

КАК ПОЛУЧИТЬ ИНФОРМАЦИЮ О ТОКАРНЫХ ПЛАСТИНАХ

● Как пользоваться страницами раздела

- ① Таблицы организованы в соответствии с формой токарной пластины. (Смотри оглавление на следующей странице.)
- ② Пластины расположены в порядке :
 - Пластины с отрицательным задним углом (с отверстием → без отверстия)
 - Пластины с положительным задним углом (с отверстием → без отверстия)
- ③ Стружколомы расположены в порядке :
 - Финишная обработка → Чистовая обработка → Получистовая обработка → Черновая обработка → Тяжелая черновая обработка

● Диаграммы контроля стружкодробления

Показаны рекомендуемые стружколомы и контроль стружкодробления в соответствии с обрабатываемым материалом и видом обработки. График раскрашен в соответствии с видами обработки (Финишная → Чистовая → Получистовая → Черновая → Тяжелая черновая) и содержит рекомендации по применению стружколомов для каждого

Финишная обработка : ■ Чистовая обработка : ■ Получистовая обработка : ■
 Черновая обработка : ■ Тяжелая черновая обработка : ■

ПРИМЕНЕНИЕ МАРКИ МАТЕРИАЛА ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ КАЖДОГО ВИДА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА
 Указаны условия резания, соответствующие обрабатываемому материалу. Даны рекомендации по выбору марки материала инструмента.

- : Стабильное резание ● : Предельное резание ⚡ : Нестабильное резание
- : Обозначение типа пластин ○ : Обозначение типа с отрицательным / положительным задним углом
- : Обозначение формы и угла

РАЗДЕЛ ПРОДУКЦИИ **ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ И УГЛА**

пластины для точения [С ОТВЕРСТИЕМ]

80° CN **пластины с отверстием**

Резание: Стабильное резание Предельное резание Нестабильное резание

НА РИСУНКЕ ПОКАЗАНЫ РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ
 D1 : Диаметр вписанной окружности S1 : Толщина
 Re : Радиус на угле ϕ D2 : Диаметр отверстия
 Размеры указаны в столбце "Размеры".

- : ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИНЫ
- : НАЛИЧИЕ НА СКЛАДЕ
- : МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ

| Обрабатываемый материал | Форма | Обозначение | Re (мм) | С покрытием | | Финишная обработка | Чистовая обработка | Получистовая обработка | Черновая обработка | Тяжелая черновая обработка | Державки |
|-------------------------|-------|---------------|---------|-------------|-------------|--------------------|--------------------|------------------------|--------------------|----------------------------|--|
| | | | | Обозначение | Обозначение | | | | | | |
| SA | SA | CNMG120404-SA | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-SA | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120412-SA | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 160608-SA | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| SW | SW | CNMG120404-SW | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-SW | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120412-SW | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 160612-SW | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| SY | SY | CNMG120404-SY | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-SY | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| MJ | MJ | CNMG120404-MJ | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-MJ | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120412-MJ | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120416-MJ | 1.6 | 1.6 | 2.0 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| MP | MP | CNMG120404-MP | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-MP | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120412-MP | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 160608-MP | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| MA | MA | CNMG120404-MA | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-MA | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120412-MA | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 160612-MA | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| MV | MV | CNMG120404-MV | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-MV | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120412-MV | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120416-MV | 1.6 | 1.6 | 2.0 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |

| Обрабатываемый материал | Форма | Обозначение | Re (мм) | С покрытием | | Финишная обработка | Чистовая обработка | Получистовая обработка | Черновая обработка | Тяжелая черновая обработка | Державки |
|-------------------------|-------|---------------|---------|-------------|-------------|--------------------|--------------------|------------------------|--------------------|----------------------------|--|
| | | | | Обозначение | Обозначение | | | | | | |
| FH | FH | CNMG120402-FH | 0.2 | 0.2 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120404-FH | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-FH | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120412-FH | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| FS | FS | CNMG120404-FS | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-FS | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| FY | FY | CNMG120404-FY | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-FY | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| FJ | FJ | CNMG120404-FJ | 0.05 | 0.05 | 0.1 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120401-FJ | 0.1 | 0.1 | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120402-FJ | 0.2 | 0.2 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120404-FJ | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| PK | PK | CNMG120404-PK | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120408-PK | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 120412-PK | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 160608-PK | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| SH | SH | CNMG090308-SH | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 09T304-SH | 0.4 | 0.4 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 09T308-SH | 0.8 | 0.8 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |
| | | 09T312-SH | 1.2 | 1.2 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ● | C008, C009, E014, E037, E043, H006, -008 |

● : Есть на складе. * : Со склада в Японии.
 □ : Нет на складе, выпущается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ НАЛИЧИЯ НА СКЛАДЕ
 Показано на левой странице каждого разворота.

ВИД ОБРАБОТКИ
 Показан в порядке: Финишная → Чистовая → Получистовая → Черновая → Тяжелая черновая.

ФОТОГРАФИЯ ПЛАСТИНЫ
ОБОЗНАЧЕНИЕ СТРУЖКОЛОМА
 Указывает наименование стружколома.

ССЫЛКИ НА СТРАНИЦЫ
 - СТРУЖКОЛОМЫ
 - СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ
 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
 Показано на правой странице каждого разворота.

УКАЗАТЕЛЬ НА СТРАНИЦУ ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЕРЖАВОК
 Указывает на страницы с применяемыми державками.

● Для заказа : Пожалуйста, укажите
 ① наименование пластины и ② материал.

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ СТАНДАРТЫ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

| | |
|---|------|
| ОБОЗНАЧЕНИЕ | A002 |
| ГЕОМЕТРИЯ ОТВЕРСТИЯ | A004 |
| ВИДЫ СТРУЖКОЛОМОВ | A006 |
| СИСТЕМА TOOL NAVI | A009 |
| СИСТЕМА СТРУЖКОЛОМОВ MITSUBISHI CARBIDE | A010 |
| СИСТЕМА ТОЧНОСТИ СТРУЖКОЛОМОВ | A022 |
| ЗАЧИСТНЫЕ ПЛАСТИНЫ | A024 |
| ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ | A026 |
| ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРИ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКЕ | A027 |
| ТВЕРДЫЙ СПЛАВ С ПОКРЫТИЕМ (CVD) | A028 |
| ТВЕРДЫЙ СПЛАВ С ПОКРЫТИЕМ (PVD) | A030 |
| МЕТАЛЛОКЕРАМИКА | A032 |
| МЕТАЛЛОКЕРАМИКА С ПОКРЫТИЕМ | A033 |
| СПЕЧЕННЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ | A034 |
| МИКРОЗЕРНИСТЫЙ ТВЁРДЫЙ СПЛАВ | A035 |
| КЛАССИФИКАЦИЯ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН | A036 |

СТАНДАРТЫ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

| | | |
|---------------------|------------------|------|
| SN [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 80° | A062 |
| DN [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 55° | A068 |
| RN [○] ТИП | КРУГЛАЯ | A073 |
| SN [○] ТИП | КВАДРАТНАЯ 90° | A074 |
| TN [○] ТИП | ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° | A079 |
| VN [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 35° | A085 |
| WN [○] ТИП | ТРИГОНАЛЬНАЯ 80° | A088 |

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

| | | |
|---------------------|-----------------|------|
| KN [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 55° | A091 |
| SN [○] ТИП | КВАДРАТНАЯ 90° | A092 |
| TN [○] ТИП | ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° | A093 |

