



СПЕЦ
ТЕХ
ИНСТРУМЕНТ

ТОКАРНЫЕ СМП



СОДЕРЖАНИЕ

Описание стружколомов	4
Обозначение сплавов	6
Обозначение пластин	8
Пластины с позитивным углом CCGW/CCGX	10
Пластины с позитивным углом CCMT	11
Пластины с негативным углом CNMG/CNMM	12
Пластины с позитивным углом DCGX/DCMT	14
Пластины с негативным углом DNMG/DNMM	15
Пластины для канавки и отрезки QCMB	16
Пластины с позитивным углом SCGX/SCMT	17
Пластины с негативным углом SNMG	18
Пластины с позитивным углом TCMT	19
Пластины с негативным углом TNMG	19
Пластины с позитивным углом VBMT	20
Пластины с негативным углом VNMG	20
Пластины с негативным углом WNMG	21



ОПИСАНИЕ СТРУЖКОЛОМОВ

Применение	Название	Вид	Описание
Черновая обработка	GR Двусторонний		Первый выбор для тяжелой обработки материалов групп обрабатываемости Р и К по ISO. Двусторонний стружколом М-класса точности позволяет максимально быстро удалять металл, сохраняя при этом режущую кромку.
	GR Односторонний		Односторонний стружколом М-класса точности рекомендован для обработки материалов группы Р по ISO, может обеспечивать высокую скорость резания и удаления стружки, благодаря высокой подаче и глубине резания.
	KR двусторонний		Рекомендован для обработки материалов группы Р по ISO, Двусторонний стружколом М-класса точности с прочной режущей кромкой и устойчивостью к пластической деформации и низкой вероятностью сколов.
	Без стружколома		Для черновой обработки материалов группы К по ISO. Двусторонний стружколом М-класса точности с прочной режущей кромкой позволяет работать в нестабильных условиях, таких как прерывистое резание.
Получистовая обработка	GM двусторонний		Рекомендован для обработки материалов группы Р по ISO, Двусторонний стружколом М-класса точности, имеющий более прочную кромку, чем стружколом типа GS. Подходит для прерывистого точения и обработки чугуна с низкими силами резания.
	GS		Рекомендован для обработки материалов группы Р по ISO. Обработка с невысокими силами резания и отводом широкой стружки. Обладает хорошими результатами при обработке легированных сталей.
	BM		Получистовой стружколом рекомендован для обработки материалов группы М по ISO. Может эффективно ломать стружку, что решает проблему сливной стружки.
	MA		Получистовой стружколом рекомендован для обработки материалов группы М по ISO. Может эффективно ломать стружку, что решает проблему сливной стружки.

ОПИСАНИЕ СТРУЖКОЛОМОВ

Применение	Название	Вид	Описание
Чистовая обработка	GF		Рекомендован для чистовой обработки материалов группы Р по ISO. Двусторонний стружколом М-класса точности имеет прочную режущую кромку и высокую надёжность.
	BF		Рекомендован для чистовой обработки материалов группы Р по ISO. Острая кромка отлично ломает стружку в процессе обработки нержавеющей стали.
	NM		Получистовой стружколом М-класса точности. Подходит для внутренней и наружной получистовой обработки материалов групп Р, М, К.
	NF		Чистовой стружколом М-класса точности. Подходит для внутренней и наружной чистовой обработки материалов групп Р, М, К.
Обработка алюминия	AC		Стружколом G-класса точности для обработки алюминия с большим передним и задним углом наклона, что делает инструмент острее, уменьшая силы резания.
	AN		Стружколом G-класса точности для обработки алюминия с большим передним и задним углом наклона, что делает инструмент острее, уменьшая силы резания.

ОБОЗНАЧЕНИЕ СПЛАВОВ

JT

Тип операции

JT - общая токарная обработка
JP - обработка сталей
JK - обработка чугуна

4

Тип покрытия и назначение сплава

1- PVD покрытие, нержавеющие материалы, жаропрочные сплавы.
3- CVD покрытие, чугун
4- CVD покрытие, сталь

1

Покрытие

1- однослойное покрытие
2- двухслойное покрытие

15

Степень трудности обработки

05 - чистовая обработка
. . .
. . .
45 - тяжелая черновая обработка. Выдерживает обработку с ударом

• Покрытие **CVD** – структура среднезернистая, крупные зерна упрочняющего покрытия обеспечивают устойчивость к сильным вибрациям и ударам, но ограничивают применение указанного покрытия для точных и чистовых режимов резания;

• Покрытие **PVD** – тонкая микрозернистая структура, зерна покрытия имеют размер около 1мкм, что делает это вид покрытия безальтернативным для чистовых режимов обработки, а также идеальным решением для повышения износостойкости специального высокоточного инструмента.

