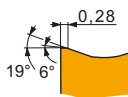
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



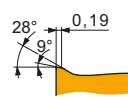
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

DNMG 110408EL-SI	T7325	0.8	185	0.35	1.0	140	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	60	0.25	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 150404EL-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150408EL-SI	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150604EL-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150608EL-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-		



Геометрия с подчигающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

DNMG 150608W-MR	T5315	0.8	190	0.40	1.5	-	-	-	180	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.40	1.5	-	-	-	160	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR	T9310	1.2	175	0.50	1.5	-	-	-	165	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	160	0.50	1.5	-	-	-	150	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

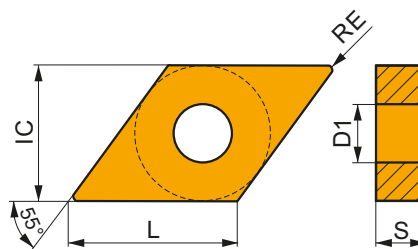


Геометрия с подчигающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

DNMX 150604W-NM	T7325	0.4	145	0.30	1.5	110	0.27	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.30	1.5	105	0.27	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-
	T9315	0.4	185	0.30	1.5	-	-	-	175	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMX 150608W-NM	T7325	0.8	155	0.40	1.5	120	0.36	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.28	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.40	1.5	110	0.36	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.28	1.2	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.40	1.5	-	-	-	185	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	1.5	105	0.36	1.5	165	0.40	1.5	-	-	-	35	0.28	1.2	-	-	-

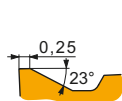
DNMM

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



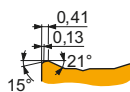
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



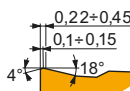
Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	140	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
	T8430	0.8	130	0.40	3.0	70	0.36	3.0	105	0.40	3.0	—	—	—	25	0.28	2.4	—	—	—
	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—



Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

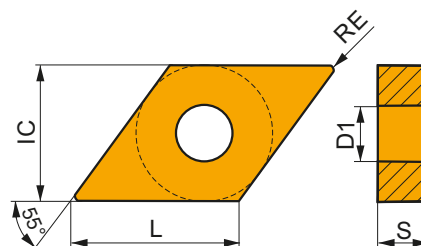


Геометрия для полустойкой и черновой обработки с ударом и без удара.

DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—	—
	T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—	—
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	—	—	—	35	0.41	2.4	—	—	—

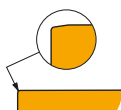
DNGA CER

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



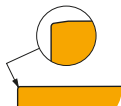
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

DNGA 150408 S02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

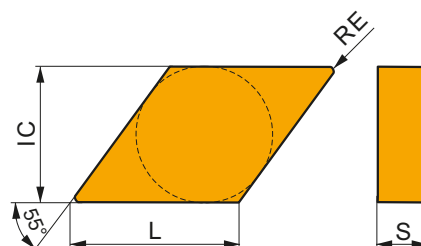


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

DNGA 150404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

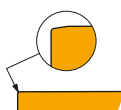
DNGN CER

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
1504	12.700	15.50	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

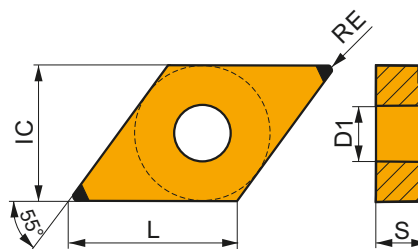


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

DNGN 150408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

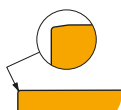
DNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой обработки без удара.

DNGA 150608S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	420	0.15	0.6	-	-	-	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

DDJN(RL) EXT



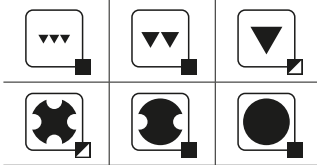
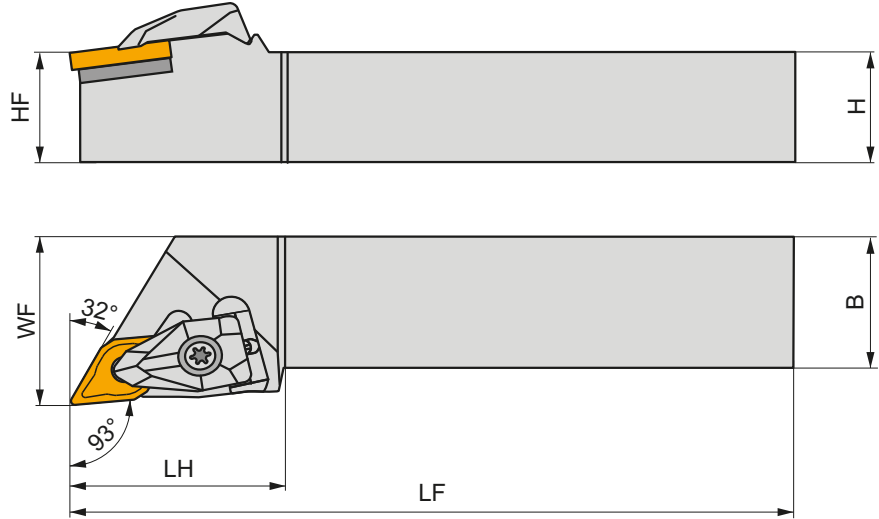
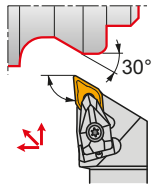
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



DD11

DCS 09

1.7

DDS 267-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a

DN.. 1504..

-

DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

-

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

-

PDJN(RL) EXT



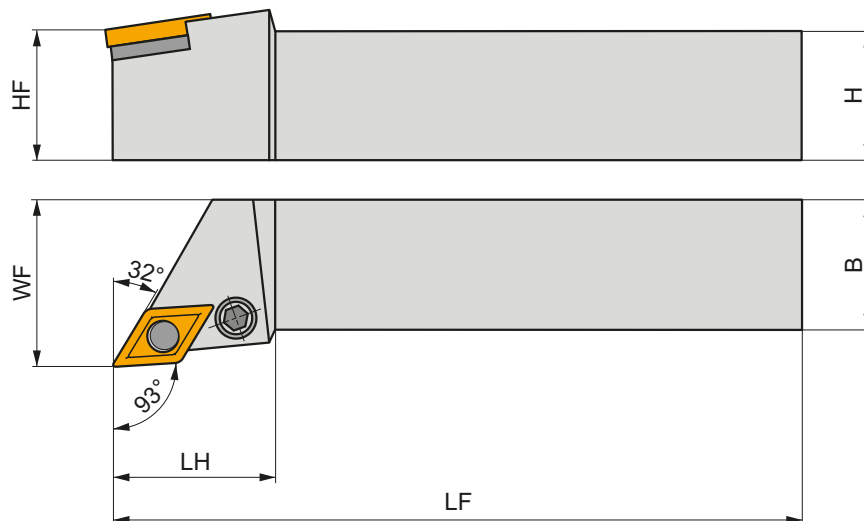
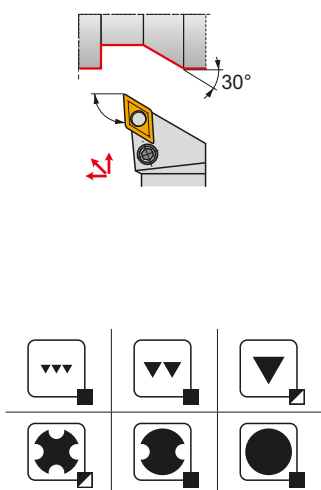
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1046	G1044	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	G1046	PD60
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	G1046	PD60
	PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	G1046	PD60
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	G1044	PD31
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	G1044	PD30
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	G1046	PD60
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	G1046	PD60
	PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	G1046	PD60
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	G1044	PD31
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	G1044	PD30
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	G1044	PD30	

GI044	GI046	DN.. 1506..	DN.. 1104..

PD30	PD31	PD60	DNU 150308	PU 03	PU 03	US 36	US 40	PS 0616	6.0	6.0	3.0	M 8x1	M 8x1	M 6	26	20.5	16	NT 05	NT 05	NT 5153	MT 05	MT 05	MT 0912	HXK 4	HXK 4	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT



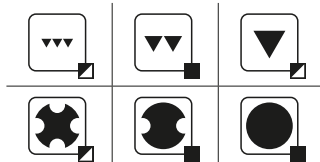
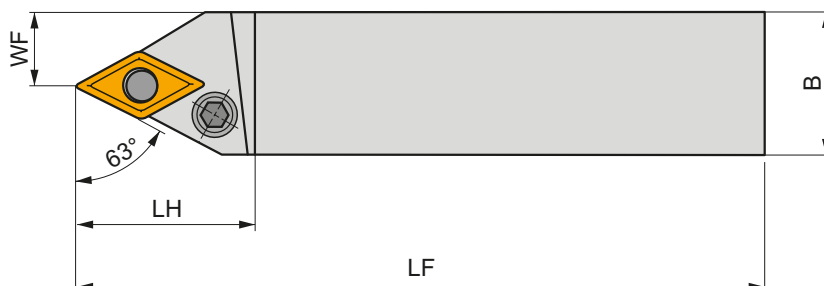
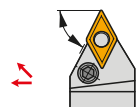
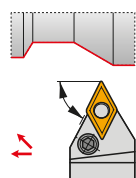
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 63° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI046	GI044	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044	PD30
L	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
	PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044	PD30
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30	



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5

PDXN(RL) EXT



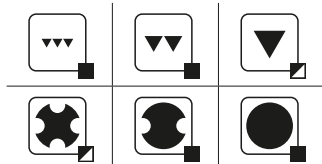
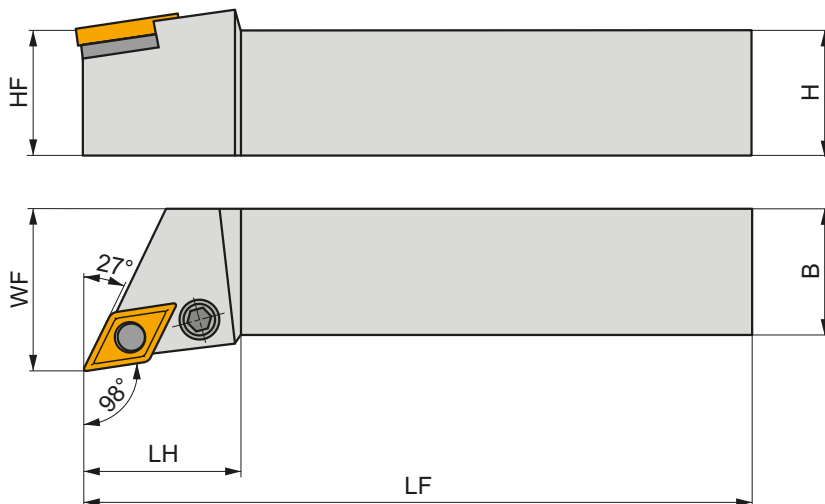
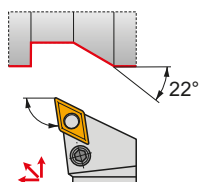
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 98° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	G1044	PD31
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	G1044	PD30
L PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	G1044	PD31
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	G1044	PD30
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	G1044	PD30



G1044



DN.. 1506..



PD30



DNU 150308



PU 03



US 36



6.0



M 8x1



26



NT 05



MT 05



HXK 4

PD31

DNU 150308

PU 03

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 05

MT 05

HXK 4

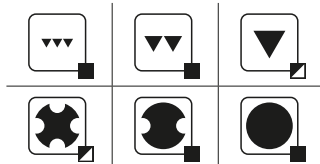
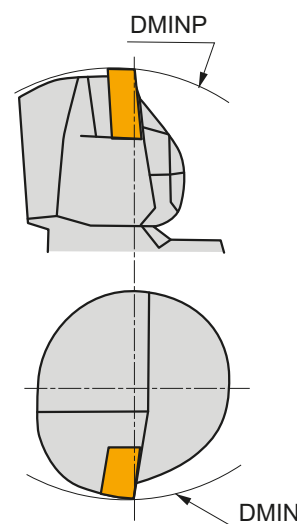
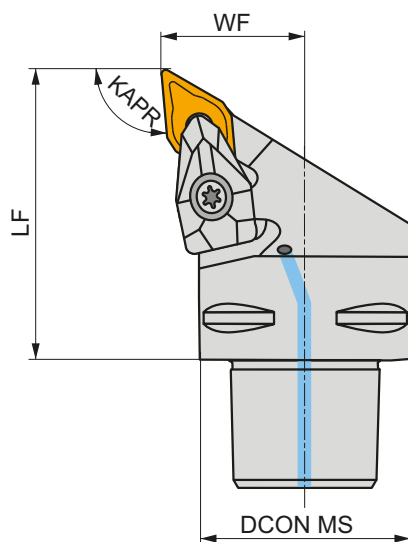
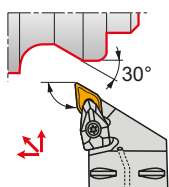
NEW**C.-DDJN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С4...С6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	-
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	-
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002	

GI044
GI046DN.. 1506..
DN.. 1104..

C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

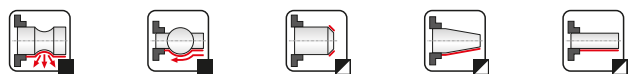
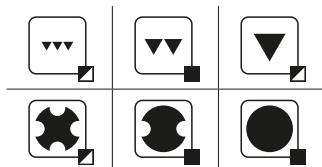
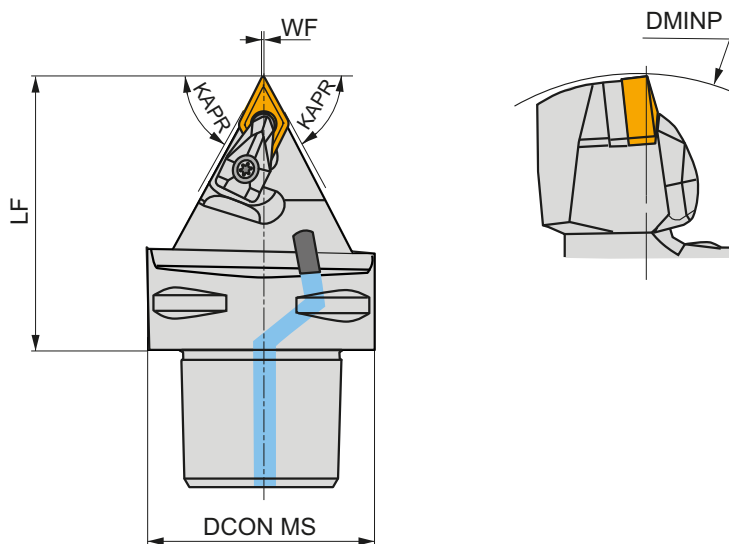
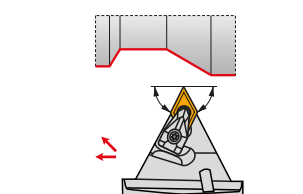
NEW**C.-DDNNN EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 62,5° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 прихватом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C5, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044											
					DN.. 1506..							

C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	—	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	—
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	—
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

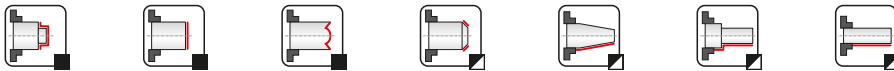
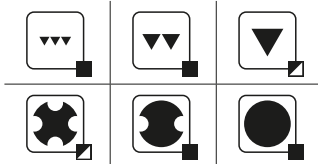
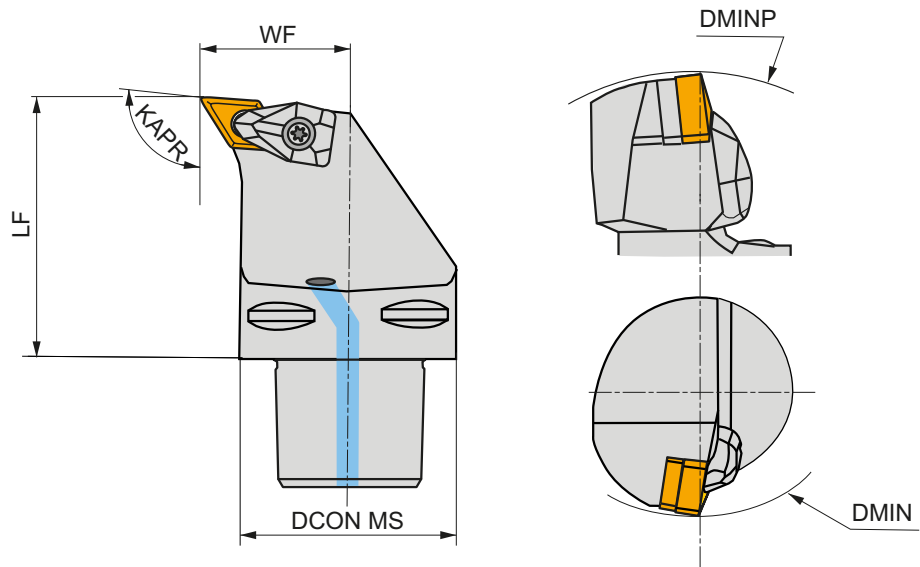
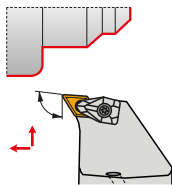
NEW**C-DDUN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° (торец) и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C5, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
R C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002



GI044



DN.. 1506..



C-DD154-3



DCS 12



3.9



DDS 266-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-02



AT002a



DN.. 1504..



DCS 12C4



DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C2

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

AT002d

CER DN.N 1504..

DCS 12C4

AT002e

CER DN.A 1504..

DCS 12C2

DDS 266-01

DDS 266-01

DDUN(RL) INT



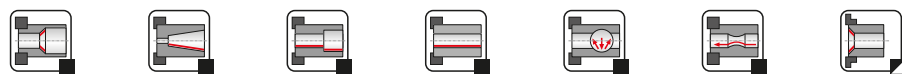
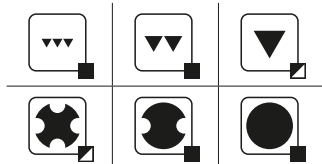
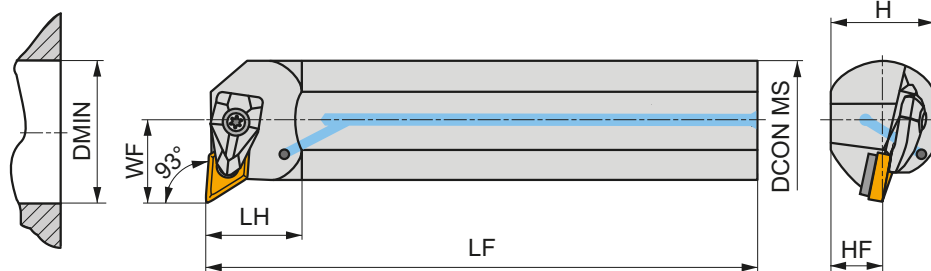
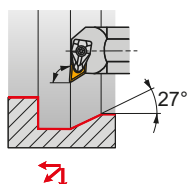
PRAMET

D



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...50 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-

PDUN(RL) INT

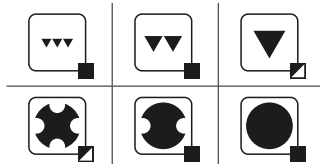
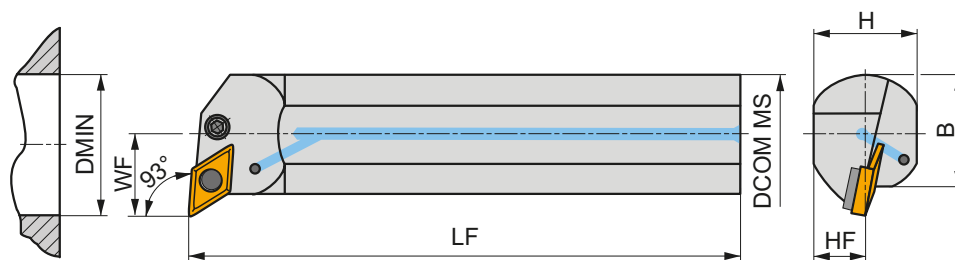
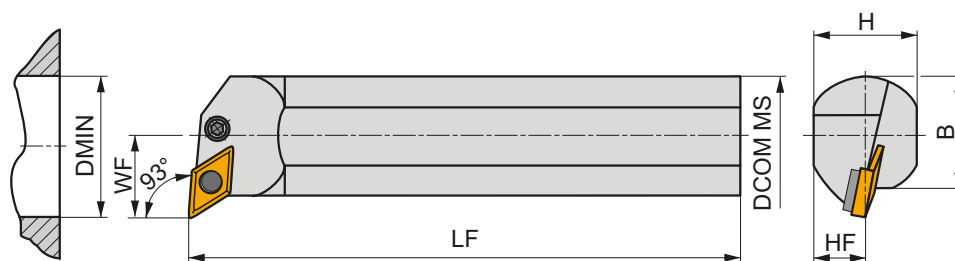
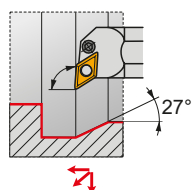


PRAMET

P


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCOM MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	S25T-PDUNR 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	-	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	-	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	S25T-PDUNL 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	-	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	-	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30

GI046
GI097DN.. 1104..
DN.. 1504..

PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD33	-	PU 03-A	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 15	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5
PD61	-	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	-	-	HXK 2

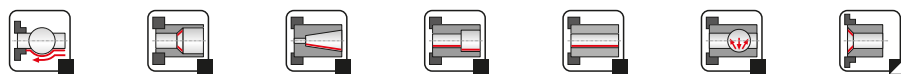
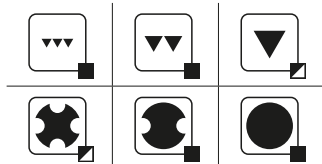
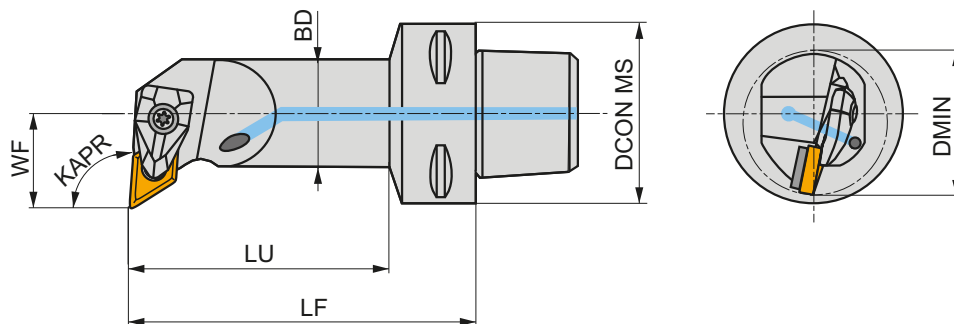
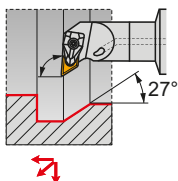
NEW**C-DDUN(RL) INT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..**

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
R C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11

G1046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

KN

16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

KNUX



284

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

KNUX 160405L-22

Державка

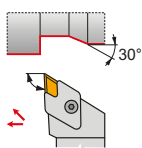
СКJNR 2020 K 16

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

СКJN(RL) EXT

93°

KN..



16

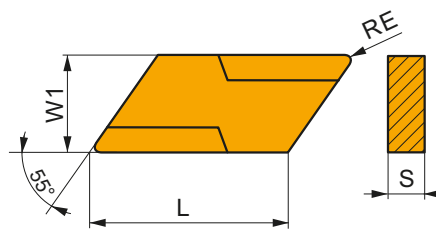
20×20
32×25

287

284 – 286

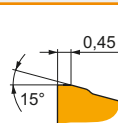
KNUX

	W1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	19.50	4.76



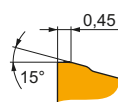
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



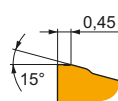
Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160405L-22	T5315	0.5	✓	190	0.25	2.7	–	–	–	✓	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.5	✓	130	0.25	2.7	✓	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.5	✓	125	0.25	2.7	✓	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.5	■	155	0.25	2.7	✓	90	0.25	2.7	✓	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■	135	0.25	2.7	✓	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



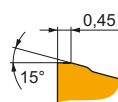
Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160405R-22	T5315	0.5	✓	190	0.25	2.7	–	–	–	✓	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.5	✓	130	0.25	2.7	✓	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.5	✓	125	0.25	2.7	✓	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.5	■	155	0.25	2.7	✓	90	0.25	2.7	✓	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■	135	0.25	2.7	✓	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



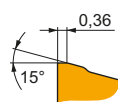
Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

KNUX 160410L-22	T9335	1.0	■	155	0.32	2.7	✓	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.


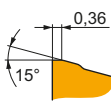


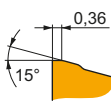


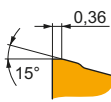


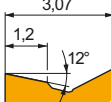


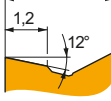


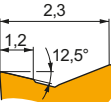


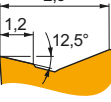


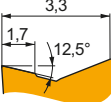

KNUX 160410R-22	T9335	1.0	■	155	0.32	2.7	✓	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

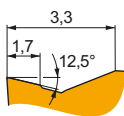
KNUX 160405L-32	T5315	0.5	✓	190	0.25	2.7	–	–	–	✓	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.5	✓	130	0.25	2.7	✓	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.5	✓	125	0.25	2.7	✓	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.5	■	155	0.25	2.7	✓	90	0.25	2.7	✓	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■	135	0.25	2.7	✓	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H					
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)			
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
			KNUX 160405R-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	
			T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
			KNUX 160410L-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	
			T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
			KNUX 160410R-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	
			T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			Геометрия с правосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.																			
			KNUX 160405ER-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	
			T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	—	—
			T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	—	—
			Геометрия с левосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.																			
			KNUX 160405EL-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	
			T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	—	—
			T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	—	—
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
			KNUX 160405SR-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
			KNUX 160410SR-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
T5315	1.0	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
			KNUX 160405SL-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	
			KNUX 160410SL-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и черновой обработки без удара.																			
			KNUX 160415SR-74	6640	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и черновой обработки без удара.

KNUX 160415SL-74	6640	1.5	■	155	0.45	3.0	☑	90	0.41	3.0	■	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—
------------------	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

CKJN(RL) EXT

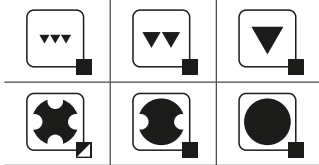
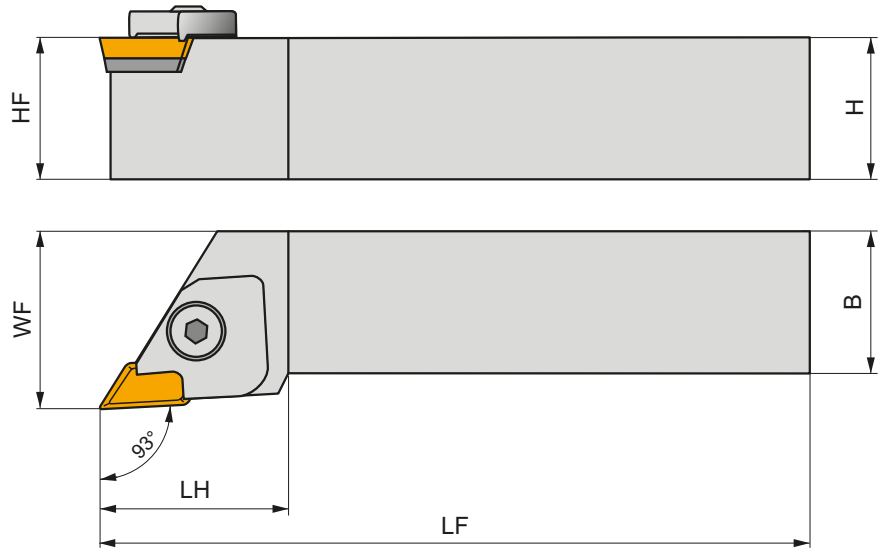
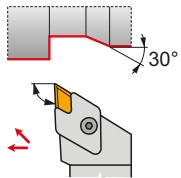


PRAMET

C


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами KN.. 16

Державка с креплением негативных пластин KN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	R	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L	CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L



GI066

KN.X 1604...R

GI067

KN.X 1604...L



L

KNN 190412L

NT 03

-

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

L1

KNN 190412L

NT 03

-

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4

R

KNN 190412R

NT 03

UP 25

-

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

R1

KNN 190412R

NT 03

UP 25

-

US 83

6.0

PR 07

K 22

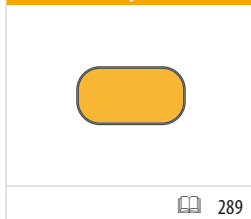
HXK 4

LN

40/ 50

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

LNUX 40, LN.X 50



ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
LNUX 40-1129003	KHP-LBNR 40-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

PLBN(RL) EXT

75°	LN..
60×60	
290	289

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ


KHP-LBNR + DKH(RL)

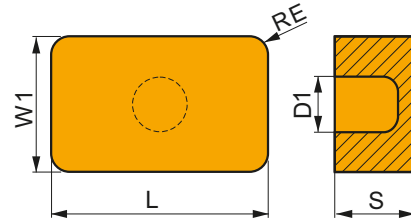
75°	LN..
40×50 60×80	
291, 292	289

KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
40×50 60×80	
291, 292	289

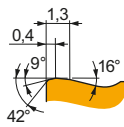
LNUX 40, LN.X 50

	W1 (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



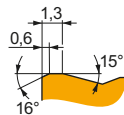
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



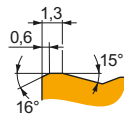
Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNUX 40-1129002	T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



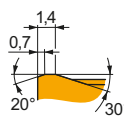
Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNUX 40-1129003	T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



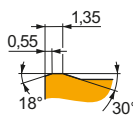
Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNUX 50-1275000	T9226	3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—



Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNMX 501432E	T9335	3.2	45	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------	-------	-----	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

LNMX 50-2284000	T9315	3.2	60	1.50	25.0	—	—	—	55	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---

PLBN(RL) EXT



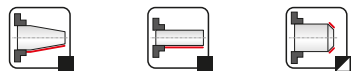
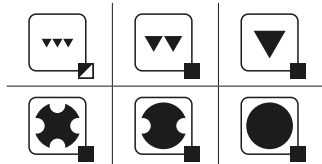
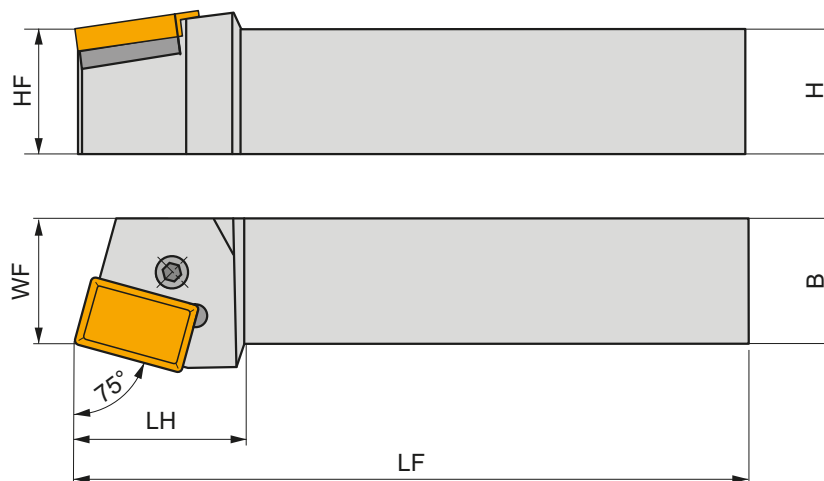
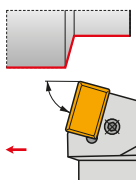
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами LN..

Державка с креплением негативных пластин LN.. 40, 50 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 60x60 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G102	G1145	G1291
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	G102	PL71	
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	G145	PL72	
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	G1291	PL73	
L PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	G102	PL71	
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	G145	PL72	

Обозначение	Обозначение
G102	LNUX 40....
G145	LNUX 50....
G1291	LNMX 50....

Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение
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)



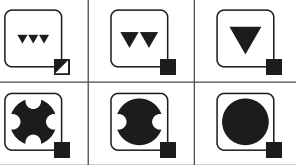
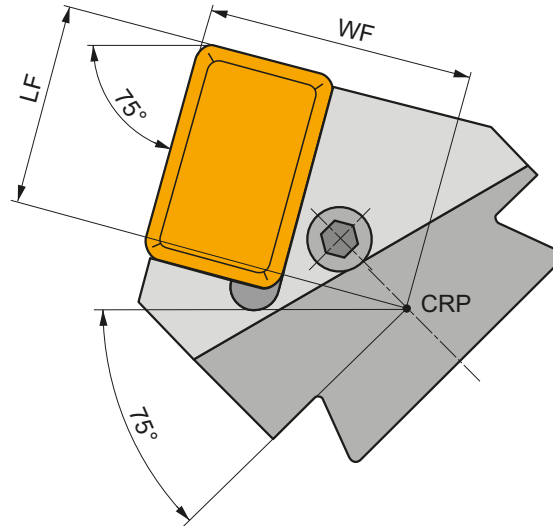
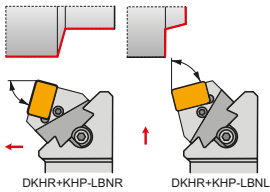
PRAMET

P



Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами LNUX 40

Сменная головка с креплением негативных пластин LNUX 40 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg	GI102	PL71
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71



GI102



LNUX 40....



PL71



LNX 400632



PU 06



PS 12040



8.0



M 12x1



40



NT 08



MT 08



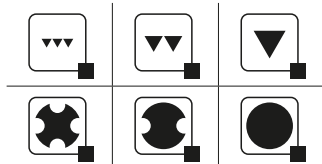
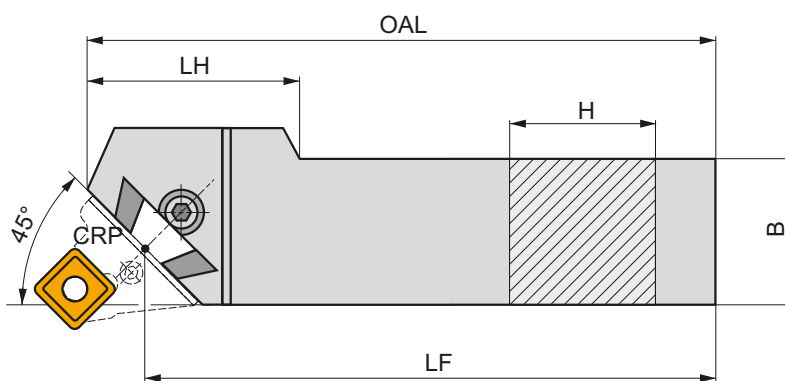
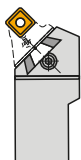
HXK 5

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

Державка позволяет устанавливать сменные головки при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", имеет сечение от 40x50 мм до 60x80 мм. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	H	B	LF	OAL	LH	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

RNMG



294

КЕРАМИКА

RNGN CER



294

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

RNMG 120400E-08

Державка

DRSNR 2525 M 12

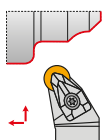
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DRSN(RL) EXT

RN..



12



25×25

295

294

PRSN(RL) EXT

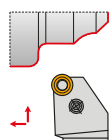
RN..



12

15

19

25×25
40×40

296

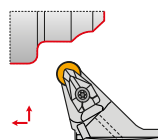
294

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

RN..



12



C6

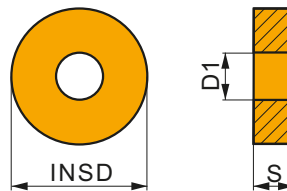
297

294

RNMG

PRAMET

	INSD (мм)	D1 (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



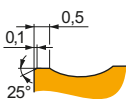
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для 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	0.15	1.0	
	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0	
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 150600E-08	T5305	–	✓	295	0.70	3.0	–	–	–	✓	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.15	1.0
	T9315	–	✓	225	0.70	3.0	–	–	–	✓	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.15	1.0
	T9325	–	✓	205	0.70	3.0	–	–	–	✓	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 190600E-08	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



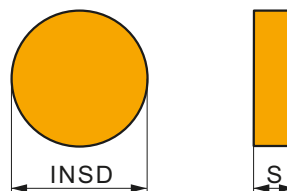
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

RNMG 250900E-081	T9315	–	✓	145	0.90	5.0	–	–	–	✓	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	✓	25	0.15	1.0
	T9325	–	✓	130	0.90	5.0	–	–	–	✓	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RNGN CER

PRAMET

	INSD (мм)	S (мм)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

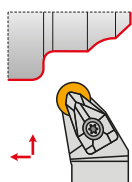
RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DRSN(RL) EXT



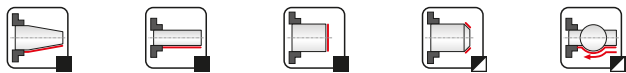
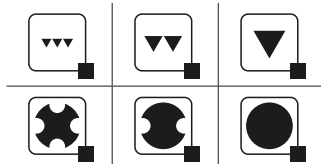
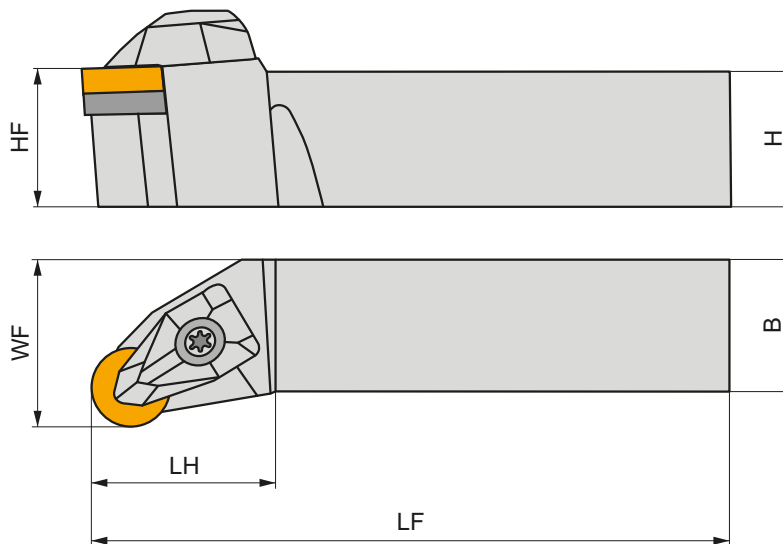
PRAMET

D



Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм.



Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI083	DR12
R DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12



GI083



RN.. 120400



DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT



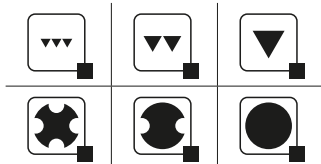
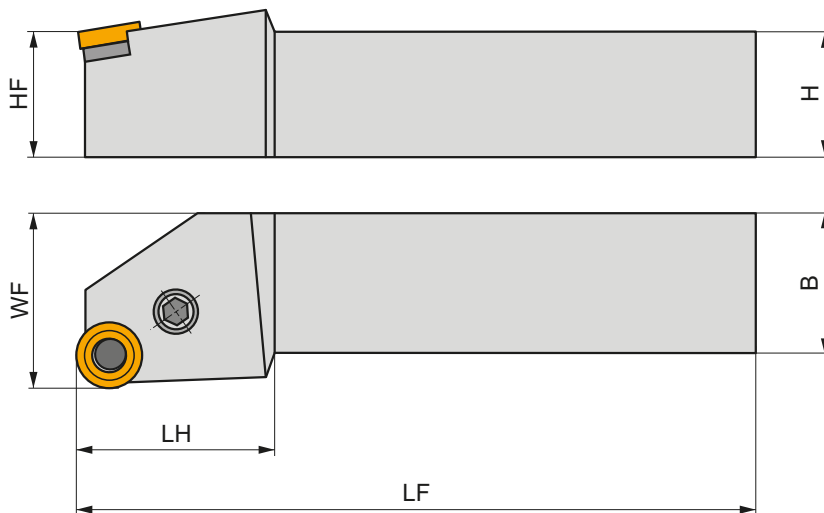
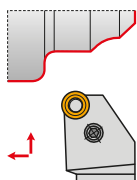
PRAMET

P



Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12, 15, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	PR
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

GI	Plate
GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

PR	RNU	PU	US	Nm	M	mm	NT	MT	HXX
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5

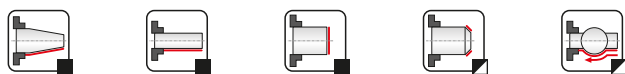
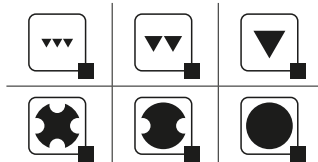
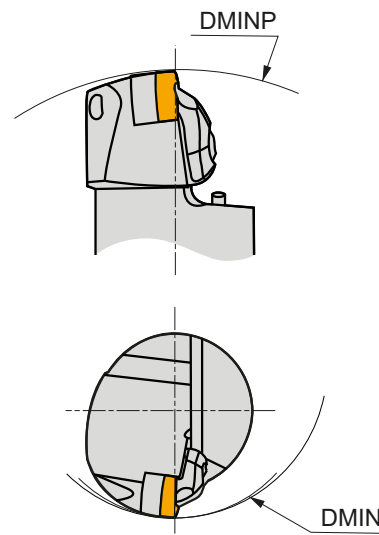
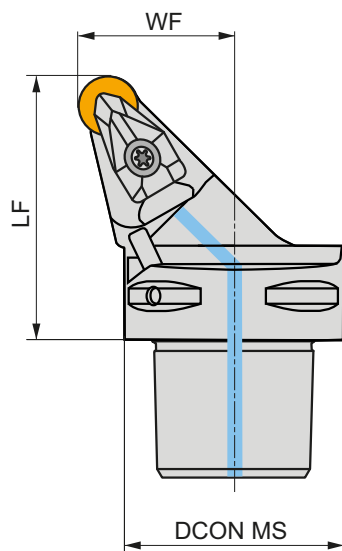
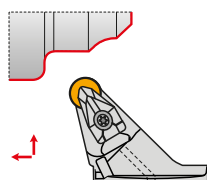
NEW**C.-DRSN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RN..**

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	LAMS	GAMO					
R C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
L C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	-



GI083



RN.. 120400



C-DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5






CN 045-01



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SNMA	SNMG	SNMM	SNMX
			
300	301	307	311

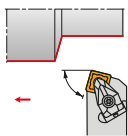


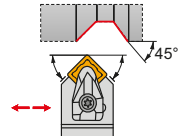


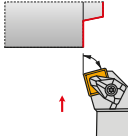


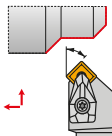


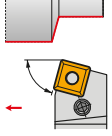


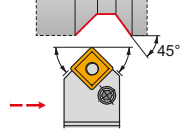


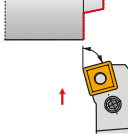


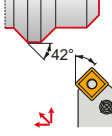


КЕРАМИКА

SNGA CER	SNGN CER
	
311	312

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

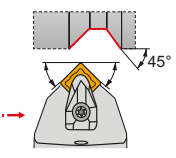




НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DSBN(RL) EXT 75°  SN..  12 15 19  20×20 40×40 313 300-312	DSDNN EXT 45°  SN..  12 15 19 25  20×20 40×40 315 300-312	DSKN(RL) EXT 75°  SN..  12 15 19  25×25 32×32 316 300-312	DSSN(RL) EXT 45°  SN..  12 15 19  20×20 40×40 317 300-312
PSBN(RL) EXT 75°  SN..  12 15 19 25  20×20 50×50 318 300-312	PSDNN EXT 45°  SN..  12 15 19 25  20×20 50×50 320 300-312	PSKN(RL) EXT 75°  SN..  12 15 19 25  20×20 50×50 321 300-312	PSSN(RL) EXT 45°  SN..  19 25  40×40 50×50 323 300-312

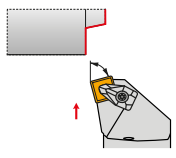




SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

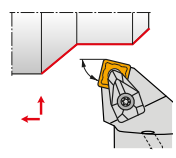




C.-DSDNN EXT **NEW**

45°		SN..
		 12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
 324	 300 – 312	

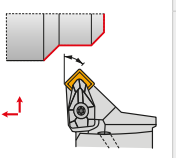




C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°		SN..
		 12
	C4	
 325	 300 – 312	

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

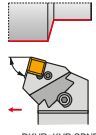




75°		SN..
		 12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
 326	 300 – 312	

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

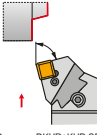




45°		SN..
		 12
	$\frac{C4}{C5}$	
 327	 300 – 312	

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

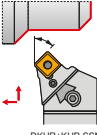




KHP-SBNR + DKH(RL)

75°		SN..
		 25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
 328, 330	 300 – 312	

KHP-SBNL + DKH(RL)

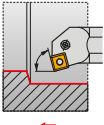




75°		SN..
		 25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
 328, 330	 300 – 312	

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°		SN..
		 19 25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
 329, 330	 300 – 312	

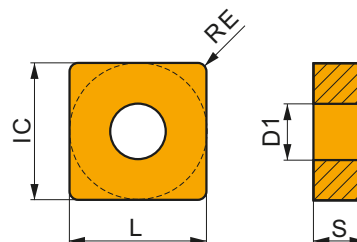
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

PSKN(RL) INT

93°		SN..
		 11 15
	$\frac{32}{80}$	
 331	 300 – 312	

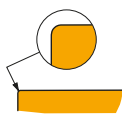
SNMA

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



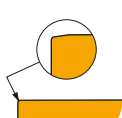
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.


SNMA 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	—	230	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	200	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
SNMA 120412	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	190	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 150612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	—	200	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	185	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	180	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190616	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	—	—	—	—	—	—	—	170	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 250724	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	—	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
SNMA 250924	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	—	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0

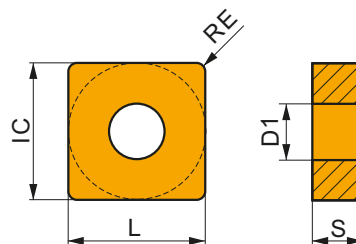


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SNMA 120412S	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0

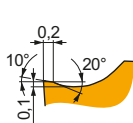
SNMG

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



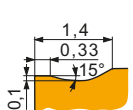
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



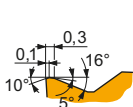
Позитивная геометрия для чистовой и получистой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

SNMG 120404E-FM	T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—	
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—	
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	255	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-FM	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	—	—	—	335	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-FM	T9315	0.8	320	0.20	2.1	—	—	—	300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—	
	T8330	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	—	—	—	50	0.19	1.7	—	—	—	
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	—	—	—	45	0.19	1.7	—	—	—	
SNMG 120416E-FM	T9315	1.2	300	0.27	2.1	—	—	—	285	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	—	—	—	60	0.19	1.7	—	—	—	
	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	—	—	—	50	0.22	1.7	—	—	—	
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	—	—	—	
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	—	—	—	55	0.22	1.7	—	—	—	



Геометрия для получистой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-KR	T5305	0.8	265	0.35	3.8	—	—	—	250	0.35	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	—	—	—	220	0.35	3.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
SNMG 120412E-KR	T5305	1.2	265	0.40	3.8	—	—	—	250	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	—	—	—	225	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0

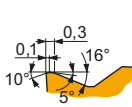


Геометрия для чистовой и получистой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-M	T5305	0.8	290	0.32	2.1	—	—	—	275	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	—	—	—	245	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	—	—	—	240	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	—	—	—	220	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	—	—	—	195	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

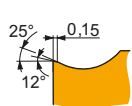
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



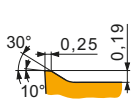
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120412E-M	T9315	1.2	230	0.40	2.1	—	—	—	215	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M	T9325	1.6	210	0.40	2.1	—	—	—	195	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M	T9315	1.2	220	0.40	3.4	—	—	—	205	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	—	—	—	185	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M	T9315	1.2	215	0.40	4.0	—	—	—	200	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M	T9315	1.6	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

SNMG 120404E-NF	T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	—	—	—	
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—	
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—	
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—	
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—	
	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	—	—	—	
	T7325	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—	
	T7335	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—	
	T8315	0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	—	—	—	
	T8330	0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—	
	T8430	0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—	
	T9315	0.8	340	0.19	1.7	—	—	—	320	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	—	—	—	65	0.15	1.4	—	—	—	



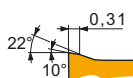
Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

SNMG 120408E-NM	T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	—	—	—	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-NM	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	—	—	—	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.7	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	-----------	----	----	----

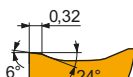
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

SNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	■	155	0.35	2.6	■	110	0.32	2.6	■	—	—	—	■	45	0.25	2.1	—	—	—
	T7325	0.8	▣	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	—	—	—	■	55	0.25	2.1	—	—	—
	T7335	0.8	▣	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	—	—	—	■	50	0.25	2.1	—	—	—
	T8330	0.8	■	155	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	—	—	—	▣	35	0.25	2.1	—	—	—
	T8430	0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	—	—	—	▣	35	0.25	2.1	—	—	—
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	■	—	—	—	■	45	0.28	2.1	—	—	—
	T7325	1.2	▣	175	0.40	2.6	■	135	0.36	2.6	■	—	—	—	■	55	0.28	2.1	—	—	—
	T7335	1.2	▣	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	■	—	—	—	■	50	0.28	2.1	—	—	—
	T9315	1.2	■	225	0.40	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	■	—	—	—	▣	45	0.28	2.1	—	—	—
SNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	▣	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	■	—	—	—	■	55	0.32	2.1	—	—	—
	T7335	1.6	▣	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	■	—	—	—	■	55	0.32	2.1	—	—	—
	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	■	—	—	—	▣	45	0.32	2.1	—	—	—
SNMG 150612E-NMR	T6310	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	■	—	—	—	■	45	0.28	3.0	—	—	—
	T7325	1.2	▣	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	■	—	—	—	■	55	0.28	3.0	—	—	—
	T9315	1.2	■	215	0.40	3.8	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	■	—	—	—	▣	40	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 190612E-NMR	T6310	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	■	—	—	—	■	40	0.28	4.2	—	—	—
	T7325	1.2	▣	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.28	4.2	—	—	—
	T7335	1.2	▣	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.28	4.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	■	—	—	—	▣	40	0.28	4.2	—	—	—
SNMG 190616E-NMR	T6310	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	■	—	—	—	■	45	0.32	4.2	—	—	—
	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	—	—	—	■	55	0.32	4.2	—	—	—
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	■	185	0.45	5.2	■	110	0.41	5.2	■	—	—	—	▣	40	0.32	4.2	—	—	—

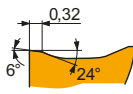


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

SNMG 120408-NRM	T7325	0.8	▣	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	—	—	—	■	55	0.28	2.1	—	—	—
	T7335	0.8	▣	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	—	—	—	■	50	0.28	2.1	—	—	—
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412-NRM	T7325	1.2	▣	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	■	—	—	—	■	55	0.28	2.4	—	—	—
	T7335	1.2	▣	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	■	—	—	—	■	50	0.28	2.4	—	—	—
	T9315	1.2	■	220	0.40	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612-NRM	T7325	1.2	▣	170	0.40	4.0	■	130	0.36	4.0	■	—	—	—	■	55	0.32	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	▣	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	■	—	—	—	■	50	0.32	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	215	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616-NRM	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.0	■	130	0.41	5.0	■	—	—	—	■	55	0.36	4.0	—	—	—
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	■	—	—	—	■	50	0.36	4.0	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612-NRM	T7325	1.2	▣	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T7335	1.2	▣	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616-NRM	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	—	—	—	■	55	0.36	4.2	—	—	—
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	—	—	—	■	50	0.36	4.2	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250724-NRM	T7325	2.4	▣	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0	■	—	—	—	■	30	0.46	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	▣	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0	■	—	—	—	■	30	0.46	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0	■	—	—	—	▣	110	0.65	9.0	■	—	—	—	—	—	—

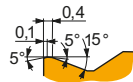
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



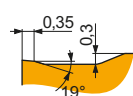
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

SNMG 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	—	—	—	110	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	—	—	—	135	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	—	—	—	235	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	—	—	—	190	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	—	—	—	170	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	—	—	—	240	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	—	—	—	205	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	—	—	—	170	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	—	—	—	190	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	—	—	—	175	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	—	—	—	235	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	—	—	—	215	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	—	—	—	190	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	—	—	—	170	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	—	—	—	215	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	—	—	—	170	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	—	—	—	130	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	—	—	—	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	—	—	—	185	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	—	—	—	165	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	—	—	—	190	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	—	—	—	185	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	—	—	—	165	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

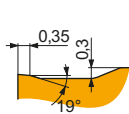


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	—	—	—	275	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	—	—	—	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

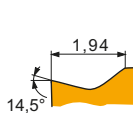
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120412E-RM	T5305	1.2	295	0.45	4.0	-	-	-	280	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	-	-	-	250	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM	T5315	1.6	270	0.50	4.0	-	-	-	255	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	-	-	-	215	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM	T5315	1.2	255	0.45	5.0	-	-	-	240	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	-	-	-	230	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	-	-	-	210	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 150616E-RM	T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	-	-	-	215	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190612E-RM	T5305	1.2	275	0.45	7.0	-	-	-	260	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	-	-	-	235	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	-	-	-	225	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	-	-	-	205	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190616E-RM	T5305	1.6	285	0.50	7.0	-	-	-	270	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	-	-	-	235	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	-	-	-	225	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	-	-	-	205	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 250924E-RM	T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

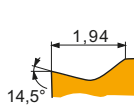


Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

SNMG 120404E-SF	T7325	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	-	-	-	55	0.15	0.8	-	-	-

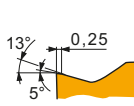
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.


SNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	—	—	—	65	0.16	0.8	—	—	—
SNMG 120412E-SF	T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—	
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0

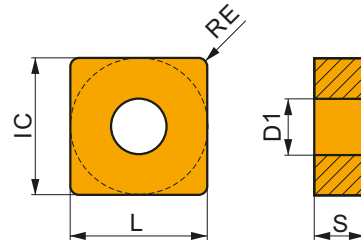


Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.

SNMG 120408E-SM	T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—	
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—	
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	—	—	—	265	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—	
SNMG 120412E-SM	T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—	
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—	
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	—	—	—	260	0.30	1.8	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0	
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
SNMG 190612E-SM	T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—	
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—	
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	—	—	—	50	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM	T7325	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	—	—	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—	
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—	
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—

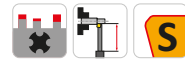
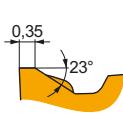
SNMM

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



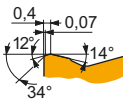
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистой и черновой обработки с ударом и без удара.



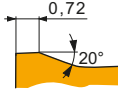



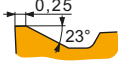



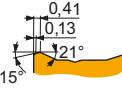


SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	245	0.45	4.7	—	—	—	230	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

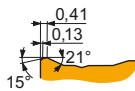
SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	—	—	—	110	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-HR	T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR	6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	—	—	—	110	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732E-HR	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	—	—	—	110	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932E-HR	T9325	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
				Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.															
SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	█ 115	0.65	8.9	—	—	—	█ 105	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	█ 85	0.65	8.9	█ 50	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	█ 105	0.85	8.9	—	—	—	█ 95	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	█ 80	0.85	8.9	█ 45	0.77	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	█ 85	0.85	11.0	█ 50	0.77	11.0	█ 80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	█ 105	0.85	11.0	—	—	—	█ 95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	█ 80	0.85	11.0	█ 45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	█ 95	1.00	11.0	—	—	—	█ 90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	█ 85	0.85	11.0	█ 50	0.77	11.0	█ 80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	█ 105	0.85	11.0	—	—	—	█ 95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	█ 80	0.85	11.0	█ 45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	█ 95	1.00	11.0	—	—	—	█ 90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	█ 75	1.00	11.0	█ 45	0.90	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.															
SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	█ 185	0.40	3.0	█ 140	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	█ 60	0.28	2.4	—	—
	T7335	0.8	█ 175	0.40	3.0	█ 135	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	█ 55	0.28	2.4	—	—
	T8330	0.8	█ 160	0.40	3.0	█ 95	0.36	3.0	█ 150	0.40	3.0	—	—	—	█ 40	0.28	2.4	—	—
	T8430	0.8	█ 170	0.40	3.0	█ 90	0.36	3.0	█ 135	0.40	3.0	—	—	—	█ 35	0.28	2.4	—	—
	T9325	0.8	█ 205	0.40	3.0	█ 120	0.36	3.0	█ 190	0.40	3.0	—	—	—	█ 45	0.28	2.4	—	—
				Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.															
SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	█ 175	0.40	4.7	█ 135	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	█ 55	0.32	3.8	—	—
	T7335	0.8	█ 170	0.40	4.7	█ 130	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	█ 55	0.32	3.8	—	—
	T8330	0.8	█ 155	0.40	4.7	█ 90	0.36	4.7	█ 145	0.40	4.7	—	—	—	█ 35	0.32	3.8	—	—
	T8430	0.8	█ 165	0.40	4.7	█ 90	0.36	4.7	█ 135	0.40	4.7	—	—	—	█ 35	0.32	3.8	—	—
	T9325	0.8	█ 195	0.40	4.7	█ 115	0.36	4.7	█ 185	0.40	4.7	—	—	—	█ 40	0.32	3.8	—	—
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	█ 165	0.45	4.7	█ 125	0.41	4.7	—	—	—	—	—	—	█ 50	0.36	3.8	—	—
	T8330	1.2	█ 160	0.45	4.7	█ 95	0.41	4.7	█ 150	0.45	4.7	—	—	—	█ 40	0.36	3.8	—	—
	T8430	1.2	█ 165	0.45	4.7	█ 90	0.41	4.7	█ 135	0.45	4.7	—	—	—	█ 35	0.36	3.8	—	—
	T9325	1.2	█ 200	0.45	4.7	█ 120	0.41	4.7	█ 190	0.45	4.7	—	—	—	█ 45	0.36	3.8	—	—
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	█ 170	0.45	6.0	█ 130	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	█ 55	0.36	4.8	—	—
	T7335	1.2	█ 165	0.45	6.0	█ 125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	█ 50	0.36	4.8	—	—
	T8330	1.2	█ 155	0.45	6.0	█ 90	0.41	6.0	█ 145	0.45	6.0	—	—	—	█ 35	0.36	4.8	—	—
	T8430	1.2	█ 165	0.45	6.0	█ 90	0.41	6.0	█ 135	0.45	6.0	—	—	—	█ 35	0.36	4.8	—	—
	T9325	1.2	█ 195	0.45	6.0	█ 115	0.41	6.0	█ 185	0.45	6.0	—	—	—	█ 40	0.36	4.8	—	—
SNMM 150616E-NR2	T7335	1.6	█ 165	0.50	6.0	█ 125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	█ 50	0.40	4.8	—	—
	T9325	1.6	█ 190	0.50	6.0	█ 110	0.45	6.0	█ 180	0.50	6.0	—	—	—	█ 40	0.40	4.8	—	—
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	█ 160	0.45	8.0	█ 120	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	█ 50	0.36	6.4	—	—
	T9325	1.2	█ 190	0.45	8.0	█ 110	0.41	8.0	█ 180	0.45	8.0	—	—	—	█ 40	0.36	6.4	—	—
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	█ 175	0.50	8.0	█ 135	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	█ 55	0.40	6.4	—	—
	T7335	1.6	█ 160	0.50	8.0	█ 120	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	█ 50	0.40	6.4	—	—
	T8330	1.6	█ 155	0.50	8.0	█ 90	0.45	8.0	█ 145	0.50	8.0	—	—	—	█ 35	0.40	6.4	—	—
	T8430	1.6	█ 155	0.50	8.0	█ 85	0.45	8.0	█ 130	0.50	8.0	—	—	—	█ 30	0.40	6.4	—	—
	T9315	1.6	█ 210	0.50	8.0	—	—	—	█ 195	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	█ 185	0.50	8.0	█ 110	0.45	8.0	█ 175	0.50	8.0	—	—	—	█ 40	0.40	6.4	—	—
SNMM 190624E-NR2	T7325	2.4	█ 155	0.80	8.0	█ 120	0.72	8.0	—	—	—	—	—	—	█ 50	0.56	6.4	—	—
	T7335	2.4	█ 145	0.80	8.0	█ 110	0.72	8.0	—	—	—	—	—	—	█ 45	0.56	6.4	—	—
	T9325	2.4	█ 165	0.80	8.0	█ 95	0.72	8.0	█ 155	0.80	8.0	—	—	—	█ 35	0.56	6.4	—	—