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

| | | |
|---------------------|-----------------|------|
| SS [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 80° | A094 |
| SP [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 80° | A098 |
| DS [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 55° | A099 |
| DE [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 55° | A103 |
| RS [○] ТИП | КРУГЛАЯ | A104 |
| RD [○] ТИП | КРУГЛАЯ | A105 |

| | | |
|---------------------|------------------|------|
| SC [○] ТИП | КВАДРАТНАЯ 90° | A106 |
| SP [○] ТИП | КВАДРАТНАЯ 90° | A107 |
| TS [○] ТИП | ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° | A108 |
| TE [○] ТИП | ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° | A109 |
| TR [○] ТИП | ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° | A110 |
| VB [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 35° | A112 |
| VS [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 35° | A114 |
| VD [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 35° | A115 |
| VP [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 35° | A116 |
| WB [○] ТИП | ТРИГОНАЛЬНАЯ 80° | A117 |
| WS [○] ТИП | ТРИГОНАЛЬНАЯ 80° | A118 |
| WP [○] ТИП | ТРИГОНАЛЬНАЯ 80° | A119 |
| XS [○] ТИП | РОМБИЧЕСКАЯ 25° | A120 |

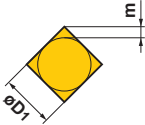
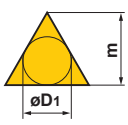
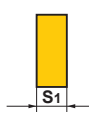

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

| | | |
|---------------------|-----------------|------|
| RTG ТИП | | A121 |
| SP [○] ТИП | КВАДРАТНАЯ 90° | A122 |
| TR [○] ТИП | ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° | A124 |

ОБОЗНАЧЕНИЕ

| Обозначение | Форма пластины | |
|-------------|-------------------------|--|
| H | Шестигранная | |
| O | Восьмигранная | |
| P | Пятигранная | |
| S | Квадратная | |
| T | Треугольная | |
| C | Ромбическая 80° | |
| D | Ромбическая 55° | |
| E | Ромбическая 75° | |
| F | Ромбическая 50° | |
| M | Ромбическая 86° | |
| V | Ромбическая 35° | |
| W | Тригональная | |
| L | Прямоугольная | |
| A | Ромбическая 85° | |
| B | Ромбическая 82° | |
| K | Ромбическая 55° | |
| R | Круглая | |
| X | Специальная конструкция | |

① Обозначение формы пластины

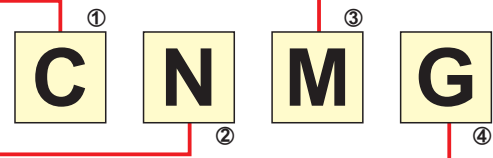





Треугольная пластина фаской (Вспомогательная режущая кромка)

| ③ Обозначение класса допуска | | | | Особенности допуска пластин класса М | | | | | | | |
|------------------------------|--|---|------------------------------------|---|-------------|------------|-----------------|-----------------|-----------------|---------|---|
| Обозначение | Допуск на высоту режущей кромки m (мм) | Допуск на диаметр вписанной окружности ØD1 (мм) | Допуск на толщину пластины S1 (мм) | ● Допуск на высоту режущей кромки m (мм) | | | | | | | |
| | | | | Диаметр вписанной окружности | Треугольная | Квадратная | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Ромбическая 35° | Круглая | |
| 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 | 12.70 | ±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 | 25.40 | — | ±0.18 | — | — | — | — | — |
| J | ±0.005 | ±0.05—±0.15 | ±0.025 | 31.75 | — | ±0.20 | — | — | — | — | — |
| K* | ±0.013 | ±0.05—±0.15 | ±0.025 | ● Допуск на диаметр вписанной окружности (мм) | | | | | | | |
| L* | ±0.025 | ±0.05—±0.15 | ±0.025 | Диаметр вписанной окружности | Треугольная | Квадратная | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Ромбическая 35° | Круглая | |
| M* | ±0.08—±0.18 | ±0.05—±0.15 | ±0.13 | 6.35 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | — | |
| N* | ±0.08—±0.18 | ±0.05—±0.15 | ±0.025 | 9.525 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | |
| U* | ±0.13—±0.38 | ±0.08—±0.25 | ±0.13 | 12.70 | ±0.08 | ±0.08 | ±0.08 | ±0.08 | — | ±0.08 | |
| | | | | 15.875 | ±0.10 | ±0.10 | ±0.10 | ±0.10 | — | ±0.10 | |
| | | | | 19.05 | ±0.10 | ±0.10 | ±0.10 | ±0.10 | — | ±0.10 | |
| | | | | 25.40 | — | ±0.13 | — | — | — | ±0.13 | |
| | | | | 31.75 | — | ±0.15 | — | — | — | ±0.15 | |

Знаком * обозначены поверхности спеченных пластин.

③ Обозначение класса допуска



| ② Обозначение заднего угла | | |
|----------------------------|-----------------------|--|
| Обозначение | Стандартный угол | |
| A | 3° | |
| B | 5° | |
| C | 7° | |
| D | 15° | |
| E | 20° | |
| F | 25° | |
| G | 30° | |
| N | 0° | |
| P | 11° | |
| O | Другие значения углов | |

Основные используемые углы

| ④ Обозначение фиксации и / или стружколома | | | | | | | | | |
|--|-------------------|---|---------------|------|-------------|-------------------|-----------------|---------------|-------------------------|
| Метрическая система | | | | | | | | | |
| Обозначение | Наличие отверстия | Форма отверстия | Стружколом | Рис. | Обозначение | Наличие отверстия | Форма отверстия | Стружколом | Рис. |
| W | С отверстием | цилиндрическое + одна зенковка (40—60°) | Нет | | A | С отверстием | цилиндрическое | Нет | |
| T | С отверстием | цилиндрическое + одна зенковка (40—60°) | Односторонний | | M | С отверстием | цилиндрическое | Односторонний | |
| Q | С отверстием | цилиндрическое + две зенковки (40—60°) | Нет | | G | С отверстием | цилиндрическое | двухсторонний | |
| U | С отверстием | цилиндрическое + две зенковки (40—60°) | двухсторонний | | N | Без отв. | — | Нет | |
| B | С отверстием | цилиндрическое + одна зенковка (70—90°) | Нет | | R | Без отв. | — | Односторонний | |
| H | С отверстием | цилиндрическое + одна зенковка (70—90°) | Односторонний | | F | Без отв. | — | двухсторонний | |
| C | С отверстием | цилиндрическое + две зенковки (70—90°) | Нет | | X | — | — | — | Специальная конструкция |
| J | С отверстием | цилиндрическое + две зенковки (70—90°) | двухсторонний | | | | | | |

| Обозначение | | | | | | | Диаметр вписанной окружности (мм) |
|-------------|----|----|----|----|----|----|-----------------------------------|
| R | W | V | D | C | S | T | |
| | 02 | | 04 | 03 | 03 | 06 | 3.97 |
| | L3 | 08 | 05 | 04 | 04 | 08 | 4.76 |
| | 03 | 09 | 06 | 05 | 05 | 09 | 5.56 |
| 06 | | | | | | | 6.00 |
| | 04 | 11 | 07 | 06 | 06 | 11 | 6.35 |
| | 05 | 13 | 09 | 08 | 07 | 13 | 7.94 |
| 08 | | | | | | | 8.00 |
| 09 | 06 | 16 | 11 | 09 | 09 | 16 | 9.525 |
| 10 | | | | | | | 10.00 |
| 12 | | | | | | | 12.00 |
| 12 | 08 | 22 | 15 | 12 | 12 | 22 | 12.70 |
| 15 | 10 | | 19 | 16 | 15 | 27 | 15.875 |
| 16 | | | | | | | 16.00 |
| 19 | 13 | | 23 | 19 | 19 | 33 | 19.05 |
| 20 | | | | | | | 20.00 |
| | | | 27 | 22 | 22 | 38 | 22.225 |
| 25 | | | | | | | 25.00 |
| 25 | | | 31 | 25 | 25 | 44 | 25.40 |
| 31 | | | 38 | 32 | 31 | 54 | 31.75 |
| 32 | | | | | | | 32.00 |

⑤ Значение размера пластины



* Толщина от нижней поверхности пластины до верха режущей кромки.

| Обозначение | Толщина (мм) |
|-------------|--------------|
| S1 | 1.39 |
| 01 | 1.59 |
| T0 | 1.79 |
| 02 | 2.38 |
| T2 | 2.78 |
| 03 | 3.18 |
| T3 | 3.97 |
| 04 | 4.76 |
| 06 | 6.35 |
| 07 | 7.94 |
| 09 | 9.52 |

⑥ Значение толщины пластины

12 **04** **08** **(E)** **(N)**-**MP**

⑦ Обозначение углового радиуса пластины

| Обозначение | Радиус на угле (мм) |
|-------------|---------------------|
| 00 | Без радиуса |
| V3 | 0.03 |
| V5 | 0.05 |
| 01 | 0.1 |
| 02 | 0.2 |
| 04 | 0.4 |
| 08 | 0.8 |
| 12 | 1.2 |
| 16 | 1.6 |
| 20 | 2.0 |
| 24 | 2.4 |
| 28 | 2.8 |
| 32 | 3.2 |

00 : Дюймовая система
MO : Метрическая система

Круглая пластина

⑧ Обозначение режущей кромки

| Рис. | Режущая кромка | Обозначение |
|------|-------------------------------------|-------------|
| | Острая режущая кромка | F |
| | Скругленная режущая кромка | E |
| | Режущая кромка с фаской | T |
| | Скругленная режущая кромка с фаской | S |

Mitsubishi Materials выпускает обозначение хонингования.