ОБОЗНАЧЕНИЕ СПЛАВОВ

ВИДЫ ТВЁРДОГО СПЛАВА

Твердосплавные пластины без покрытия широко используются для обработки цветных металлов, жаропрочных сплавов и других материалов.

JK001

Подходит для чистовой обработки чугуна, цветных металлов, особенно алюминия и обработки марганцевой стали, закаленной стали и других твёрдых материалов.

JK101

Подходит для чистовой и получистовой обработки стали, стального литья. Целесообразно использовать на высоких скоростях резания на средней и малой подаче.

JK201

Используется для получистовой обработки чугуна, термостойких сплавов. Также используют для обработки пластмассы, резины, древесины и других неметаллических материалов. Целесообразно использовать среднюю скорость резания и более высокую подачу. Имеет хорошую стойкость к истиранию и прочность.

JP302

Подходит для чистовой и получистовой обработки стали, стального литья, высокоскоростного резания на средних и малых подачах, а так же для профильного точения.

JP402

Подходит для тяжелой обработки стали, стального литья. Следует использовать при низкоскоростной обработке на высоких подачах в тяжелых условиях.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИН

Форма		
		Другие
Форма пластины		

Метрика							
Code	Отверстие	Стружколом	Вид	Code	Отверстие	Стружколом	Вид
B	Есть	Нет		N	Нет	Нет	
H	Есть	Односторонний		R	Нет	Односторонний	
C	Есть	Нет		F	Нет	Двусторонний	
J	Есть	Двусторонний		A	Есть	Нет	
W	Есть	Нет		M	Есть	Односторонний	
T	Есть	Односторонний		G	Есть	Двусторонний	
Q	Есть	Нет		X	---	---	Специальная
U	Есть	Двусторонний					
Стружколомы и тип крепления							

C N M G

Задний угол			
Код	Угол	Код	Угол
A		B	
C		D	
E		F	
G		N	
P		O	Другие

Точность										
Код	Допуск высоты M (mm)	Допуск l.C(mm)	Допуск размера S (mm)	Подобная информация о допуске класса M (определяется формой и размером)						
				● Допуск высоты режущей кромки (mm)						
				Вписанная окружность	Треугольник	Квадрат	Ромб 80°	Ромб 55°	Ромб 35°	Круг
A	±0.005	±0.025	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	---
F	±0.005	±0.013	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	---
C	±0.013	±0.025	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	---	---
H	±0.013	±0.013	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---	---
E	±0.025	±0.025	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---	---
G	±0.025	±0.025	±0.13	25.4	---	±0.18	---	---	---	---
J	±0.005	±0.05±0.13	±0.025	● Допуск на диаметр вписанной окружности (mm)						
K	±0.013	±0.05±0.13	±0.025	Вписанная окружность	Треугольник	Квадрат	Ромб 80°	Ромб 55°	Ромб 35°	Круг
L	±0.025	±0.05±0.13	±0.025	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	---
M	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.13	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
N	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.025	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	---	±0.08
U	±0.13±0.38	±0.08±0.25	±0.13	15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---	±0.10
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---	±0.10
				25.4	---	±0.13	---	---	---	±0.13

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИН

Диаметр l.C(mm)	Форма							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06			
5.0			05					
5.56					09			
6.0			06					
6.35	06	07			11	11		
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0		19	16					
19.05	19		19	19	33			
20.0			20					
25.0	25	25	25					
25.4			25	25				
31.75			31					
32			32					
Длина режущей кромки								

Маркировка	Толщина (mm)
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.58
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.70
Толщина пластины	

12 04 08 - BM

Радиус при вершине	
Код	Радиус
00	нет
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2
X	
Диаметр пластины	Круглая пластина

Стружколом		
GF	GM	GR
HF	HM	CF
BF	BM	CM
GS	KR	
MA	AC	AH