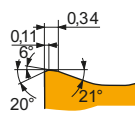
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



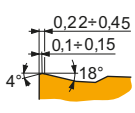
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
SNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	



Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	-	-	-	125	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	-	-	-	110	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

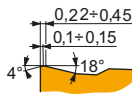


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	-	-	-	205	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	-	-	-	210	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.41	4.8	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	-	-	-	195	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	-	-	-	195	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR	T9315	2.4	180	0.80	8.0	-	-	-	170	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-

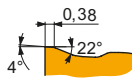
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



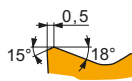
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	—	—	—	10	0.70	9.6	—	—	—	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
SNMM 250924E-OR	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—		



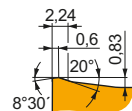
Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.35	6.4	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	6.4	—	—	—



Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

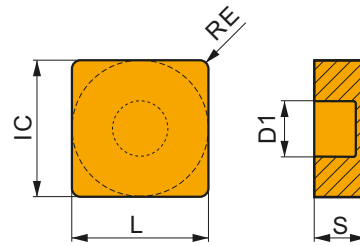


Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	—	—	—	30	0.52	7.1	—	—	—
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	—	—	—	20	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	—	—	—	10	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—	
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	—	—	—	15	0.70	8.8	—	—	—

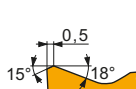
SNMX

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

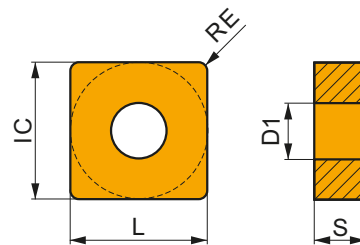


Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

SNMX 2512245-SR	T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

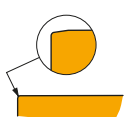
SNGA CER

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

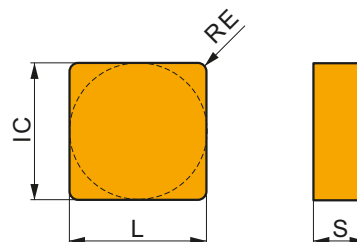


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

SNGA 120408 T01025	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-

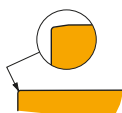
SNGN CER

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



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	–	–	–	–	–	–	–

DSBN(RL) EXT

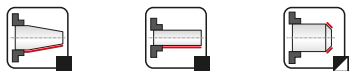
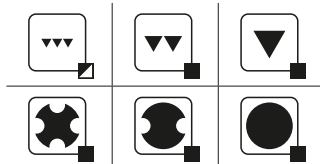
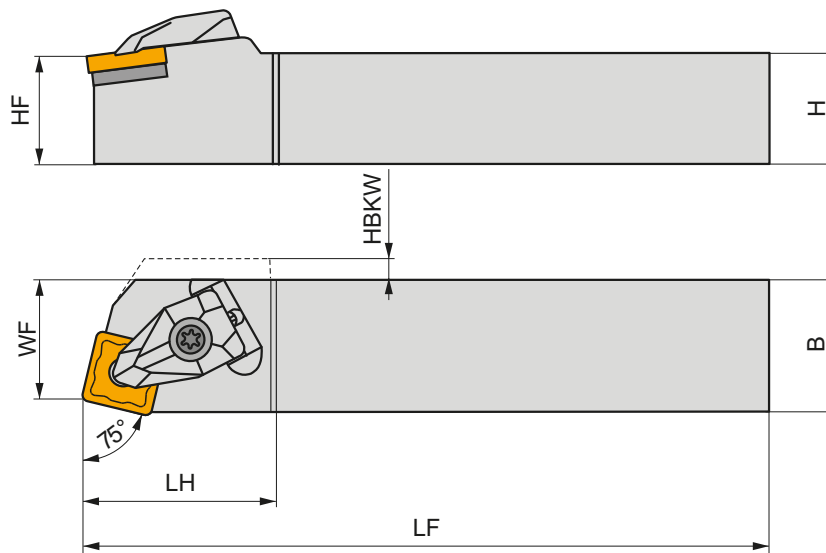
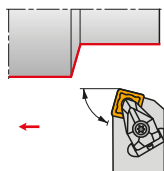


PRAMET

D

Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg	GI	DS	AT
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	1.38	GI026	DS19	-
DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	3.18	GI026	DS19	-	
L	DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	1.38	GI026	DS19	-
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	3.18	GI026	DS19	-



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



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



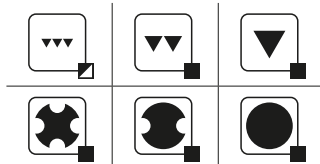
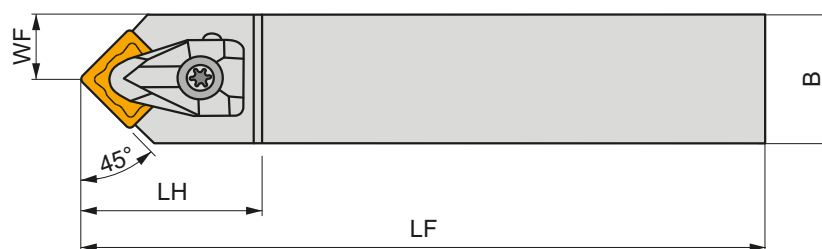
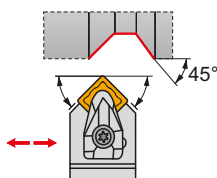
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 прихватом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	DS	AT
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
N DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	-

GI	SN..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

DS	DCS	Nm	DSS	US	FLAG	LKT
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	-	LKT25P

AT	SN..	DCS	DSS
AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

DSKN(RL) EXT

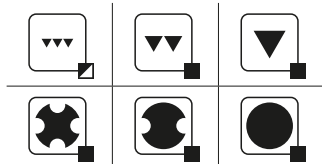
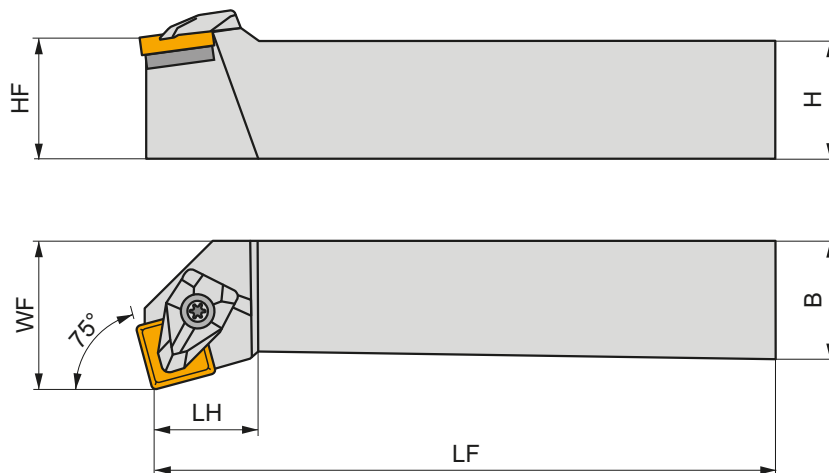
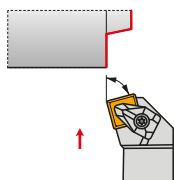


PRAMET

D

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-
L DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

DSSN(RL) EXT



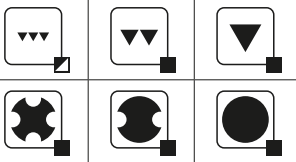
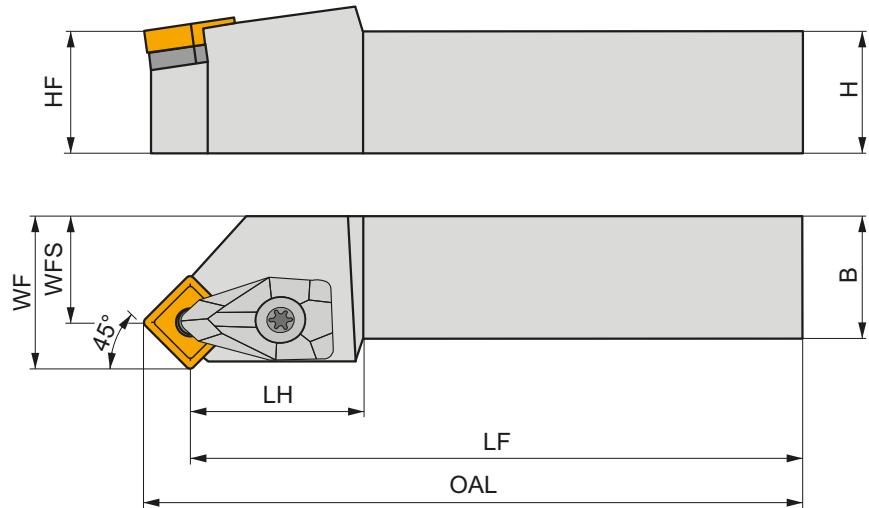
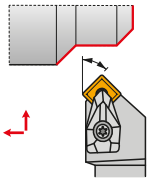
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-
L	DSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-



G1026

SN.. 1906..

G1029

SN.. 1204..

G1082

SN.. 1506..



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



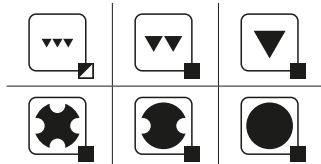
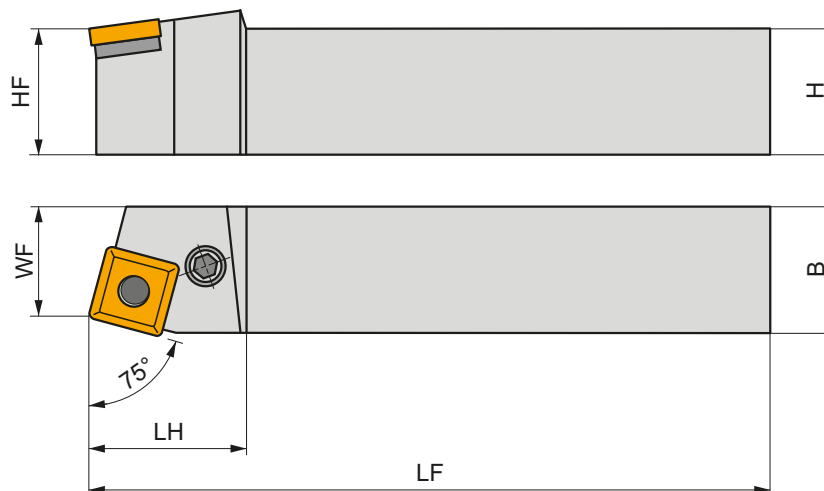
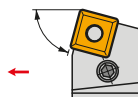
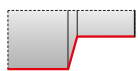
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G	PS	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
	L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029
PSBNL 2525 M 12		25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
PSBNL 3225 P 15		32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
PSBNL 3232 P 19		32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
PSBNL 4040 R 19		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
PSBNL 4040 S 19		40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
PSBNL 4040 R 25		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
PSBNL 4040 S 25		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
PSBNL 4040 S 2509		40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
PSBNL 4040 S 2512-A		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
PSBNL 5050 S 25		50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
PSBNL 5050 T 25		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
PSBNL 5050 T 2509		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70

CN

DN

KN

LN




RN



SN











TN

VN

WN

Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	G162	PS72

	
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

									
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT



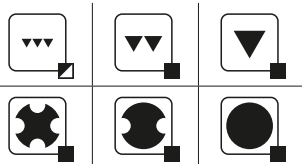
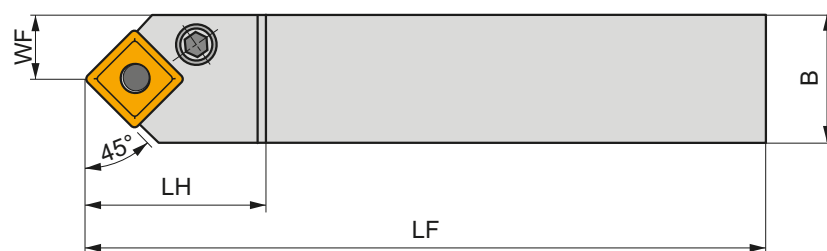
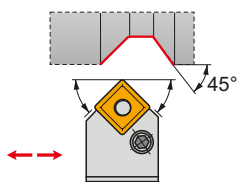
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	PS
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
N PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60

GI	SN..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

PS	SNU	PU	US	Nm	M	mm	NT	MT	HXX
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5

PSKN(RL) EXT

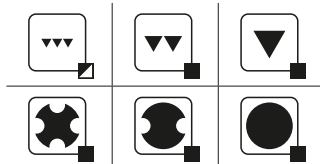
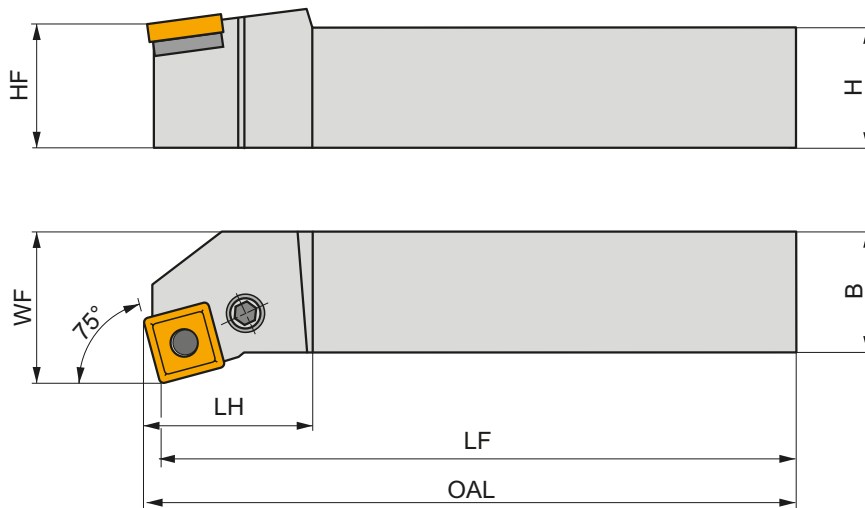
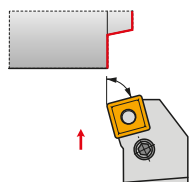


PRAMET

P

**Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg	GI029	PS22	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..

GI029











SN.. 1204..

GI040

SN.. 2509..

GI082

SN.. 1506..

									
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5

PSSN(RL) EXT

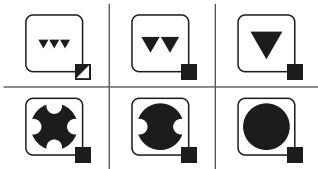
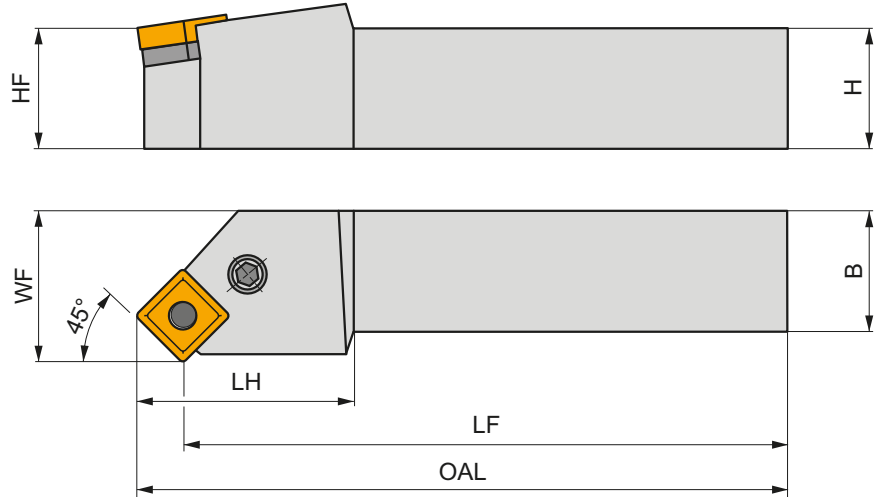
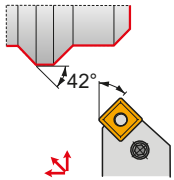


PRAMET

P


Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
L	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60	
PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70	



GI026
GI027
GI029
GI040
GI082

SN.. 1906..
SN.. 2507..
SN.. 1204..
SN.. 2509..
SN.. 1506..



PS20
PS22
PS40
PS50
PS60
PS70

SNU 120312
SNU 120312
SNU 150312
SNU 190416
SNU 250624
SNU 250624

PU 02
PU 02
PU 04
PU 05
PU 06
PU 06

US 35
US 42
US 36
US 38
US 39
US 47

6.0
6.0
6.0
8.0
8.0
8.0

M 8x1
M 8x1
M 8x1
M 10x1
M 10x1
M 12x1

22.5
21
26
29
33
36

NT 05
NT 05
NT 07
NT 06
NT 08
NT 08

MT 05
MT 05
MT 07
MT 06
MT 08
MT 08

HXK 4
HXK 4
HXK 4
HXK 5
HXK 5
HXK 5

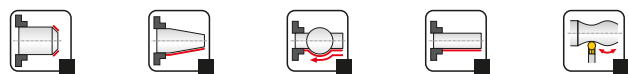
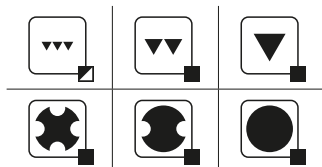
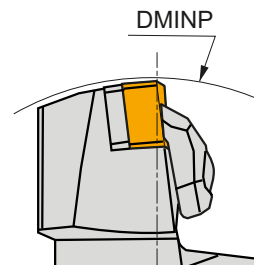
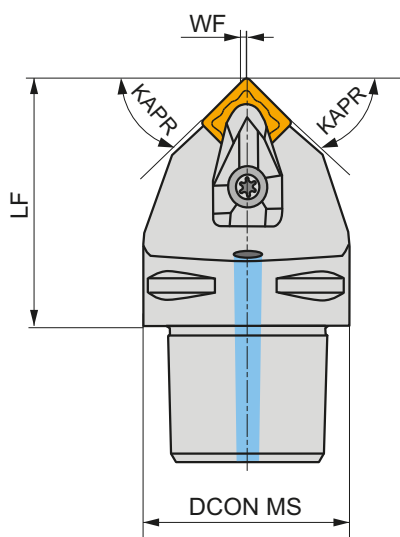
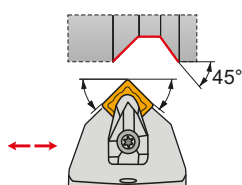
NEW**C.-DSDNN EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
N C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI026			SN.. 1906..
GI029			SN.. 1204..