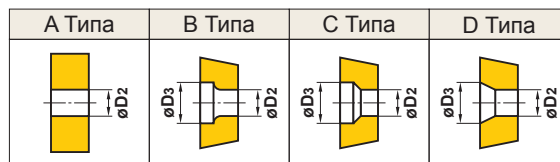
⑨ Обозначение направления резания

| Рис. | Напр. | Обозначение |
|------|--------|-------------|
| | Правое | R |
| | Левое | L |
| | Любое | N |

⑩ Обозначение стружколома

| Стандарт | C | FH |
|----------|----|----|
| | | |
| FJ | FS | FV |
| | | |
| GH | GJ | HV |
| | | |
| HX | HZ | MA |
| | | |
| MH | MJ | MP |
| | | |
| MS | MV | MW |
| | | |
| SA | SH | SW |

ГЕОМЕТРИЯ ОТВЕРСТИЯ



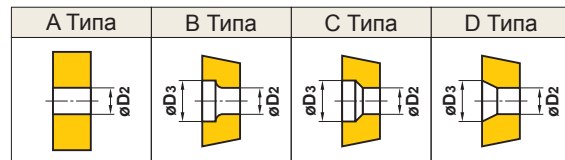
ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ
ГЕОМЕТРИЯ ОТВЕРСТИЯ

С ОТРИЦ. УГЛОМ

| Обозначение пластины | Размеры (мм) | | Тип отверстия |
|--|----------------|------|---------------|
| | D ₂ | | |
| CNGA CNGG CNMA CNMG CNMM | 0903 | 3.81 | A |
| | 0904 | 3.81 | A |
| | 1204 | 5.16 | A |
| | 1606 | 6.35 | A |
| | 1906 | 7.93 | A |
| | 2509 | 9.12 | A |
| DNGA DNGG DNGM DNMA DNMG DNMM DNMX | 1104 | 3.81 | A |
| | 1504 | 5.16 | A |
| | 1506 | 5.16 | A |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| SNGA SNGG SNMA SNMG SNMM | 0903 | 3.81 | A |
| | 1204 | 5.16 | A |
| | 1506 | 6.35 | A |
| | 1906 | 7.93 | A |
| | 2507 | 9.12 | A |
| | 2509 | 9.12 | A |
| TNGA TNGG TNMA TNMG TNMM TNMX | 1103 | 2.26 | A |
| | 1603 | 3.81 | A |
| | 1604 | 3.81 | A |
| | 2204 | 5.16 | A |
| | 2706 | 6.35 | A |
| | 3309 | 7.93 | A |
| VNGA VNGM VNGG VNMG VNMM | 1604 | 3.81 | A |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| WNMA WNMG | 0603 | 3.81 | A |
| | 06T3 | 3.81 | A |
| | 0604 | 3.81 | A |
| | 0804 | 5.16 | A |
| RNMG | 090300 | 3.81 | A |
| | 120400 | 5.16 | A |
| | 150600 | 6.35 | A |
| | 190600 | 7.93 | A |
| | 250900 | 9.12 | A |
| | 310900 | 12.7 | A |

С ПОЛОЖ. УГЛОМ

| Обозначение пластины | Размеры (мм) | | | Тип отверстия |
|------------------------------|----------------|----------------|------|---------------|
| | D ₂ | D ₃ | | |
| CCET | 0602 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 09T3 | 4.4 | 6.0 | B |
| CCGB CCMB CCGH CCMH | 0602 | 2.8 | 3.9 | B |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| CCGT | 03S1 | 2.0 | 2.9 | B |
| | 04T0 | 2.4 | 3.5 | B |
| | 0602 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 09T3 | 4.4 | 6.0 | B |
| | 1204 | 5.5 | 7.5 | B |
| CCMT | 0602 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 0803 | 3.4 | 4.5 | B |
| | 09T3 | 4.4 | 6.0 | B |
| CCGW CCMW | 0602 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 09T3 | 4.4 | 6.0 | B |
| | 1204 | 5.5 | 7.5 | B |
| CPGT | 0802 | 3.4 | 4.5 | B |
| | 0903 | 4.4 | 6.0 | B |
| CPGB CPMB CPMH | 0802 | 3.5 | 5.3 | D |
| | 0903 | 4.5 | 6.3 | D |
| | | | | |
| CPMX | 0802 | 3.5 | 5.6 | D |
| | 0903 | 4.6 | 6.6 | D |
| DCET DCGT | 0702 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 11T3 | 4.4 | 6.0 | B |
| DCGW DCMW DCMT | 0702 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 11T3 | 4.4 | 6.0 | B |
| | 1504 | 5.5 | 7.5 | B |
| DEGX | 1504 | 5.1 | 7.0 | C |
| RCMX | 1003M0 | 3.6 | 4.6 | D |
| | 1204M0 | 4.2 | 5.4 | D |
| | 1606M0 | 5.2 | 6.7 | D |
| | 2006M0 | 6.5 | 8.0 | D |
| | 2507M0 | 7.2 | 9.1 | D |
| RCMT RCGT | 3209M0 | 9.5 | 11.7 | D |
| | 0602M0 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 0803M0 | 3.4 | 4.5 | B |
| | 10T3M0 | 4.4 | 6.0 | B |
| RGGM | 2004M0 | 5.6 | 7.5 | C |



С ПОЛОЖ. УГЛОМ



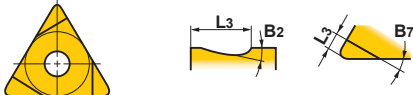
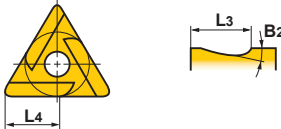

| Обозначение пластины | | Размеры (мм) | | Тип отверстия |
|------------------------------|------|----------------|----------------|---------------|
| | | D ₂ | D ₃ | |
| SCMT | 09T3 | 4.4 | 6.0 | B |
| SCMW | 1204 | 5.5 | 7.5 | B |
| SPMW | 0903 | 4.6 | 6.0 | B |
| | 1203 | 5.7 | 7.5 | B |
| SPMT | 0903 | 4.4 | 6.0 | B |
| | 1203 | 5.5 | 7.5 | B |
| SPGX | 0903 | 4.8 | 6.4 | D |
| | 1203 | 5.9 | 7.7 | D |
| TCGT TCMT TCGW TCMW | 0601 | 2.3 | 3.2 | B |
| | 0802 | 2.3 | 3.0 | B |
| | 0902 | 2.5 | 3.3 | B |
| | 1102 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 1303 | 3.4 | 4.5 | B |
| 16T3 | 4.4 | 6.0 | B | |
| TEGX | 1603 | 4.4 | 6.1 | D |
| TPGX | 0802 | 2.5 | 3.8 | C |
| | 0902 | 3.0 | 4.3 | C |
| | 1103 | 3.5 | 4.8 | C |
| | 1603 | 4.8 | 6.4 | D |
| TPMX | 0802 | 2.7 | 3.8 | C |
| | 0902 | 3.2 | 4.3 | C |
| | 1103 | 3.7 | 4.8 | C |
| | 1603 | 4.8 | 6.4 | D |
| TPGB TPMB TPGH TPMH | 0802 | 2.4 | 4.0 | D |
| | 0902 | 2.9 | 4.3 | D |
| | 1103 | 3.4 | 4.8 | D |
| | 1603 | 4.4 | 6.5 | D |
| TPGV | 0902 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 1103 | 3.4 | 4.5 | B |
| TPGT | 1603 | 4.4 | 6.0 | B |
| VBET VBGT VBMT VBGW | 1103 | 2.9 | 3.8 | B |
| | 1604 | 4.4 | 6.0 | B |
| VCGT VCMT VCGW VCMW | 0802 | 2.4 | 3.2 | B |
| | 1103 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 1604 | 4.4 | 6.0 | B |
| | | | | |
| VDGX | 1603 | 4.5 | 6.1 | D |
| VPET VPGT | 0802 | 2.4 | 3.2 | B |
| | 1103 | 2.9 | 3.8 | B |

| Обозначение пластины | | Размеры (мм) | | Тип отверстия |
|----------------------|------|----------------|----------------|---------------|
| | | D ₂ | D ₃ | |
| WBGT | 0201 | 2.3 | 3.2 | B |
| WBMT | L302 | 2.3 | 3.2 | B |
| WCGT WCMT WCMW | 0201 | 2.3 | 3.0 | B |
| | L302 | 2.3 | 3.0 | B |
| | 0402 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 06T3 | 4.4 | 6.0 | B |
| WPGT WPMT | 0402 | 2.8 | 3.8 | B |
| | 0603 | 4.4 | 6.0 | B |
| XCMT | 1503 | 2.8 | 3.8 | B |

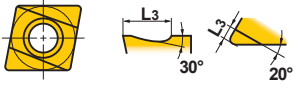
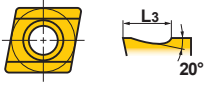

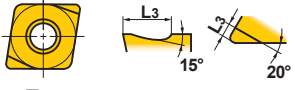
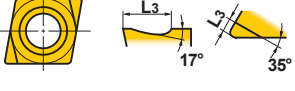

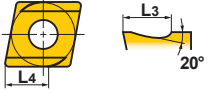
ВИДЫ СТРУЖКОЛОМОВ

Стандартные сменные пластины с ручным креплением.

● ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

| Геометрия | Обозначение пластины | L3 | L4 | B2 | B7 |
|--|------------------------|-----|-----|----|----|
|  <p>Показана правая пластина.</p> | DNGG150404R/L | 2.8 | — | 15 | — |
| | 150408R/L | 2.8 | — | 15 | — |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | SNGG090304R/L | 1.8 | 1.6 | 15 | — |
| | 090308R/L | 1.8 | 1.6 | 15 | — |
| | 120404R/L | 2.3 | 3.7 | 15 | — |
| | 120408R/L | 2.3 | 3.7 | 15 | — |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | TNGG160402R/L-F | 2.5 | — | 15 | 30 |
| | 160404R/L-F | 2.5 | — | 15 | 30 |
| | 160408R/L-F | 2.5 | — | 15 | 30 |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | TNGG110302R/L | 1.3 | 3.2 | 15 | — |
| | 110304R/L | 1.3 | 3.0 | 15 | — |
| | 110308R/L | 1.3 | 2.7 | 15 | — |
| | 160304R/L | 2.3 | 5.4 | 15 | — |
| | 160308R/L | 2.3 | 5.1 | 15 | — |
| | 160402R/L | 1.3 | 8.7 | 15 | — |
| | 160404R/L | 2.3 | 5.4 | 15 | — |
| | 160408R/L | 2.3 | 5.1 | 15 | — |
| | 160412R/L | 2.3 | 4.8 | 15 | — |
| | 220404R/L | 2.8 | 9.4 | 15 | — |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | VNGG160404R/L | 1.8 | — | 15 | — |
| | 160408R | 1.8 | — | 15 | — |

ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

| Геометрия | Обозначение пластины | L3 | L4 |
|--|----------------------|-----|-----|
|  <p>Показана правая пластина.</p> | CCET0602V3R/L-SR | 2.2 | — |
| | 060201R/L-SR | 2.2 | — |
| | 060202R/L-SR | 2.2 | — |
| | 060204R/L-SR | 2.2 | — |
| | 09T3V3R/L-SR | 3.2 | — |
| | 09T301R/L-SR | 3.2 | — |
| | 09T302R/L-SR | 3.2 | — |
| 09T304R/L-SR | 3.2 | — | |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | CCET060200R/L-SN | 1.0 | — |
| | 0602V3R/L-SN | 1.0 | — |
| | 060201R/L-SN | 1.0 | — |
| | 060202R/L-SN | 1.0 | — |
| | 060204R/L-SN | 1.0 | — |
| | 09T300R/L-SN | 1.5 | — |
| | 09T3V3R/L-SN | 1.5 | — |
| | 09T301R/L-SN | 1.5 | — |
| | 09T302R/L-SN | 1.5 | — |
| | 09T304R/L-SN | 1.5 | — |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | CCET0602V3R/LW-SN | 1.0 | — |
| | 09T3V3R/LW-SN | 1.5 | — |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | CCGH060202R/L-F | 1.2 | — |
| | 060204R/L-F | 1.4 | — |
|  <p>Показана левая пластина.</p> | CCGT03S1V3L-F | 0.8 | — |
| | 03S101L-F | 0.8 | — |
| | 03S102L-F | 0.8 | — |
| | 03S104L-F | 0.8 | — |
| | 04T0V3L-F | 1.0 | — |
| | 04T001L-F | 1.0 | — |
| | 04T002L-F | 1.0 | — |
| 04T004L-F | 1.0 | — | |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | CCGT0602V3R/L-SS | 1.0 | 3.0 |
| | 060201R/L-SS | 1.0 | 3.0 |
| | 060202R/L-SS | 1.0 | 3.0 |
| | 09T3V3R/L-SS | 1.0 | 5.0 |
| | 09T301R/L-SS | 1.0 | 5.0 |
| | 09T302R/L-SS | 1.0 | 5.0 |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | CCGT0602V3R/L-SN | 1.0 | 3.0 |
| | 060201R/L-SN | 1.0 | 3.0 |
| | 060202R/L-SN | 1.0 | 3.0 |
| | 09T3V3R/L-SN | 1.5 | 5.0 |
| | 09T301R/L-SN | 1.5 | 5.0 |
| | 09T302R/L-SN | 1.5 | 5.0 |
| | 09T304R/L-SN | 1.5 | 5.0 |