C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..		DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..		DCS 12C4
AT003c	CER SN.A 1204..		DCS 12C2

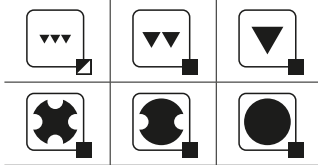
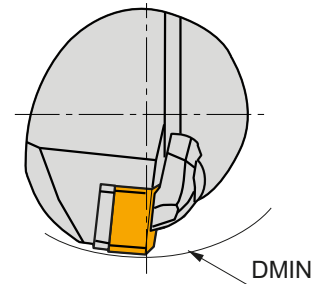
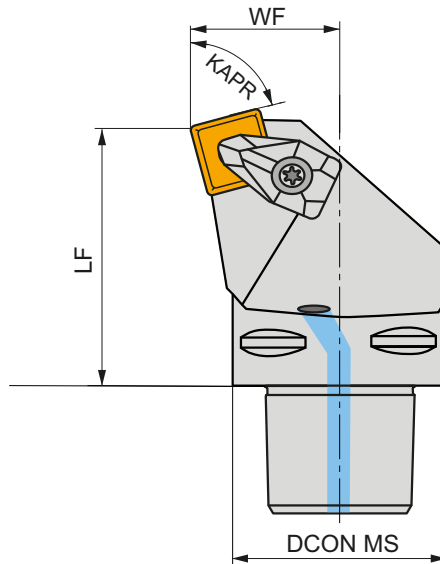
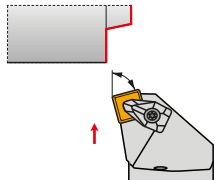
NEW**C.-DSKN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
R C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003	
L C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003	



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01



AT003a



SN.. 1207..



DCS 12C4



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C2

AT003c

CER SN.A 1204..

-

-

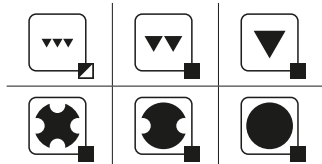
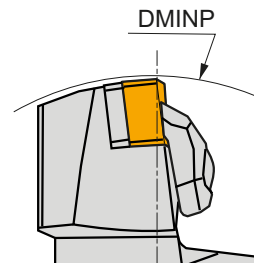
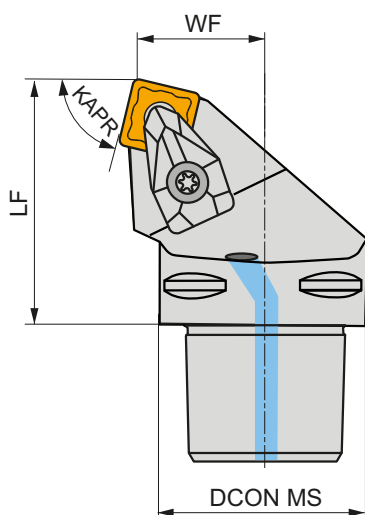
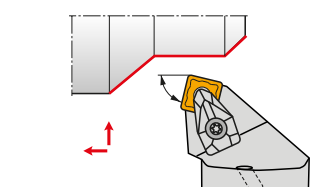
NEW**C.-DSRN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg				
R C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003	
C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-	
L C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003	
C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-	

GI026				SN.. 1906..
GI029				SN.. 1204..

		Nm					
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..		DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..		DCS 12C4
AT003c	CER SN.A 1204..		DCS 12C2

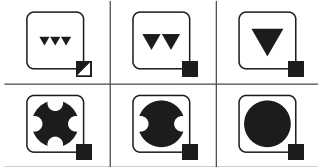
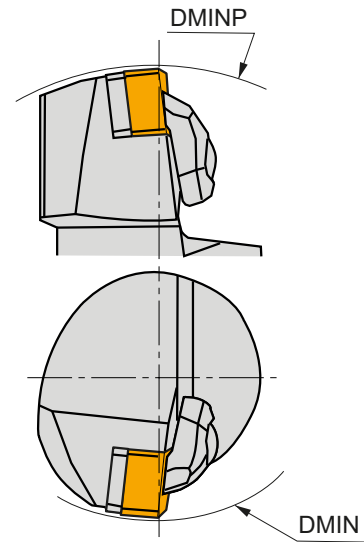
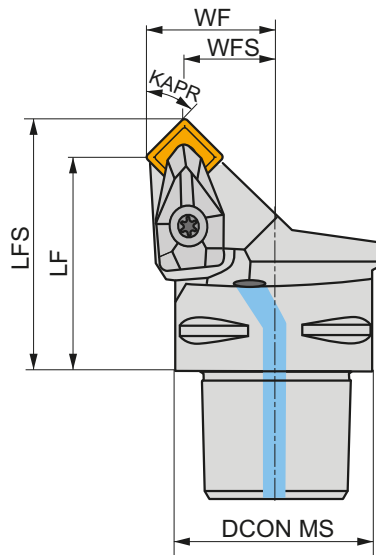
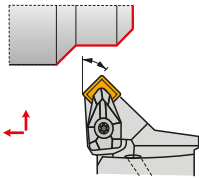
NEW**C.-DSSN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12-прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
R C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3
L C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1	DCS 12	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)



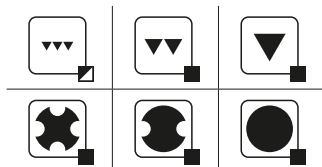
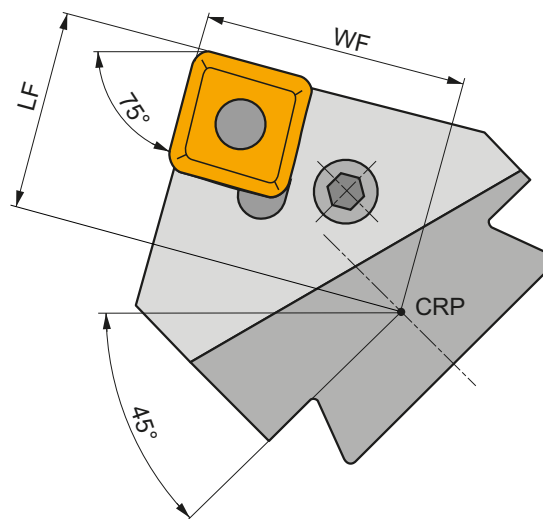
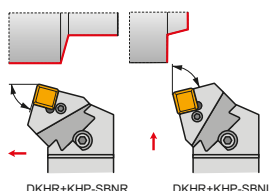
PRAMET

P



Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKN при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg	GI026 GI027 GI040 GI162	PS50 PS60 PS70 PS72
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R 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
KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72

GI026	GI027	GI040	GI162

PS50	PS60	PS70	PS72
SNU 190416	SNU 250624	SNU 250624	SNU 250624
PU 05	PU 06	PU 06	PU 10-N
US 38	US 39	US 47	PS 12040
8.0	8.0	8.0	8.0
M 10x1	M 10x1	M 12x1	M 12x1
29	33	36	40
NT 06	NT 08	NT 08	NT 08
MT 06	MT 08	MT 08	MT 08
HXX 5	HXX 5	HXX 5	HXX 5

KHP-SSN(RL)



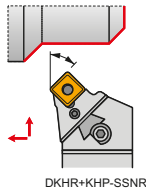
PRAMET

P

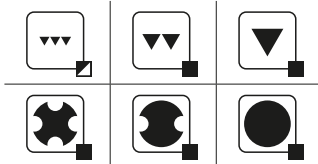
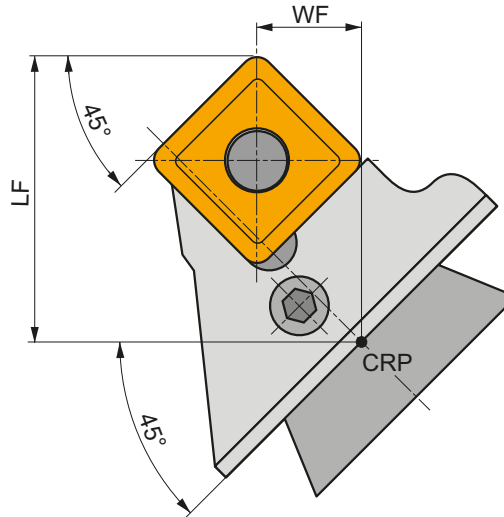


Сменная головка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKN при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



DKHR+KHP-SSNR



Обозначение	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027
L KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027

GI026		SN.. 1906..
GI027		SN.. 2507..

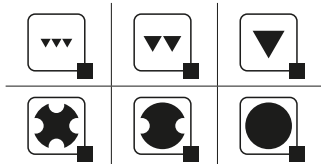
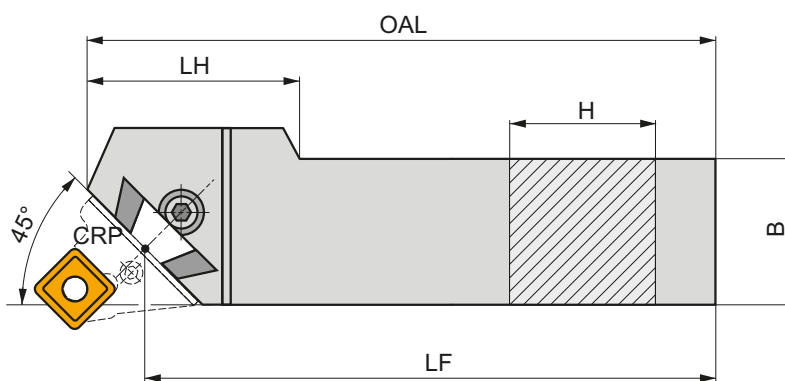
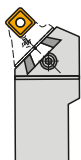
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

DKH(RL)



Державка для сменных головок КНР/КНС

Державка позволяет устанавливать сменные головки при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", имеет сечение от 40x50 мм до 60x80 мм. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



Обозначение	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

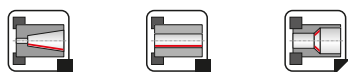
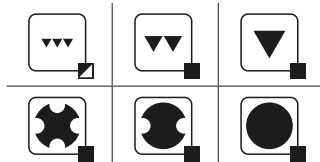
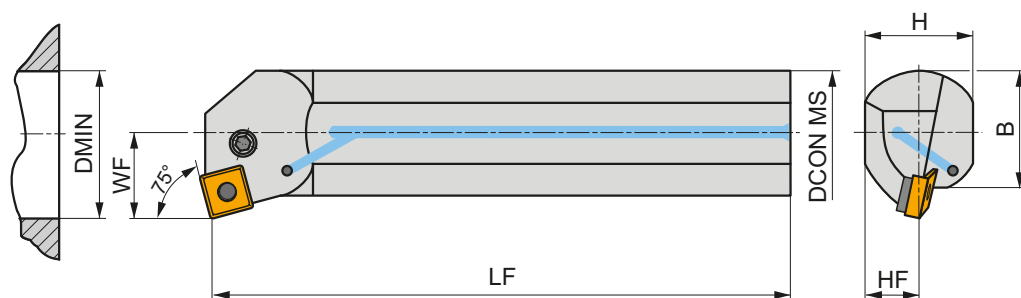
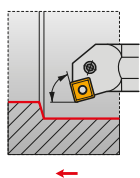


PRAMET

P

**Державка для внутреннего точения с углом в плане 75° и пластинами SN..**

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø32...60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø40 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
R A32S-PSKNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L A32S-PSKNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



PS21

SNU 120312

PU 02

US 41

6.0

M 8x1

17

NT 05

MT 05

HXK 4

PS40

SNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PS41

SNU 150312

PU 04

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 07

MT 07

HXK 4

PS50

SNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06







MT 06

HXK 5







TN

16/ 22/ 27/ 33

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TNMA	TNMG	TNMM
		
 334	 335	 342

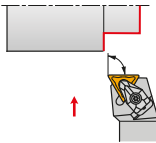



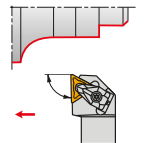



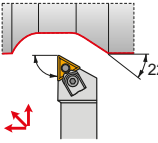



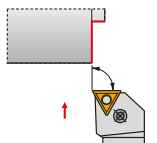



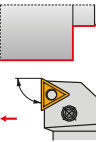



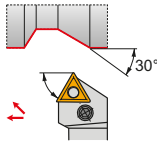



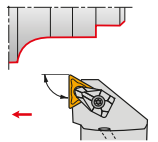



КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

TNGA CER	TNGN CER	TNGA CBN
		
 343	 344	 344




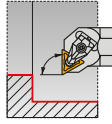
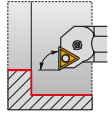
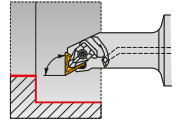
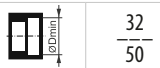
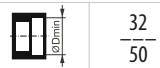
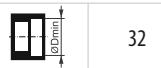






ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

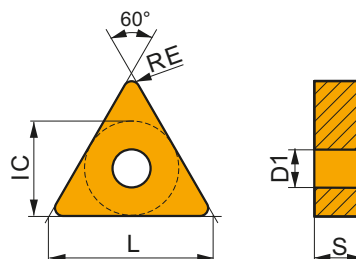
<p>DTFN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22</p>  20×20 25×25 <p> 345  334 – 344</p>	<p>DTGN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22</p>  20×20 32×25 <p> 346  334 – 344</p>	<p>MTJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22</p>  16×16 32×32 <p> 347  334 – 344</p>	<p>PTFN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22 27</p>  16×16 40×40 <p> 348  334 – 344</p>
<p>PTGN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22 27</p>  16×16 40×40 <p> 349  334 – 344</p>	<p>PPTN(RL) EXT</p> <p>60°</p> <p>TN..</p>  <p>16 22</p>  20×20 32×25 <p> 350  334 – 344</p>	<p>C.-DTJN(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>TN..</p>  <p>16</p>  C4 C5 <p> 351  334 – 344</p>	

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DTFN(RL) INT		PTFN(RL) INT		C.-DTFN(RL) INT NEW	
90°	TN..  16 22	90°	TN..  16 22	91°	TN..  16
					
					
 352	 334 – 344	 353	 334 – 344	 354	 334 – 344

TNMA

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



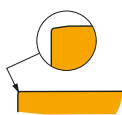
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMA 160404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	220	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 160408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 160412	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	215	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 220408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 220412	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

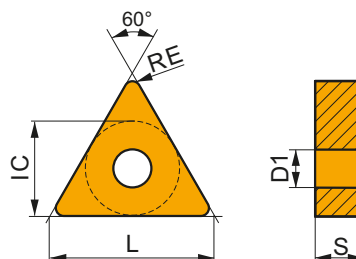


Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMA 160408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

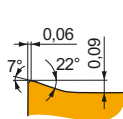
TNMG

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



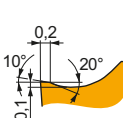
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p	v_c	f	a_p
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMG 160404E-FF	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF	T7325	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

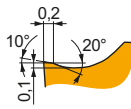


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	—	—	—	230	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	—	—	—	205	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	TNMG 160408E-FM	T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—
T7335		0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	
T8315		0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	—	—	—	45	0.16	1.4	—	—	
T8330		0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	
T8430		0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	
T9310		0.8	290	0.20	1.7	—	—	—	275	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9315		0.8	265	0.20	1.7	—	—	—	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325		0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	
TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
TNMG 160412E-FM	T7325	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	—	—	—	265	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	—	—	—	240	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	
TNMG 220404E-FM	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	—	—	—	50	0.18	1.4	—	—	
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	35	0.20	1.4	—	—	
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	—	—	—	30	0.22	1.4	—	—	
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	—	—	—	205	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—		

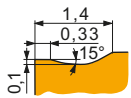
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



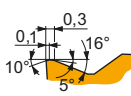
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

TNMG 220408E-FM	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	—	—	—	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—



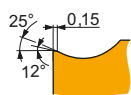
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160408E-KR	T5305	0.8	220	0.35	3.0	—	—	—	205	0.35	3.0	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	200	0.35	3.0	—	—	—	190	0.35	3.0	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160404E-M	T5315	0.4	215	0.20	1.6	—	—	—	200	0.20	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.4	205	0.20	1.6	—	—	—	190	0.20	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.20	1.6	—	—	—	170	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-M	T5305	0.8	250	0.30	1.6	—	—	—	235	0.30	1.6	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	225	0.30	1.6	—	—	—	210	0.30	1.6	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	0.8	220	0.30	1.6	—	—	—	205	0.30	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.30	1.6	—	—	—	190	0.30	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.30	1.6	—	—	—	175	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M	T5315	1.2	215	0.40	1.6	—	—	—	200	0.40	1.6	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	1.6	—	—	—	180	0.40	1.6	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	1.6	—	—	—	160	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	145	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M	T5305	0.8	245	0.30	2.1	—	—	—	230	0.30	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	190	0.30	2.1	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	—	—	—	170	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M	T5315	1.2	205	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	185	0.40	2.1	—	—	—	175	0.40	2.1	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	165	0.40	2.1	—	—	—	155	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

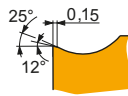


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

TNMG 160404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	—	—	—	—	—	55	0.16	1.1	—	—	—	
	T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	
	T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.17	1.4	90	0.15	1.4	145	0.17	1.4	465	0.20	1.4	35	0.15	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.15	1.4	—	—	—	240	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—

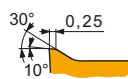
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



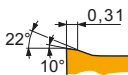
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

TNMG 160408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	–	–	–	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

TNMG 160404E-NM	T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	–	–	–	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	–	–	–	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-NM	T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–

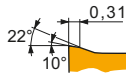


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–	

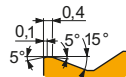
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



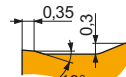
Позитивная геометрия для получистой и черновой обработки без удара.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220412E-NMR	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—



Геометрия для получистой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	—	—	—	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	—	—	—	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-R	T5315	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	—	—	—	150	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-R	T9315	0.8	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	—	—	—	135	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-R	T9310	1.2	185	0.40	4.0	—	—	—	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	—	—	—	160	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	—	—	—	145	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220416E-R	T9315	1.6	180	0.40	4.0	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

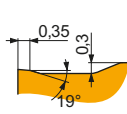


Геометрия для получистой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160408E-RM	T5305	0.8	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

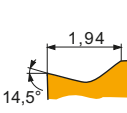
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160412E-RM	T5305	1.2	255	0.40	3.0	-	-	-	240	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-RM	T5305	0.8	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	-	-	-	195	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	-	-	-	180	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TNMG 220412E-RM	T5305	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	230	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
T5315		1.2	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T7325		1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7335		1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		1.2	200	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
T9335		1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 220416E-RM		T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		T9315	1.6	210	0.40	4.0	-	-	-	195	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-		
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TNMG 270612E-RM	T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-		
TNMG 270616E-RM	T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	-	-	-	125	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TNMG 270624E-RM	T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-		
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
TNMG 270632E-RM	T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-			
TNMG 330924E-RM	T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	-	-	-	-	-	-		
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-			




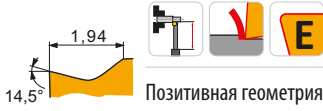
Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

TNMG 160404E-SF	H07	0.4	-	-	-	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	-	-	-
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0	-	-	-	
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	-	-	-	230	0.15	1.3	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	-----------	----	----

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

TNMG 160408E-SF	H07	0.8	—	—	—	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	—	—	—	260	0.17	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	TNMG 160412E-SF	T6310	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15
T7325		1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	—	—	—	—	—	55	0.21	1.0	—	—	—	
T9325		1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
TNMG 220404E-SF	T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	50	0.15	1.4	—	—	—	
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	45	0.15	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SF	T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	55	0.21	1.4	—	—	—	
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—

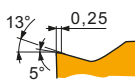


Позитивная геометрия для полустойковой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160404E-SM	T6310	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—	
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
	TNMG 160408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15
T7325		0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—	
T7335		0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—	
T8330		0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
T8430		0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
T9315		0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
T9325		0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
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
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—	
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—	
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-SM	T6310	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	—	—	—	—	—	45	0.22	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	—	—	—	35	0.22	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—	
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—	
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—

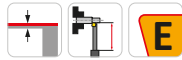
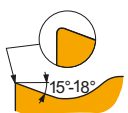
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



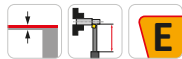
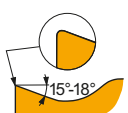
Позитивная геометрия для полустачевой обработки с ударом и без удара.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	-	-	-	210	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и полустачевой обработки без удара.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-

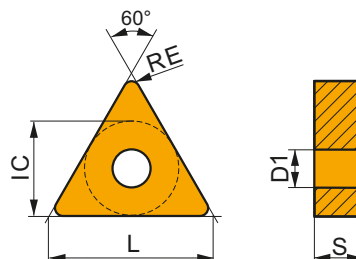


Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и полустачевой обработки без удара.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-

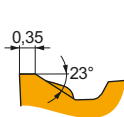
TNMM

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



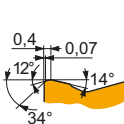
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



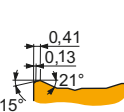
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMM 160408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220412E-DR	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220416E-DR	T9325	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270616E-DR	T9325	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



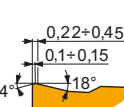
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

TNMM 270616E-HR	T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270624E-HR	T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMM 160408E-NR2	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 220408E-NR2	T7325	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-NR2	T7325	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-

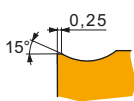


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

TNMM 160408E-OR	T9315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 160412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
TNMM 220408E-OR	T9315	0.8	180	0.40	4.0	-	-	-	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-

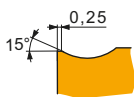
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)



Геометрия с правосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.