| Геометрия | Обозначение пластины | L3 | L4 |
|--|----------------------|-----|-----|
|  <p>Показана правая пластина.</p> | CPMH080204R/L-F | 1.0 | — |
| | 090304R/L-F | 1.4 | — |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | DCET0702V3R/L-SR | 2.5 | — |
| | 070201R/L-SR | 2.5 | — |
| | 070202R/L-SR | 2.5 | — |
| | 070204R/L-SR | 2.5 | — |
| | 11T3V3R/L-SR | 3.7 | — |
| | 11T301R/L-SR | 3.7 | — |
| | 11T302R/L-SR | 3.7 | — |
| 11T304R/L-SR | 3.7 | — | |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | DCET070200R/L-SN | 1.0 | — |
| | 0702V3R/L-SN | 1.0 | — |
| | 070201R/L-SN | 1.0 | — |
| | 070202R/L-SN | 1.0 | — |
| | 070204R/L-SN | 1.0 | — |
| | 11T300R/L-SN | 1.5 | — |
| | 11T3V3R/L-SN | 1.5 | — |
| | 11T301R/L-SN | 1.5 | — |
| | 11T302R/L-SN | 1.5 | — |
| | 11T304R/L-SN | 1.5 | — |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | DCET0702V3R/LW-SN | 1.0 | — |
| | 11T3V3R/LW-SN | 1.5 | — |
|  <p>*DCGT11T300Тип : 14° Показана правая пластина.</p> | DCGT070202R/L-F | 1.0 | — |
| | 070204R/L-F | 1.0 | — |
| | 11T302R/L-F | 1.0 | — |
| | 11T304R/L-F | 1.0 | — |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | DCGT0702V3R/L-SS | 1.0 | 3.5 |
| | 070201R/L-SS | 1.0 | 3.5 |
| | 070202R/L-SS | 1.0 | 3.5 |
| | 11T3V3R-SS | 1.0 | 6.5 |
| | 11T302R-SS | 1.0 | 6.5 |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | DCGT0702V3R/L-SN | 1.0 | 3.5 |
| | 070201R-SN | 1.0 | 3.5 |
| | 070202R/L-SN | 1.0 | 3.5 |
| | 11T3V3R/L-SN | 1.5 | 6.5 |
| | 11T301R/L-SN | 1.5 | 6.5 |
| | 11T302R/L-SN | 1.5 | 6.5 |
| 11T304R/L-SN | 1.5 | 6.5 | |
|  <p>Показана правая пластина.</p> | DEGX150402R/L | 2.8 | — |
| | 150404R/L | 2.8 | — |

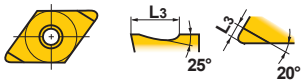
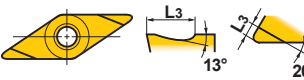
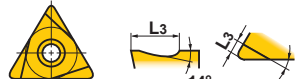
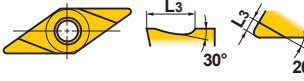
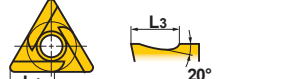

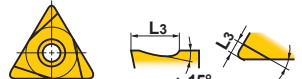
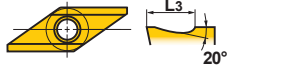
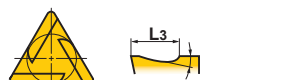
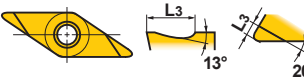
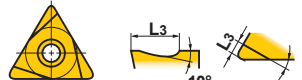
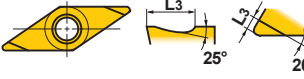
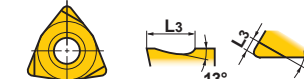
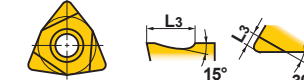
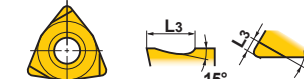
ВИДЫ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ
ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ВИДЫ СТРУЖКОЛОМОВ

Стандартные сменные пластины с ручным креплением.

ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

| Геометрия | Обозначение пластины | L3 | L4 | Геометрия | Обозначение пластины | L3 | L4 |
|--|--|--|--------------------------------------|---|--|--|--------------------------------------|
|  Показана правая пластина. | DEGX150402R/L-F 150404R/L-F | 2.5 2.5 | — — |  Показана правая пластина. | VBGT110302R/L-F 110304R/L-F 160402R/L-F 160404R/L-F | 1.0 1.5 1.5 1.5 | — — — — |
|  Показана левая пластина. | TCGT0601V3L-F 060101L-F 060102R/L-F 060104R/L-F | 1.0 1.0 1.0 1.0 | — — — — |  Показана правая пластина. | VBET1103V3R/L-SR 110301R/L-SR 110302R/L-SR 110304R/L-SR | 2.5 2.5 2.5 2.5 | — — — — |
|  Показана правая пластина. | TEGX160302R/L 160304R/L | 2.0 2.0 | 6.0 6.0 |  Показана правая пластина. | VBET110300R/L-SN 1103V3R/L-SN 110301R/L-SN 110302R/L-SN 110304R/L-SN | 1.0 1.0 1.0 1.0 1.0 | — — — — — |
|  Показана правая пластина. *TPGH160300 Тип: 14° | TPGH080202R/L-FS 080204R/L-FS 090202R/L-FS 090204R/L-FS 110302R/L-FS 110304R/L-FS 160304R/L-FS 160308R/L-FS | 0.9 0.9 1.0 1.0 1.4 1.4 2.0 2.0 | — — — — — — — — |  Показана правая пластина. | VBET1103V3R/LW-SN | 1.0 | — |
|  Показана правая пластина. | TPGR110304R/L 160304R/L 160308R/L | 1.3 2.3 2.3 | 3.0 5.4 5.1 |  Показана правая пластина. | VCGT080202R/L-F 080204R/L-F | 0.8 0.8 | — — |
|  Показана правая пластина. | TPGX080202R/L 080204R/L 090202R/L 090204R/L 090208R/L 110302R/L 110304R/L 110308R/L | 1.3 1.3 1.6 1.6 1.6 1.8 1.8 1.8 | — — — — — — — — |  Показана правая пластина. | VDBG160302R/L 160304R/L | 2.0 2.0 | — — |
| | | | |  Показана левая пластина. | VPET080201R/L-SRF 080202R/L-SRF 1103V3R/L-SRF 110301R/L-SRF 110302R/L-SRF | 0.8 0.8 1.0 1.0 1.0 | — — — — — |
| | | | |  Показана правая пластина. | WGBT0201V3L-F 020101L-F 020102L-F 020104L-F L302V3L-F L30201L-F L30202R/L-F L30204R/L-F | 1.0 1.0 1.0 1.0 1.0 1.0 1.0 1.0 | — — — — — — — — |
| | | | |  Показана правая пластина. | WCGT020102R/L 020104R/L L30202R/L L30204R/L | 1.0 1.0 1.0 1.0 | — — — — |
| | | | | | WPGT040202R/L-FS 040204R/L-FS 060304R/L-FS 060308R/L-FS | 1.0 1.0 1.0 1.0 | — — — — |

СИСТЕМА

TOOL NAVI оптимально обеспечивает наших пользователей информацией о соответствующих режимах резания вместе с ожидаемой износостойкостью инструмента для каждого обрабатываемого материала при выборе сменной пластины.

УКАЗАНИЯ НА ЭТИКЕТКЕ



① Режимы резания

● Стабильное резание ● Предельное резание ✚ Нестабильное резание

② Диапазоны обработки

F : Финишная ($ap \leq 0.5$ мм) **S** : Чистовая обработка ($ap=0.5-1.5$ мм)
M : Полуцифровая обработка ($ap=1.5-4.0$ мм) **G** : Черновая ($ap=4.0-7.0$ мм)

③ Нормативные скорости резания

(Производительность в сравнении с износостойкостью инструмента)
Расчет базируется на максимальной производительности : износостойкость—15 мин.
Расчет базируется на максимальной износостойкости : износостойкость—90 мин.

④ Обрабатываемый материал

P : Сталь (Характеристика : Углеродистая сталь, Легированная сталь 180НВ)
M : Нержавеющая сталь (Характеристика : Аустенитная нержавеющая сталь 180НВ)
K : Чугун (Характеристика : Серый чугун, Ковкий чугун 180НВ)

ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА

Скорость резания влияет на износостойкость инструмента. **TOOL NAVI** предлагает скорость резания для износостойкости 15–90 мин. и основывается на уравнении Тейлора (взаимосвязь материала инструмента, режимов резания и износостойкости инструмента). Если требуется другой инструмент, значения коэффициентов можно взять из таблиц, представленных ниже. Умножая скорость резания на значение коэффициента получаем новую скорость резания.

Значения коэффициента для группы материалов P (Сталь).

| Покрyтие | Износостойкость инструмента | 15мин | 30мин | 45мин | 60мин | 90мин |
|---------------|-----------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| UE6105 | | 1.00 | 0.79 | 0.69 | 0.63 | 0.55 |
| UE6005 | | 1.00 | 0.81 | 0.71 | 0.65 | 0.57 |
| UE6110 | | 1.00 | 0.82 | 0.72 | 0.67 | 0.59 |
| UE6020 | | 1.00 | 0.83 | 0.74 | 0.69 | 0.62 |
| UE6035 | | 1.00 | 0.88 | 0.82 | 0.78 | 0.73 |
| AP25N | | 1.00 | 0.84 | 0.76 | 0.71 | 0.64 |
| VP25N | | 1.00 | 0.84 | 0.76 | 0.71 | 0.64 |

Значения коэффициента для группы материалов K (Чугун).

| Покрyтие | Износостойкость инструмента | 15мин | 30мин | 45мин | 60мин | 90мин |
|---------------|-----------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| UC5105 | | 1.00 | 0.79 | 0.69 | 0.63 | 0.55 |
| UC5115 | | 1.00 | 0.79 | 0.69 | 0.63 | 0.55 |
| AP25N | | 1.00 | 0.87 | 0.80 | 0.75 | 0.69 |
| VP25N | | 1.00 | 0.87 | 0.80 | 0.75 | 0.69 |

(Пример) Полуцифровая обработка стали

1-я рекомендация : UE6110
Сменная пластина : CNMG120408-MA
Рекомендуемая скорость резания : $vc=325$ м/мин
(Tool life : 15мин.)



Требуемая пользователем стойкость инструмента : 30мин.

$$325 \times 0.82 \approx 267 \text{ м/мин}$$

Значения коэффициента для группы материалов M (Нержавеющая сталь).

| Покрyтие | Износостойкость инструмента | 15мин | 30мин | 45мин | 60мин | 90мин |
|---------------|-----------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| U5735 | | 1.00 | 0.78 | 0.68 | 0.61 | 0.53 |
| U57020 | | 1.00 | 0.70 | 0.57 | 0.49 | 0.40 |
| VP15TF | | 1.00 | 0.78 | 0.67 | 0.61 | 0.52 |
| AP25N | | 1.00 | 0.76 | 0.65 | 0.57 | 0.49 |

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

Твердость обрабатываемого материала также влияет на износостойкость инструмента. **TOOL NAVI** предлагает изменять скорость резания для различной твердости. Применяйте значение коэффициента для каждого типа обрабатываемого материала из приведенной ниже таблицы. Умножая рекомендуемую скорость резания на значение коэффициента, вы получите новую скорость резания.

| Обрабатываемый материал | (Твердость заготовки) | | | |
|-------------------------|-----------------------|-------|-------|-----------|
| | Мягкий ← | | | → Твердый |
| | 140НВ | 180НВ | 220НВ | 260НВ |
| P | 1.19 | 1.0 | 0.85 | 0.75 |
| M | 1.23 | 1.0 | 0.85 | 0.72 |
| K | 1.19 | 1.0 | 0.91 | 0.85 |

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

Выбор оптимальной пластины для точения

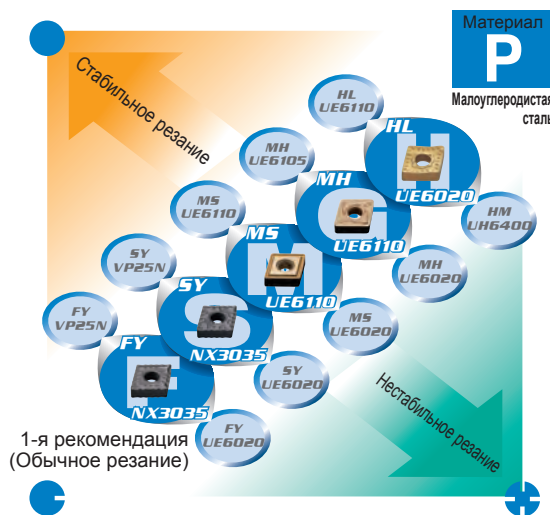
Следующие диаграммы показывают для каждого типа обрабатываемого материала оптимальное сочетание применяемых материалов пластин и стружколомов в каждой области применения точения.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- Стабильное резание
Непрерывное резание
Постоянная глубина резания
Предварительная обработка
Безопасное крепление
- ◐** Предельное резание
- ⊕** Нестабильное резание
Тяжёлое прерывистое резание
Непостоянная глубина резания
Низкая жесткость крепления

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- F** Финишная обработка ($ap \leq 0.5\text{мм}$)
- S** Чистовая обработка ($ap = 0.5 - 1.5\text{мм}$)
- M** Получистовая обработка ($ap = 1.5 - 4.0\text{мм}$)
- G** Черновая обработка ($ap = 4.0 - 7.0\text{мм}$)
- H** Тяжёлая черновая обработка ($ap = 7.0 - 10\text{мм}$)



P Малоуглеродистая сталь ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|----------------------|---------------------------|---------------|-----------|-----------------|----------------------|
| Стабильное резание | F FY VP25N | vc ↘ | FY NX3035 | f ↗, vc ↘ | SY VP25N |
| | S SY VP25N | vc ↘ | SY NX3035 | FY VP25N | MS NX3035 |
| | M MS UE6110 | vc ↘ | MS UE6020 | SY VP25N | MH UE6110 |
| | G MH UE6105 | vc ↘ | MH UE6110 | MA UE6105 | GH UE6105 |
| | H HL UE6110 | vc ↘ | HL UE6020 | GH UE6110 | HX UE6110 |
| Предельное резание | F FY NX3035 | FY VP25N | FY UE6020 | f ↗, vc ↘ | SY NX3035 |
| | S SY NX3035 | SY VP25N | SY UE6020 | FY NX3035 | MS NX3035 |
| | M MS UE6110 | vc ↘ | MS UE6020 | SY UE6020 | MH UE6110 |
| | G MH UE6110 | MH UE6105 | MH UE6020 | MA UE6110 | GH UE6110 |
| | H HL UE6020 | HL UE6110 | HM UE6020 | GH E6020 | HX UE6020 |
| Нестабильное резание | F FY UE6020 | FY NX3035 | SY UE6020 | f ↗, vc ↘ | SY UE6020 |
| | S SY UE6020 | SY NX3035 | MS UE6020 | FY UE6020 | MS UE6020 |
| | M MS UE6020 | MS UE6110 | MH UE6020 | SY UE6020 | MH UE6020 |
| | G MH UE6020 | MH UE6110 | MH UE6035 | MA UE6020 | GH UE6020 |
| | H HM UH6400 | HM UE6020 | ap, f ↘ | HL UE6020 | HX UH6400 |



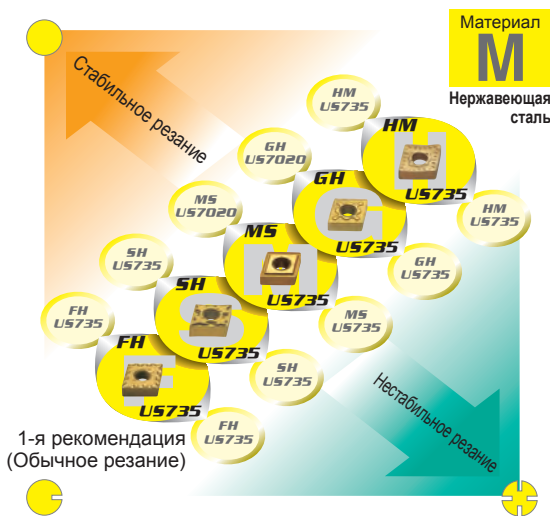
| | |
|----------|----------------------------|
| ● | Стабильное резание |
| ◐ | Предельное резание |
| ⊕ | Нестабильное резание |
| F | Финишная обработка |
| S | Чистовая обработка |
| M | Получистовая обработка |
| G | Черновая обработка |
| H | Тяжёлая черновая обработка |