TNMM 220412ER	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



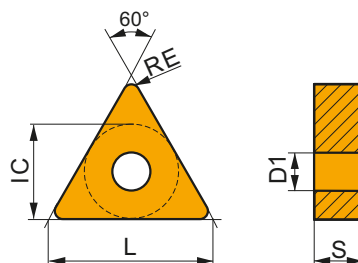
Геометрия с левосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.

TNMM 220412EL	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

TNGA CER

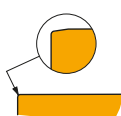


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (V_c), подачи (f) и глубины резания (a_p). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f (мм/об)	a_p (мм)

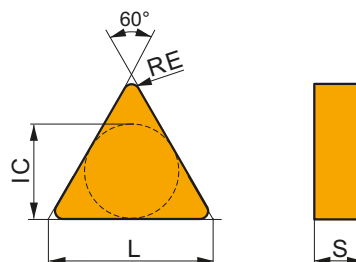


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGA 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TNGN CER

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)

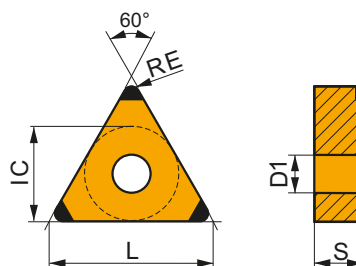


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TNGN 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160708 T02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

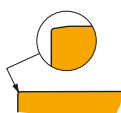
TNGA CBN

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Геометрия для чистовой обработки без удара.

TNGA 160408S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.15	0.6	-	-	-	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

DTFN(RL) EXT



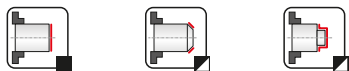
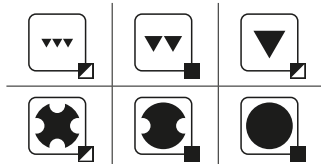
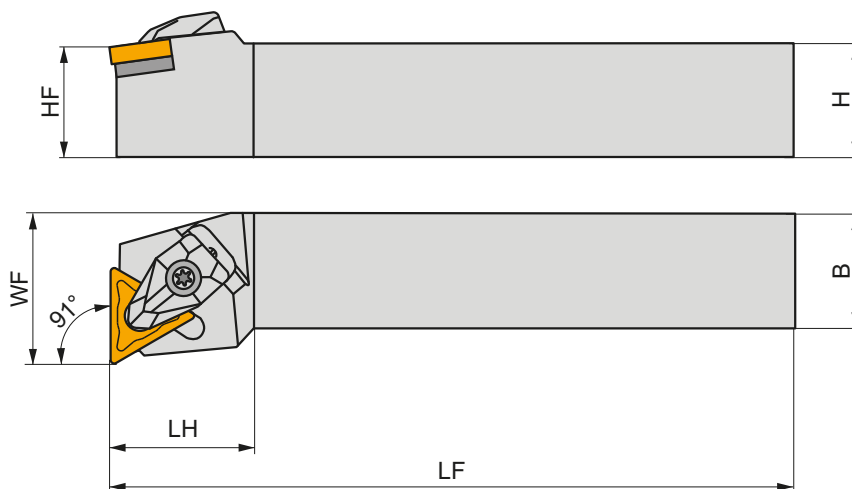
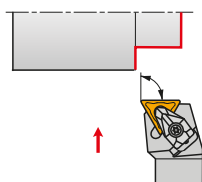
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 91° (торец) и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 25x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	DT16	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT



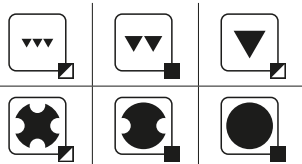
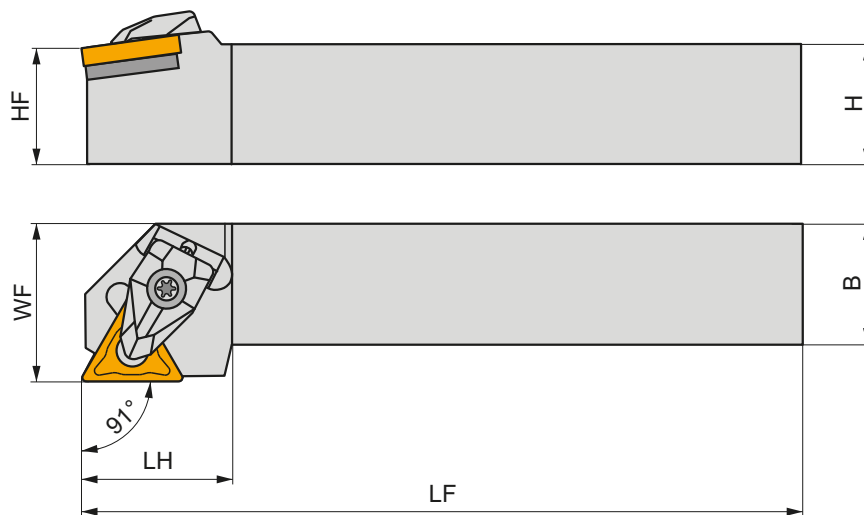
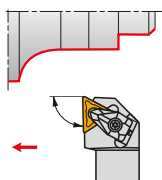
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	DT
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT



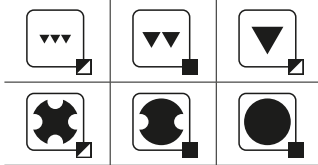
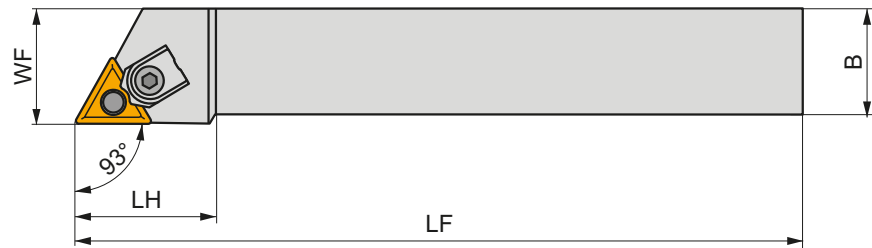
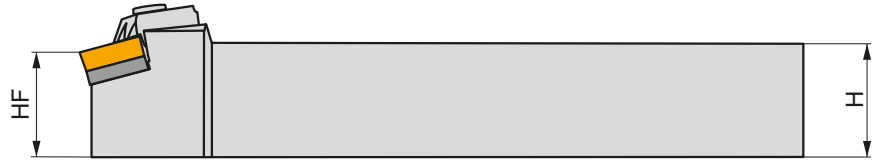
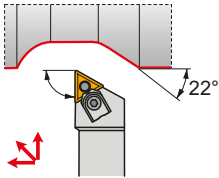
PRAMET

M



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	GI025	MT16	MT22
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16	
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16	
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22	
L	MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16	
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16	
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22	



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



MT16

UE 16

3.0

MTN 160312

UC 52

HS 93

HXK 5

MT22

UE 22

5.0

MTN 220612

UC 53

HS 94

HXK 5

PTFN(RL) EXT



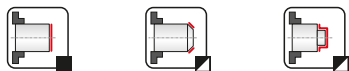
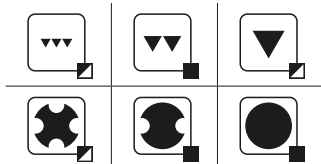
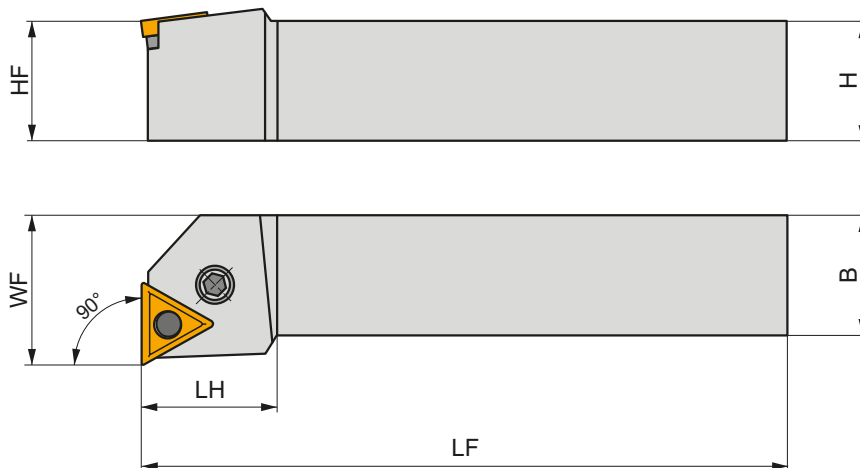
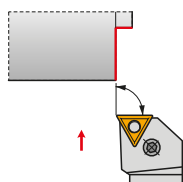
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 90° (торец) и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22, 27 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1024	G1025	G1077
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PTFNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	G1024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	G1024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	G1024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	G1025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	G1077	PT40
L	PTFNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	G1024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	G1024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	G1024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	G1025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	G1077	PT40



G1024

TN.. 1604..

G1025

TN.. 2204..

G1077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PTGN(RL) EXT



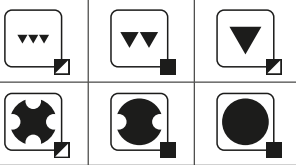
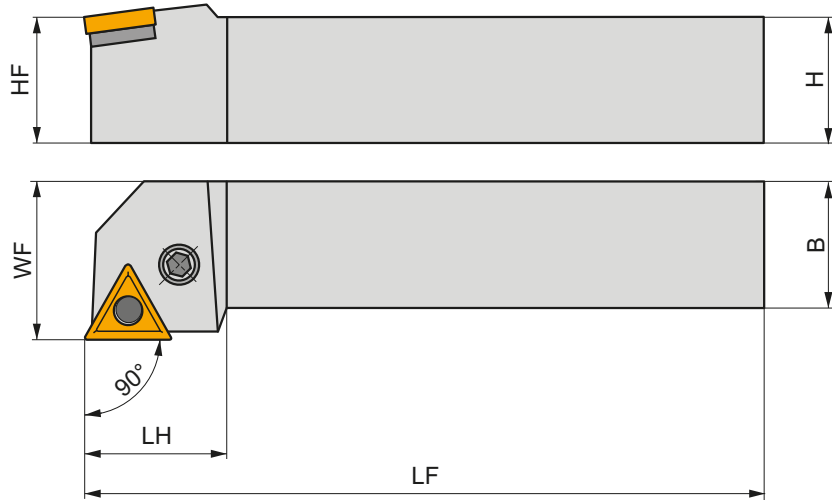
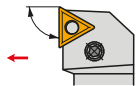
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22, 27 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16х16 мм до 40х40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	PT10	
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..

GI077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PTTN(RL) EXT



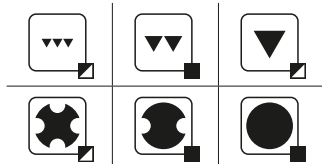
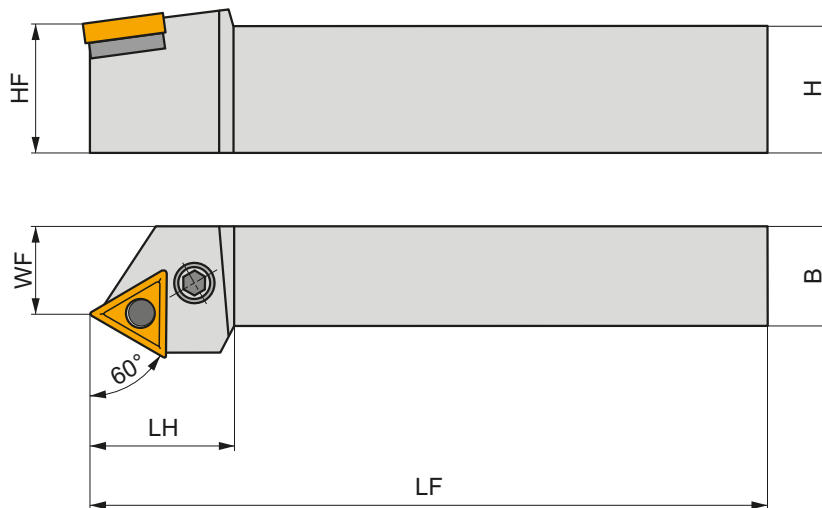
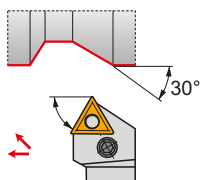
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 60° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	GI025
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)			
R PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

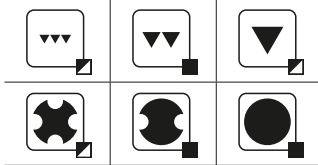
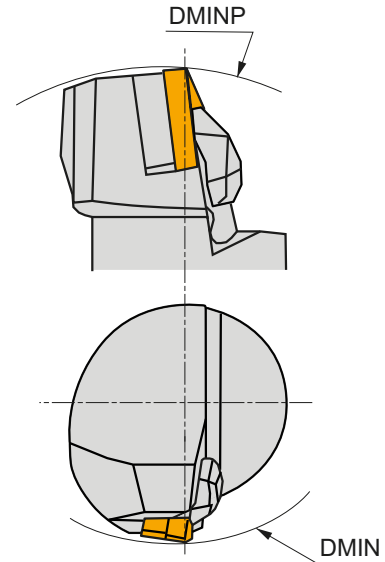
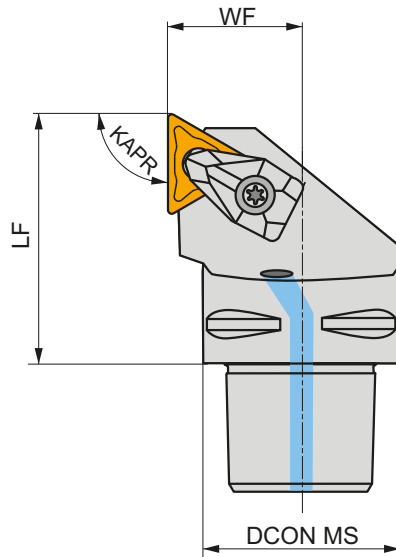
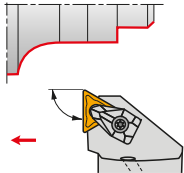
NEW**C.-DTJN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	G1024	C-DT16
C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	G1024	C-DT16
L C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	G1024	C-DT16
C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	G1024	C-DT16



G1024



TN.. 1604..



C-DT16



DCS 09



1.7



DTS 315-02



US 2004-T09P



FLAG T09P



CN 045-01

DTFN(RL) INT

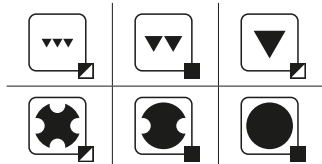
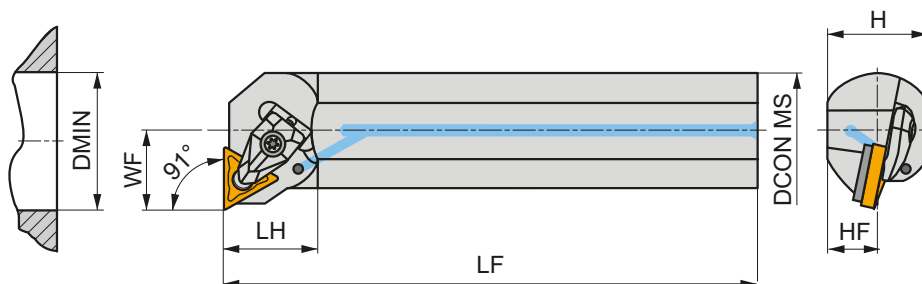
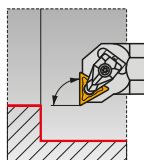


PRAMET

D

**Державка для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
R A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAGT15P/3,5

DT116

DCS 09

1.7

DTS 316-01

US 2004-T09P

FLAGT09P

PTFN(RL) INT

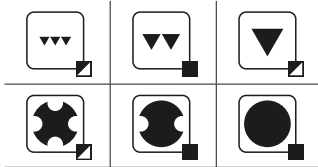
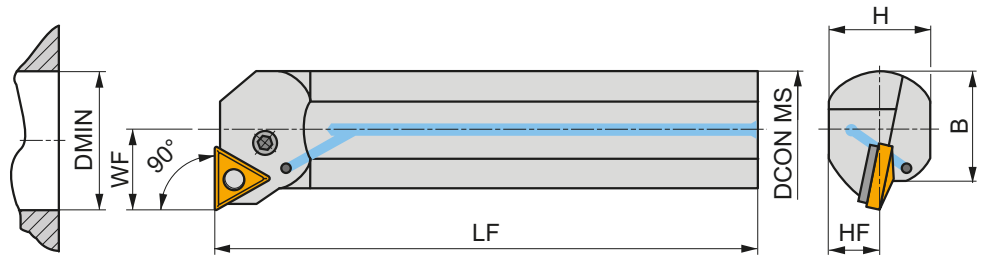
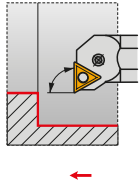


PRAMET

P

**Державка для внутреннего точения с углом в плане 90° и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	A25R-PTFNR 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	A25R-PTFNL 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

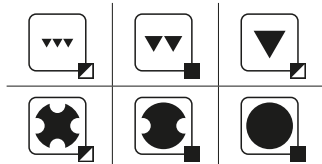
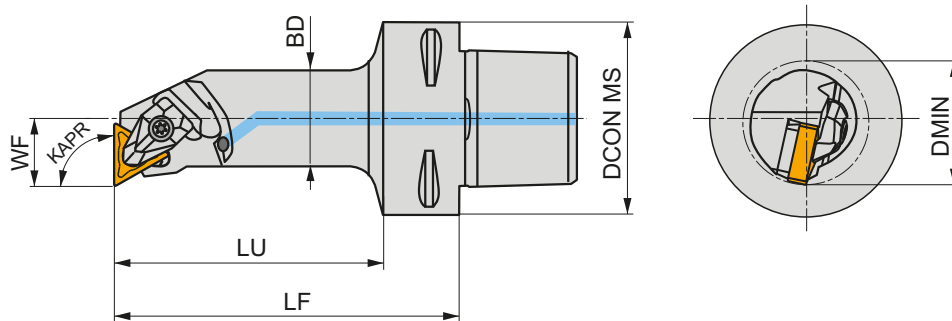
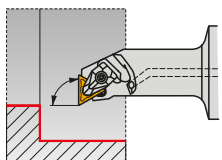
NEW**C.-DTFN(RL) INT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TN..**

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16 прихватом и правосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DT116

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DT116		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

VNMG



356

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

VNMG 160404E-SF

Державка

DVJNL 2020 K 16

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

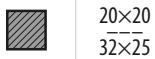
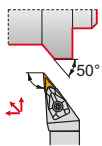
DVJN(RL) EXT

93°

VN..