P Углеродистая сталь • Легированная сталь
ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|---------------------------|--------------------|------------------|---------------|-----------|-----------------|----------------------|
| ● Стабильное резание | F | FH AP25N | vc ↓ | FH NX3035 | f ↗ | SH AP25N |
| | S | SH UE6105 | vc ↓ | SH UE6110 | FH UE6110 | MP UE6105 |
| | M | MP UE6105 | vc ↓ | MP UE6110 | SH UE6105 | MH UE6105 |
| | G | GH UE6105 | vc ↓ | GH UE6110 | MH UE6105 | HL UE6110 |
| | H | HX UE6110 | vc ↓ | HX UE6020 | HM UE6110 | HV UE6110 |
| ◐ Предельное резание | F | FH NX3035 | FH AP25N | FH UE6110 | f ↗ | SH NX3035 |
| | S | SH UE6110 | SH UE6105 | SH UE6020 | FH UE6110 | MP UE6110 |
| | M | MP UE6110 | MP UE6105 | MP UE6020 | SH UE6110 | MH UE6110 |
| | G | GH UE6110 | GH UE6105 | GH UE6020 | MH UE6110 | HL UE6110 |
| | H | HX UE6020 | HX UE6110 | HX UN6400 | HM UE6020 | HV UE6020 |
| ⊕ Нестабильное резание | F | FH UE6110 | vc ↓ | FH UE6020 | f ↗ | SH UE6110 |
| | S | SH UE6020 | SH UE6110 | MV UE6020 | FH UE6020 | MP UE6020 |
| | M | MP UE6020 | MP UE6110 | MH UE6020 | SH UE6020 | MH UE6020 |
| | G | GH UE6020 | GH UE6110 | GH US735 | MH UE6020 | HL UE6020 |
| | H | HX UN6400 | HX UE6020 | ap, f ↓ | HM UN6400 | HV UN6400 |

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

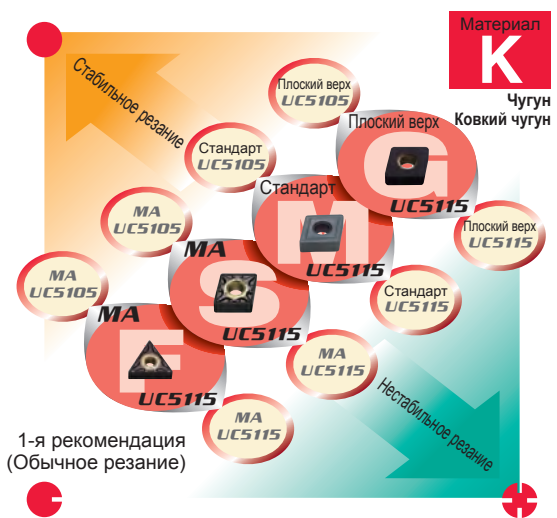


| | |
|----------|----------------------------|
| ● | Стабильное резание |
| ◐ | Предельное резание |
| ⊕ | Нестабильное резание |
| F | Финишная обработка |
| S | Чистовая обработка |
| M | Получистовая обработка |
| G | Черновая обработка |
| H | Тяжёлая черновая обработка |

M Нержавеющая сталь ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|---------------------------|--------------------|------------------|---------------|----------|-----------------|----------------------|
| ● Стабильное резание | F | FH US735 | vc ↓ | SH US735 | — | SH US735 |
| | S | SH US735 | vc ↓ | MS US735 | FH US735 | MS US7020 |
| | M | MS US7020 | vc ↓ | MS US735 | MA US7020 | MH US7020 |
| | G | GH US7020 | vc ↓ | GH US735 | MH US7020 | f ↓ |
| | H | HM US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | GH US7020 | f ↓ |
| ◐ Предельное резание | F | FH US735 | vc ↓ | SH US735 | — | SH US735 |
| | S | SH US735 | vc ↓ | MS US735 | FH US735 | MS US735 |
| | M | MS US735 | MS US7020 | MA US735 | MA US735 | GH US735 |
| | G | GH US735 | GH US7020 | ap, f ↓ | MA US735 | f ↓ |
| | H | HM US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | GH US735 | f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | FH US735 | vc ↓ | SH US735 | — | SH US735 |
| | S | SH US735 | vc ↓ | MS US735 | FH US735 | MS US735 |
| | M | MS US735 | MS US7020 | MA US735 | MA US735 | GH US735 |
| | G | GH US735 | GH US7020 | ap, f ↓ | MA US735 | f ↓ |
| | H | HM US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | GH US735 | f ↓ |



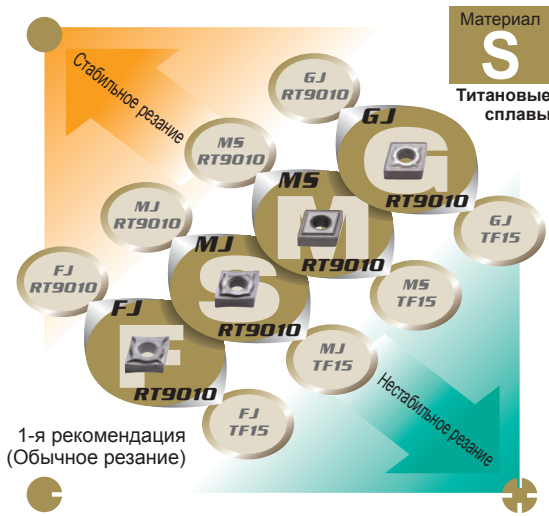
- Стабильное резание
- ◐ Предельное резание
- ⊕ Нестабильное резание
- F Финишная обработка
- S Чистовая обработка
- M Полушпательная обработка
- G Черновая обработка

К Чугун • Ковкий чугун
ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки |
|----------------------|--------------------|----------------------------|---------------------|---------------------|
| Стабильное резание | F | MA UC5105 | vc ↓ | MA UC5115 |
| | S | MA UC5105 | vc ↓ | MA UC5115 |
| | M | Стандарт UC5105 | vc ↓ | Стандарт UC5115 |
| | G | Плоский верх UC5105 | vc ↓ | Плоский верх UC5115 |
| Предельное резание | F | MA UC5115 | MA UC5105 | Стандарт UC5115 |
| | S | MA UC5115 | MA UC5105 | Стандарт UC5115 |
| | M | Стандарт UC5115 | Стандарт UC5105 | Плоский верх UC5115 |
| | G | Плоский верх UC5115 | Плоский верх UC5105 | ap, f ↓ |
| Нестабильное резание | F | MA UC5115 | MA UC5105 | Стандарт UC5115 |
| | S | MA UC5115 | MA UC5105 | Стандарт UC5115 |
| | M | Стандарт UC5115 | Стандарт UC5105 | Плоский верх UC5115 |
| | G | Плоский верх UC5115 | Плоский верх UC5105 | ap, f ↓ |

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

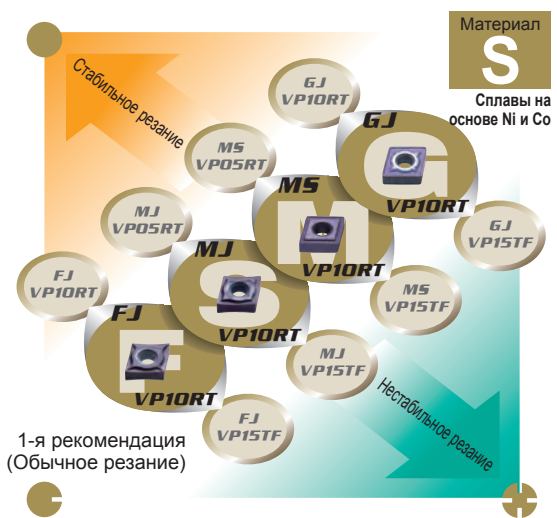


| | |
|-----|------------------------|
| ● | Стабильное резание |
| ● C | Предельное резание |
| ● + | Нестабильное резание |
| F | Финишная обработка |
| S | Чистовая обработка |
| M | Получистовая обработка |
| G | Черновая обработка |