16

20×20
32×25

360

356 – 359

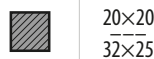
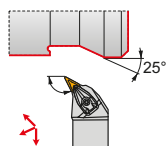
DVPN(RL) EXT

62°30′

VN..



16

20×20
32×25

361

356 – 359

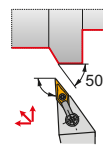
MVJN(RL) EXT

93°

VN..



16

20×20
32×25

362

356 – 359

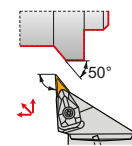
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°

VN..



16

C4
C6

363

356 – 359

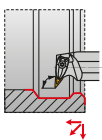
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DVUN(RL) INT

VN..



16



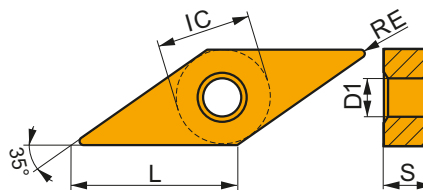
50

364

356 – 359

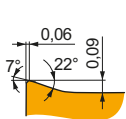
VNMG

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



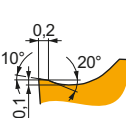
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



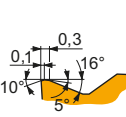
Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VNMG 160404E-FF	T7325	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

VNMG 160404E-FM	T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	—	30	0.14	1.0	—	—
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	—	25	0.14	1.0	—	—
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	—	35	0.20	1.0	—	—
VNMG 160408E-FM	T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	—	35	0.16	1.1	—	—
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	—	35	0.16	1.1	—	—
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	—	—	—	230	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	—	—	—	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—
VNMG 160412E-FM	T7325	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	—	—	—	50	0.18	1.1	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	—	—	—	35	0.18	1.1	—	—
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	—	—	—	35	0.18	1.1	—	—
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	—	—	—	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	—	—	—	45	0.18	1.1	—	—

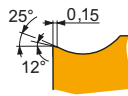


Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

VNMG 160404E-M	T5315	0.4	180	0.20	1.2	—	—	—	170	0.20	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	—	—	—	160	0.20	1.2	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	—	—	—	145	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M	T5305	0.8	205	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	160	0.30	1.4	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	—	—	—	140	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-M	T9325	1.2	140	0.40	1.4	—	—	—	130	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—

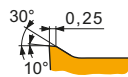
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



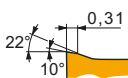
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	-	-	-	40	0.16	1.0	-	-	-
	VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-
T7325		0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T7335		0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T8315		0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-
T8330		0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T8430		0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T9315		0.8	240	0.17	1.4	-	-	-	225	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	-	-	-	45	0.16	1.1	-	-	-



Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	-	-	-	375	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0	-	-	-	
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.4	80	0.23	1.4	-	-	-	420	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	40	0.20	1.1	-	-	-	

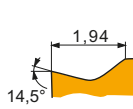


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.18	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	120	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T7335	0.8	125	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	140	0.30	1.4	105	0.27	1.4	-	-	-	-	-	45	0.24	1.1	-	-	-
	T8330	1.2	120	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9325	1.2	160	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	35	0.24	1.1	-	-	-

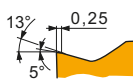
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

VNMG 160404E-SF	T6310	0.4	135	0.12	1.2	95	0.11	1.2	105	0.12	1.2	405	0.14	1.2	40	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	30	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
VNMG 160408E-SF	T6310	0.8	140	0.17	1.4	100	0.15	1.4	110	0.17	1.4	420	0.20	1.4	40	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	145	0.17	1.4	85	0.15	1.4	135	0.17	1.4	435	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.17	1.4	90	0.15	1.4	135	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.17	1.4	—	—	—	215	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.17	1.4	120	0.15	1.4	190	0.17	1.4	—	—	—	45	0.15	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-SF	T6310	1.2	145	0.20	1.4	100	0.18	1.4	115	0.20	1.4	435	0.24	1.4	40	0.16	1.1	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.20	1.4	125	0.18	1.4	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	

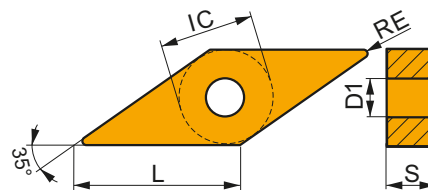


Позитивная геометрия для полустойковой обработки с ударом и без удара.

VNMG 160404E-SM	T6310	0.4	120	0.18	1.2	85	0.16	1.2	95	0.18	1.2	360	0.22	1.2	35	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—	
	T7335	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—	
	T8330	0.4	120	0.18	1.2	70	0.16	1.2	110	0.18	1.2	360	0.22	1.2	30	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	135	0.18	1.2	75	0.16	1.2	110	0.18	1.2	375	0.22	1.2	25	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.18	1.2	—	—	—	180	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
VNMG 160408E-SM	T6310	0.8	125	0.25	1.4	90	0.23	1.4	100	0.25	1.4	375	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.25	1.4	110	0.23	1.4	—	—	—	—	—	45	0.20	1.1	—	—	—	
	T8330	0.8	125	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	375	0.30	1.4	30	0.20	1.1	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	140	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	390	0.30	1.4	30	0.20	1.1	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.25	1.4	—	—	—	185	0.25	1.4	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.25	1.4	100	0.23	1.4	160	0.25	1.4	—	—	—	35	0.20	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-SM	T6310	1.2	125	0.30	1.4	90	0.27	1.4	100	0.30	1.4	375	0.36	1.4	35	0.24	1.1	25	0.15	1.0

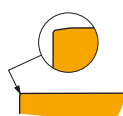
VNGA CER

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)

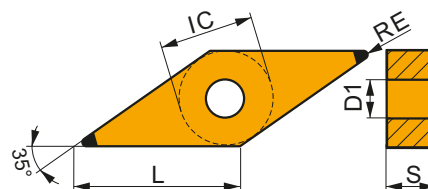


Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



Геометрия для чистовой обработки без удара.

VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DVJN(RL) EXT



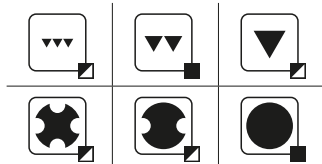
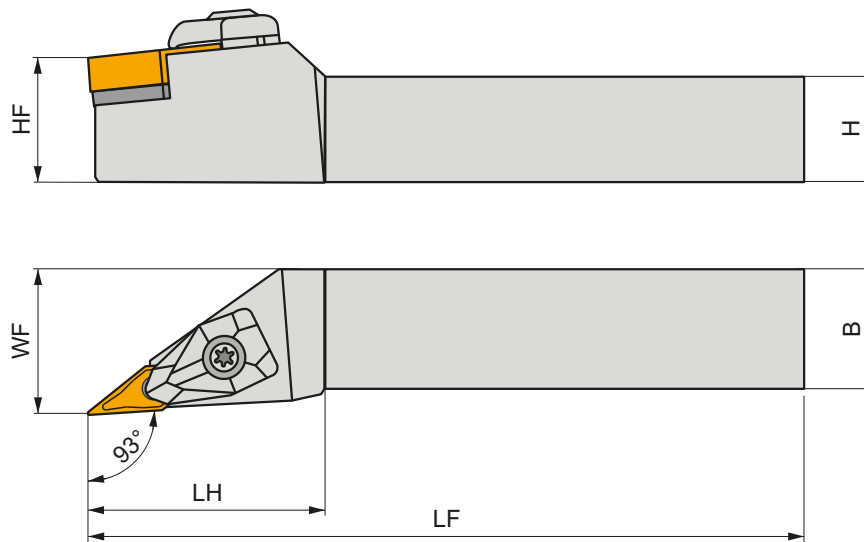
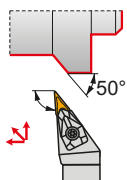
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	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



FLAGT15P/3,5

DVPN(RL) EXT



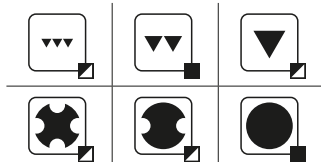
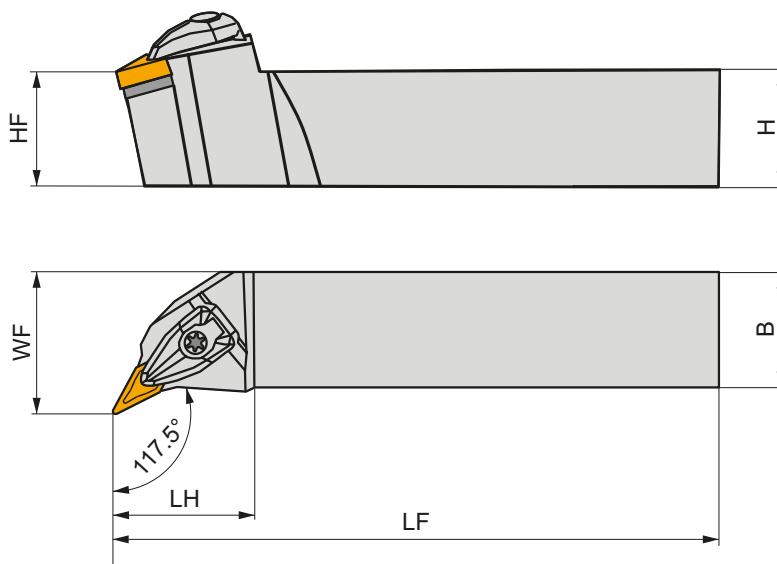
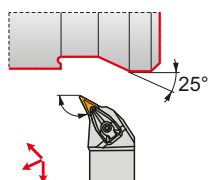
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI048	DV16
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	1.06	GI048	DV16
L DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT



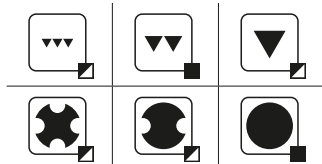
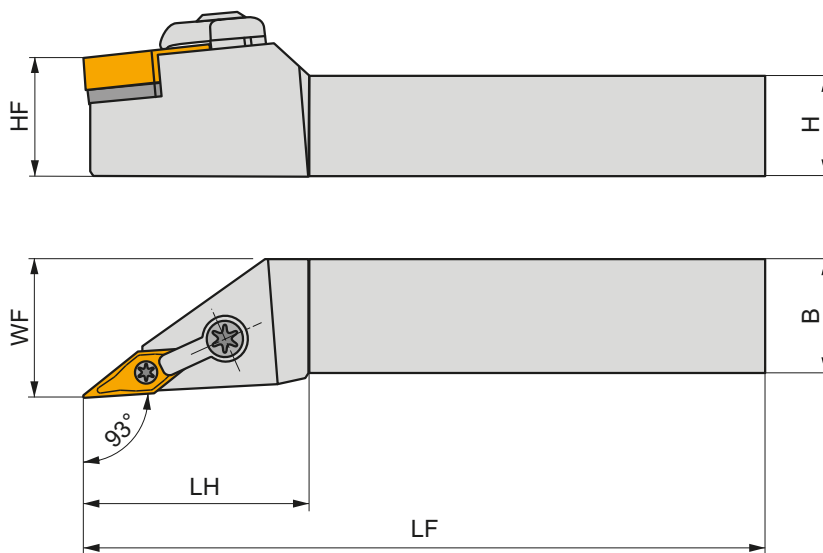
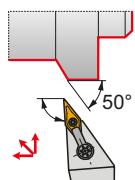
PRAMET

M



Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	G1048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	G1048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	G1048	MV2
L	MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	G1048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	G1048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	G1048	MV2



G1048



VN.. 1604..



MV2



UPC22



MVN 160316



UP 0909-T09P



2.0



PS 6026-T09P



2.0

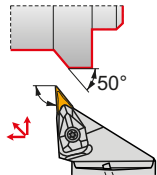


FLAG T09P

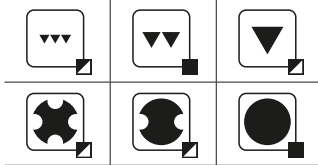
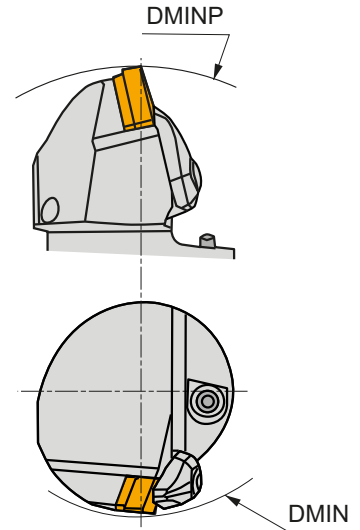
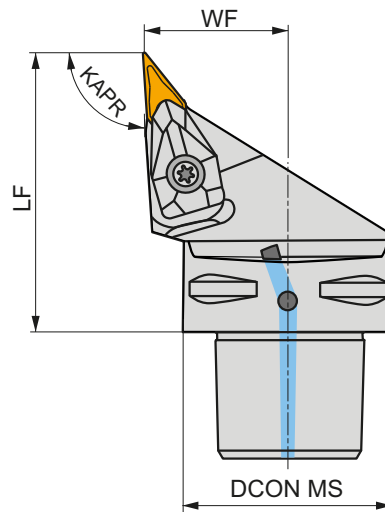
NEW**C.-DVJN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..**

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2



GI048



VN.. 1604..



Nm



C-DV16-1

DCS 16V

3.0

DVS 269-01

US 2009-T15P

FLAGT15P/3,5

CN 034-01

C-DV16-2

DCS 16V

3.0

DVS 269-01

US 2009-T15P

FLAGT15P/3,5

CN 034-02

DVUN(RL) INT



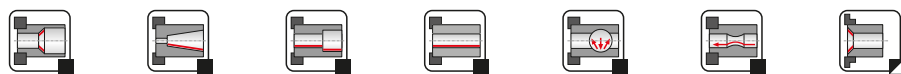
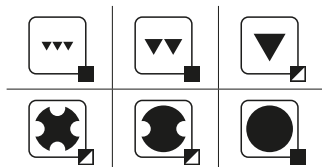
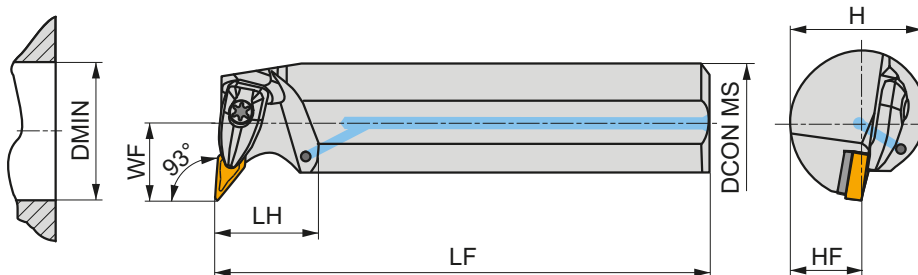
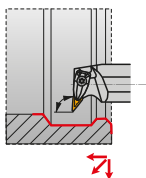
PRAMET

D



Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика $\varnothing 40$ мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия $\varnothing 50$ мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
R A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18,5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18,5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



Nm

3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5

WN

06/ 08/ 10/ 13

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

КНБ (CBN)

WNGA CBN



376

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина

WNMA 080408

Державка

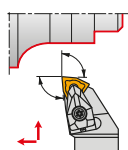
DWLNL 2020 K 08

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DWLNL(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
1316×16
40×40

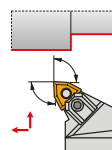
377

366 – 376

MWLNL(RL) EXT

95°

WN..



08

25×25
40×40

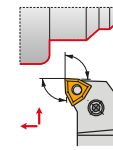
379

366 – 376

PWLNL(RL) EXT

95°

WN..

06
0816×16
32×25

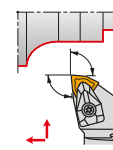
380

366 – 376

C.-DWLNL(RL) EXT **NEW**

95°

WN..

06
08C4
C6

381

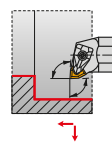
366 – 376

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DWLNL(RL) INT

95°

WN..

06
0832
63

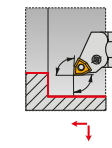
382

366 – 376

PWLNL(RL) INT

95°

WN..

06
0820
80

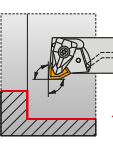
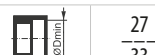
383

366 – 376

C.-DWLNL(RL) INT **NEW**

95°

WN..

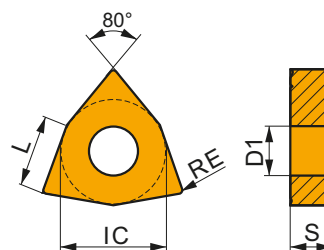
06
0827
33

385

366 – 376

WNMA

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		
	0.4	T5305	—	—	—	—	—	—	235	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
		T5315	—	—	—	—	—	—	200	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
WNMA 080408	0.8	T5305	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
		T5315	—	—	—	—	—	—	190	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
		T6310	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
WNMA 080412	1.2	T5305	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
		T5315	—	—	—	—	—	—	180	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
		T6310	—	—	—	—	—	—	95	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

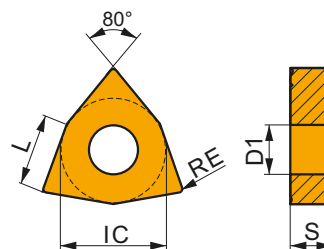
Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		
WNMA 080408S	0.8	—	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WNMG

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

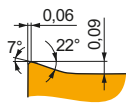
Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H			
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
WNMG 060402E-FF	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FF	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

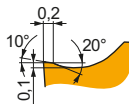
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-

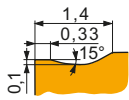


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	-	-	45	0.14	1.1	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	-	-	-	250	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	-	-	-	-	-	75	0.16	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	-	-	-	295	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 060412E-FM	T9315	1.2	300	0.27	1.2	-	-	-	285	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	-	-	-	255	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 06T308E-FM	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	-	-	45	0.14	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	-	-	-	270	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	-	-	-	255	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	-	-	55	0.16	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	-	-	-	255	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	-	-	-
	T7335	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	-	-	-	-	-	65	0.16	1.5	-	-	-
	T8315	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-
	T9310	0.8	335	0.20	1.9	-	-	-	315	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	-	-	-	290	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080412E-FM	T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	-	-	-	-	-	70	0.19	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	-	-	-	-	-	65	0.19	1.5	-	-	-
	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	-	-	-	290	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	-	-	-	270	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	-	-	55	0.19	1.5	-	-	-

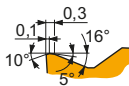
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



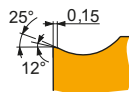
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

WNMG 080408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	3.5	—	—	—	240	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	—	—	—	215	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	—	—	—	245	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	—	—	—	220	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

WNMG 060404E-M	T5315	0.4	250	0.20	1.8	—	—	—	235	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	—	—	—	225	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	—	—	—	200	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-M	T5315	0.8	255	0.32	1.8	—	—	—	240	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	—	—	—	235	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-M	T5315	0.4	260	0.20	1.2	—	—	—	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-M	T5305	0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	—	—	—	235	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	—	—	—	145	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	—	—	—	135	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	—	—	—	230	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	—	—	—	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	—	—	—	190	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	—	—	—	230	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	—	—	—	220	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	—	—	—	205	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	—	—	—	185	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

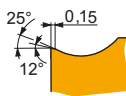


Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

WNMG 060404E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	—	—	—	285	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	—	—	—
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.15	0.8	—	—	—
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	—	—	—	315	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—

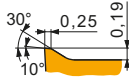
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–	
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–

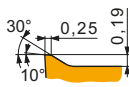


Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–	
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–	
WNMG 060408E-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-NM	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–	
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–	
WNMG 080404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–	

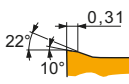
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



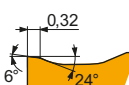
Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-



Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	-	-	-	-	-	-	30	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 080404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.20	2.2	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
	T9325	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-

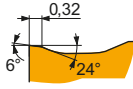


Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.18	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

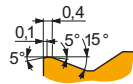
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



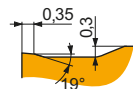
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.

WNMG 080412-NRM	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.


WNMG 080408E-R	T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	-	-	-	185	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R	T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	-	-	-	190	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

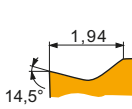


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

WNMG 060412E-RM	T9310	1.2	245	0.45	3.0	-	-	-	230	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	WNMG 080412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T5315		1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7325		1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T7335		1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T8315		1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9310		1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9315		1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
WNMG 080416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			

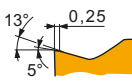
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE  (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

WNMG 060404E-SF	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-SF	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
WNMG 080404E-SF	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
WNMG 080408E-SF	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
WNMG 080412E-SF	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–	

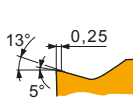


Позитивная геометрия для полустойковой обработки с ударом и без удара.

WNMG 060404E-SM	T7325	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	T7325	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–

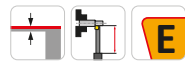
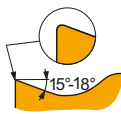
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)



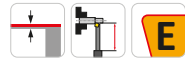
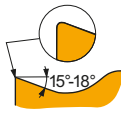
Позитивная геометрия для получистой обработки с ударом и без удара.

WNMG 080404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0	
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	-	-	-	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	-	-	-	45	0.20	1.6	-	-	-	
WNMG 080408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0	
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-		
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-		
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0	
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	-	-	-	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-	
WNMG 080412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0	
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0	
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0	
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	-	-	-	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-	



Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистой обработки без удара.


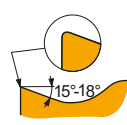




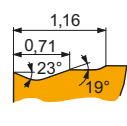



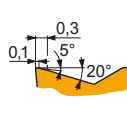



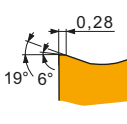



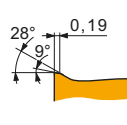


WNMG 060404ER-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-
WNMG 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	-	-	-
	T9325	1.2	265	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-



Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистой обработки без удара.

WNMG 060404EL-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H			
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
					Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.															
WNMG 080408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
				Геометрия с подчипующей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																
WNMG 060408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	—	—	—	200	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	—	—	—	180	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-F	T9315	0.4	250	0.25	0.4	—	—	—	235	0.25	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	—	—	—	210	0.25	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Геометрия с подчипующей кромкой для получистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																
WNMG 060408W-M	T9310	0.8	220	0.45	1.2	—	—	—	205	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	—	—	—	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	—	—	—	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412W-M	T5315	1.2	235	0.55	1.2	—	—	—	220	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	—	—	—	190	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	—	—	—	170	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-M	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	—	—	—	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.5	—	—	—	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Геометрия с подчипующей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																
WNMG 060408W-MR	T9315	0.8	205	0.45	1.2	—	—	—	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	—	—	—	190	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	—	—	—	200	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR	T5315	1.2	230	0.55	1.5	—	—	—	215	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	—	—	—	195	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	—	—	—	190	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Геометрия с подчипующей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																
WNMG 060408W-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	—	—	—	275	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—

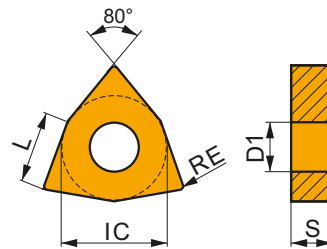
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		
	0.19																				
		Геометрия с подчищающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																			
		T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
		T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
WNUMG 080408W-NM	0.8	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-	
		T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-	
		T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	275	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
WNUMG 080412W-NM	1.2	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-	
		T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-	
		T9315	1.2	285	0.30	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-


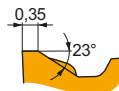

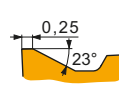

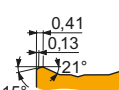
WNMM




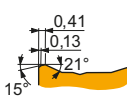



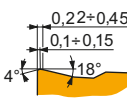


	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H				
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		
	0.35																				
		Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																			
WNMM 100608E-DR	0.8	T9325	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
		T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMM 130612E-DR	1.2	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
		T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	0.25																				
		Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																			
		T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	
		T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
WNMM 080408E-NR	0.8	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
		T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-
	0.13																				
		Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																			
WNMM 080408E-NR2	0.8	T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-	
		T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-

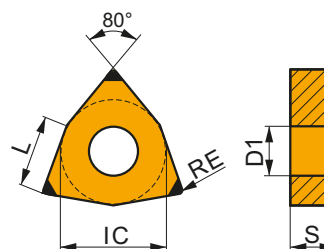
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H			
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
				Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																
WNMM 080412E-NR2	T7325 1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
	T9325 1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—	
				Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																
WNMM 080408E-OR	T8330 0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—	
	T8430 0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—	
	T9325 0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—	
	T9335 0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—	
WNMM 080412E-OR	T9325 1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.36	3.2	—	—	—	
	T9335 1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	3.2	—	—	—	
WNMM 080416E-OR	T9325 1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	—	—	—	40	0.40	3.2	—	—	—	
WNMM 130612E-OR	T9325 1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—	
WNMM 130616E-OR	T9325 1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—	

WNGA CBN



	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение	RE (мм)	P			M			K			N			S			H		
		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
				Геометрия для чистовой обработки без удара.															
WNGA 080408S01020C	TB310 0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
					Геометрия для чистовой обработки без удара.														
WNGA080408S01020WC	TB310 0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DWLN(RL) EXT



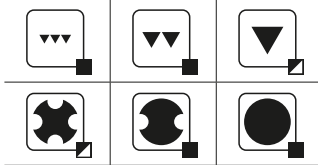
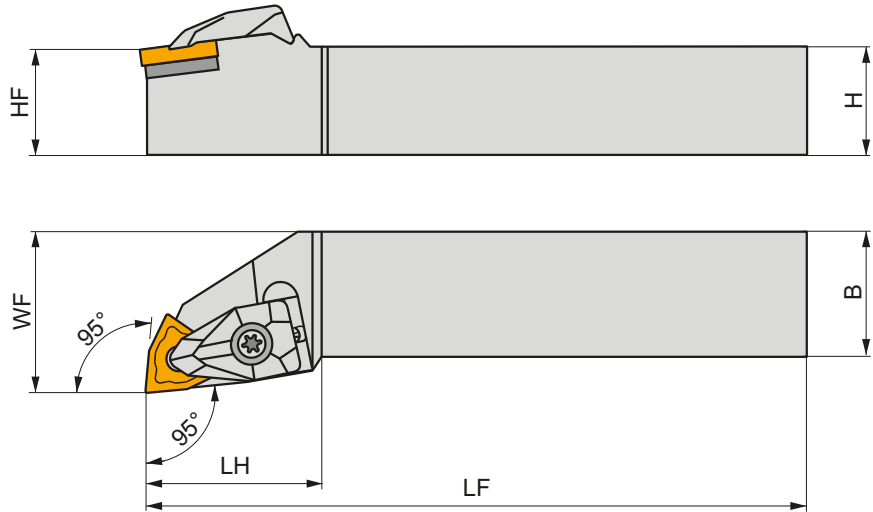
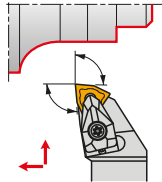
PRAMET

D



Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08, 10, 13 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)					
R	DWLN R 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN R 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	-
	DWLN R 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	-
	L	DWLN L 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06
DWLN L 2020 K 06		20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
DWLN L 2525 M 06		25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
DWLN L 2020 K 08		20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
DWLN L 2525 M 08		25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 08		32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 10		32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
DWLN L 3232 P 13		32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	-
DWLN L 4040 S 13		40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	-



GI028

WN.. 0604..

GI072








WN.. 0804..




GI166

WN.. 1006..

GI167

WN.. 1306..

		 Nm				
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT



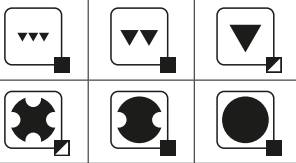
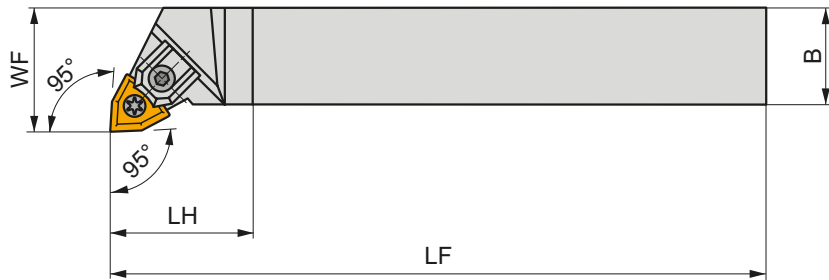
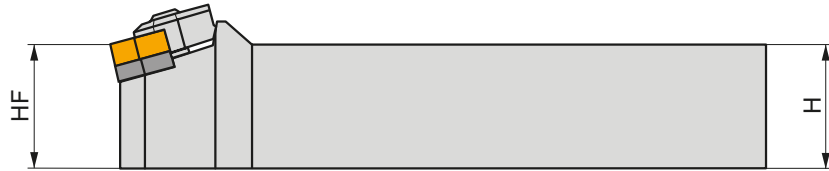
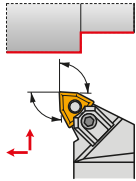
PRAMET

M



Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	MWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	G1072	MW1
	MWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	G1072	MW1
	MWLN R 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	G1072	MW1
L	MWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	G1072	MW1
	MWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	G1072	MW1
	MWLN L 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	G1072	MW1



G1072



WN.. 0804..



MW1



UE 05



5.0



WNW 080412



UC 51



HS 0408



HXK 3

PWLN(RL) EXT



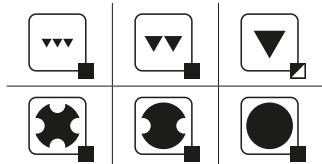
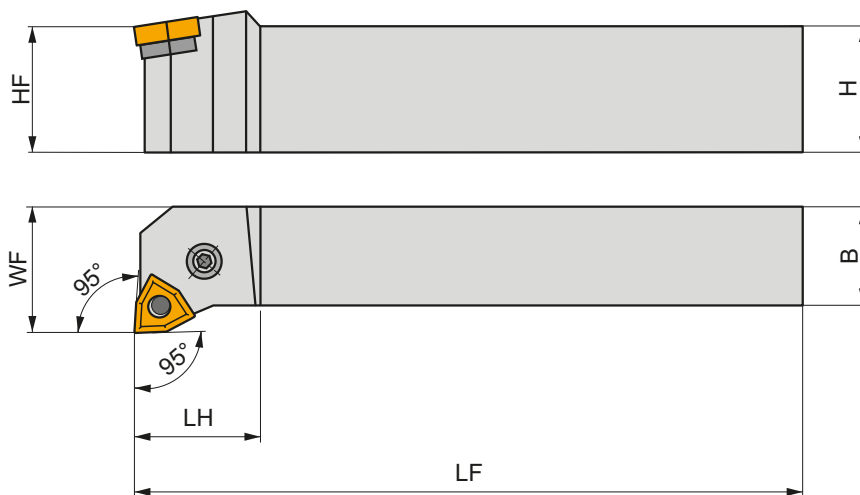
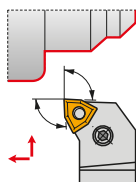
PRAMET

P



Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 32x25 мм.



Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1028	PW11	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	G1028	PW11
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	G1028	PW10
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	G1028	PW10
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	G1072	PW22
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	G1072	PW20
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	G1072	PW20
L	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	G1028	PW11
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	G1028	PW10
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	G1028	PW10
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	G1072	PW22
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	G1072	PW20
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	G1072	PW20

G1028
G1072WN.. 0604..
WN.. 0804..

PW10

WNU 060308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PW11

WNU 060308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PW20

WNU 080312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PW22

WNU 080312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

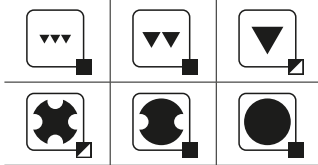
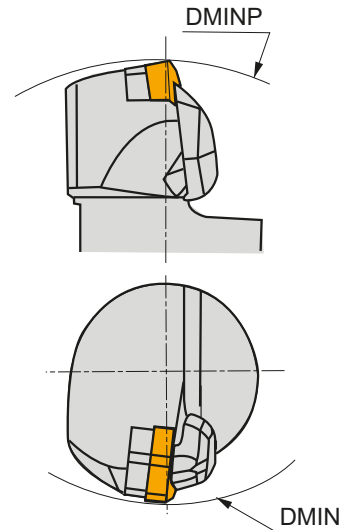
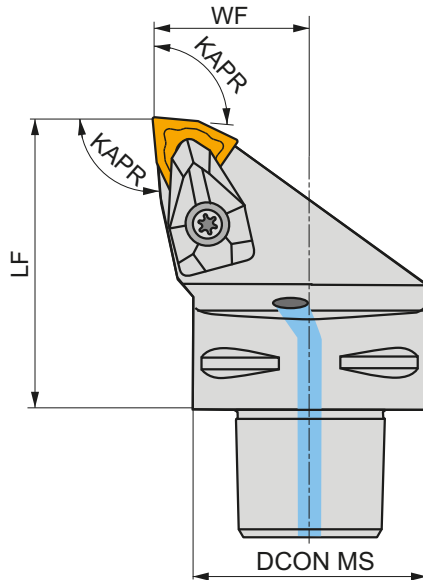
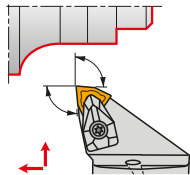
NEW**C.-DWLN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..**

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика С4...С6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.



Обозначение	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004	

GI028
GI072WN.. 0604..
WN.. 0804..C-DW06
C-DW08-1
C-DW08-2DCS 09
DCS 12
DCS 121.7
3.9
3.9DWS 328-01
DWS 331-12
DWS 331-12US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2002-T15PFLAG T09P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5CN 034-01
CN 034-01
CN 045-01AT004a
AT004bCER WN.N 0804..
CER WN.A 0804..DCS 12C4
DCS 12C2

DWLN(RL) INT



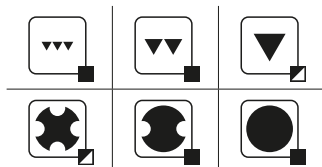
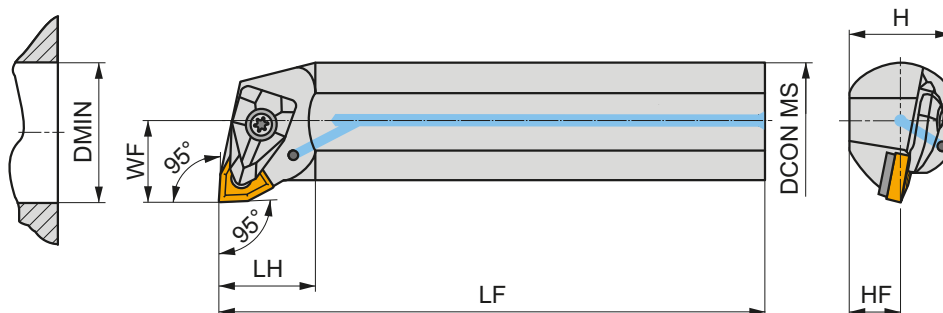
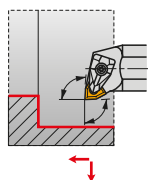
PRAMET

D



Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25...50 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO					
														(mm)
R	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072	DWI08
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08

GI028
GI072WN.. 0604..
WN.. 0804..DW06
DW08
DWI08DCS 09
DCS 12
DCS 121.7
3.9
3.9DWS 328-01
DWS 331-12
DWS 328-02US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2002-T15PFLAG T09P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

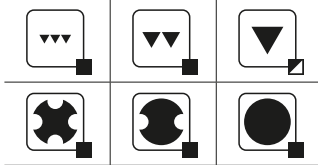
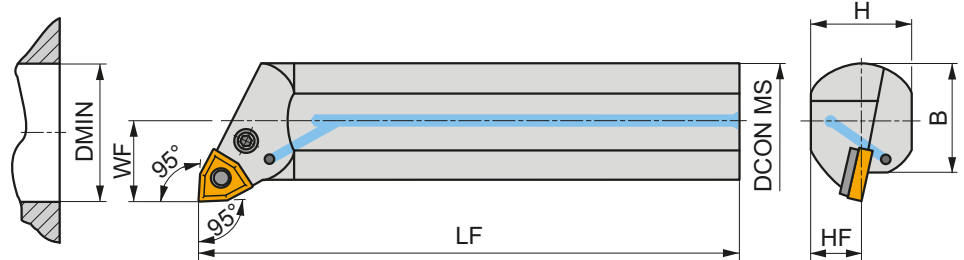
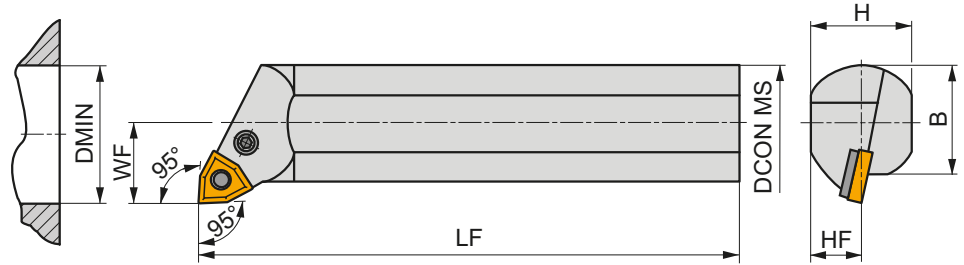
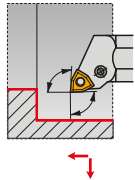


PRAMET

P


Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16...60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.



Обозначение	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
R	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	G1028	PW09
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	G1028	PW09
	S25T-PWLN R 0604	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.10	G1028	PW11
	A32S-PWLN R 0604	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.30	G1028	PW11
	A25R-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.66	G1072	PW25
	S25T-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.10	G1072	PW25
	A32S-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.46	G1072	PW21
	S32U-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	-	2.09	G1072	PW21
	A40T-PWLN R 08	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.40	G1072	PW20
	A50U-PWLN R 08	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	G1072	PW20
	A60V-PWLN R 08	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.10	G1072	PW20
	L	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	G1028
A20Q-PWLN L 0604		20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	G1028	PW09
S25T-PWLN L 0604		25	32	17	23	23	-12	-6	-	0.98	G1028	PW11
A32S-PWLN L 0604		32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.28	G1028	PW11
A25R-PWLN L 08		25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.75	G1072	PW25
S25T-PWLN L 08		25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.01	G1072	PW25
A32S-PWLN L 08		32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.47	G1072	PW21
S32U-PWLN L 08		32	40	22	30	30	-12	-6	-	2.08	G1072	PW21
A40T-PWLN L 08		40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	G1072	PW20
A50U-PWLN L 08		50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	G1072	PW20
A60V-PWLN L 08		60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	G1072	PW20

G1028
G1072WN.. 0604..
WN.. 0804..