S Титановые сплавы ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|--------------------------|--------------------|------------------|---------------|---------|-----------------|----------------------|
| ● Стабильное резание | F | FJ RT9010 | vc ↓ | FJ TF15 | — | MJ RT9010 |
| | S | MJ RT9010 | vc ↓ | MJ TF15 | FJ RT9010 | f ↓ |
| | M | MS RT9010 | vc ↓ | MS TF15 | — | GJ RT9010 |
| | G | GJ RT9010 | vc ↓ | GJ TF15 | — | f ↓ |
| ● C Предельное резание | F | FJ RT9010 | vc ↓ | FJ TF15 | — | MJ RT9010 |
| | S | MJ RT9010 | vc ↓ | MJ TF15 | FJ RT9010 | f ↓ |
| | M | MS RT9010 | vc ↓ | MS TF15 | — | GJ RT9010 |
| | G | GJ RT9010 | vc ↓ | GJ TF15 | — | f ↓ |
| ● + Нестабильное резание | F | FJ TF15 | FJ RT9010 | MJ TF15 | — | MJ TF15 |
| | S | MJ TF15 | MJ RT9010 | MS TF15 | FJ TF15 | f ↓ |
| | M | MS TF15 | MS RT9010 | GJ TF15 | — | GJ TF15 |
| | G | GJ TF15 | GJ RT9010 | ap, f ↓ | — | f ↓ |



- Стабильное резание
- ◐ Предельное резание
- ⊕ Нестабильное резание
- F Финишная обработка
- S Чистовая обработка
- M Полуцифровая обработка
- G Черновая обработка




S Сплавы на основе Ni и Co
ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|----------------------|--------------------|------------------|---------------|-----------|-----------------|----------------------|
| Стабильное резание | F | FJ VP10RT | vc ↓ | FJ VP15TF | — | MJ VP10RT |
| | S | MJ VP05RT | MJ US905 | MJ VP10RT | FJ VP10RT | f ↓ |
| | M | MS VP05RT | MS US905 | MS VP10RT | — | GJ VP10RT |
| | G | GJ VP10RT | GJ US905 | GJ VP15TF | — | f ↓ |
| Предельное резание | F | FJ VP10RT | vc ↓ | FJ VP15TF | — | MJ VP10RT |
| | S | MJ VP10RT | MJ VP05RT | MJ VP15TF | FJ VP10RT | f ↓ |
| | M | MS VP10RT | MS VP05RT | MS VP15TF | — | GJ VP10RT |
| Нестабильное резание | G | GJ VP10RT | GJ US905 | GJ VP15TF | — | f ↓ |
| | F | FJ VP15TF | FJ VP10RT | MJ VP15TF | — | MJ VP15TF |
| | S | MJ VP15TF | MJ VP10RT | MS VP15TF | FJ VP15TF | f ↓ |
| | M | MS VP15TF | MS VP10RT | GJ VP15TF | — | GJ VP15TF |
| | G | GJ VP15TF | GJ VP10RT | ap, f ↓ | — | f ↓ |

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ
КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

-  Стабильное резание
-  Предельное резание
-  Нестабильное резание

- F** Финишная обработка
- S** Чистовая обработка



P Малоуглеродистая сталь

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 7°

vc : Скорость резания
f : Подача

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|--|--------------------|------------------------|-----------------|-----------------|--------------------------|----------------------|
|  Стабильное резание | F | FV NX2525 | FV AP25N | FV NX3035 | f ↗ , vc ↘ | Стандарт NX2525 |
| | S | Стандарт UE6110 | vc ↘ | Стандарт UE6020 | FV UE6020 | f ↘ |
|  Предельное резание | F | FV NX3035 | FV NX2525 | FV UE6020 | f ↗ , vc ↘ | Стандарт UE6110 |
| | S | Стандарт UE6110 | vc ↘ | Стандарт UE6020 | FV UE6020 | f ↘ |
|  Нестабильное резание | F | FV UE6020 | vc ↘ | Стандарт UE6020 | f ↗ , vc ↘ | Стандарт UE6020 |
| | S | Стандарт UE6020 | Стандарт UE6110 | Стандарт US735 | FV UE6020 | f ↘ |

P Углеродистая сталь • Легированная сталь

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 7°

vc : Скорость резания
f : Подача

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|--|--------------------|------------------------|-----------------|-----------------|--------------------------|----------------------|
|  Стабильное резание | F | FV NX2525 | FV AP25N | FV NX3035 | f ↗ , vc ↘ | Стандарт NX2525 |
| | S | Стандарт UE6110 | vc ↘ | Стандарт UE6020 | FV UE6020 | f ↘ |
|  Предельное резание | F | FV NX3035 | FV NX2525 | FV UE6020 | f ↗ , vc ↘ | Стандарт UE6110 |
| | S | Стандарт UE6110 | vc ↘ | Стандарт UE6020 | FV UE6020 | f ↘ |
|  Нестабильное резание | F | FV UE6020 | vc ↘ | Стандарт UE6020 | f ↗ , vc ↘ | Стандарт UE6020 |
| | S | Стандарт UE6020 | Стандарт UE6110 | Стандарт US735 | FV UE6020 | f ↘ |

| | | | |
|---|----------------------|----------|------------------------|
| ● | Стабильное резание | F | Финишная обработка |
| ◐ | Предельное резание | S | Чистовая обработка |
| ⊕ | Нестабильное резание | M | Получистовая обработка |



M Нержавеющая сталь

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 7°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|------------------------|--------------------|-----------------------|---------------|---------|-----------------|----------------------|
| ● Стабильное резание | F | Стандарт US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| | S | Стандарт US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| ◐ Предельное резание | F | Стандарт US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| | S | Стандарт US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | Стандарт US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| | S | Стандарт US735 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |

K Чугун • Ковкий чугун

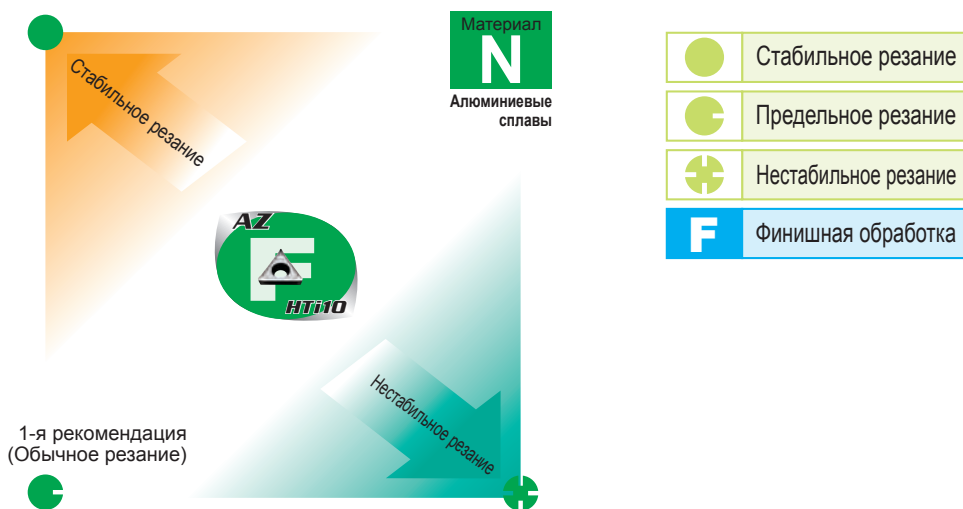
ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 7°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки |
|------------------------|--------------------|----------------------------|---------------------|---------------------|
| ● Стабильное резание | F | Стандарт UC5115 | vc ↓ | Стандарт UE6110 |
| | S | Стандарт UC5115 | vc ↓ | Стандарт UE6110 |
| | M | Плоский верх UC5105 | vc ↓ | Плоский верх UC5115 |
| ◐ Предельное резание | F | Стандарт UC5115 | vc ↓ | Стандарт UE6110 |
| | S | Стандарт UC5115 | vc ↓ | Стандарт UE6110 |
| | M | Плоский верх UC5115 | Плоский верх UC5105 | ap, f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | Стандарт UC5115 | vc ↓ | Стандарт UE6110 |
| | S | Стандарт UC5115 | vc ↓ | Стандарт UE6110 |
| | M | Плоский верх UC5115 | Плоский верх UC5105 | ap, f ↓ |

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ
КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

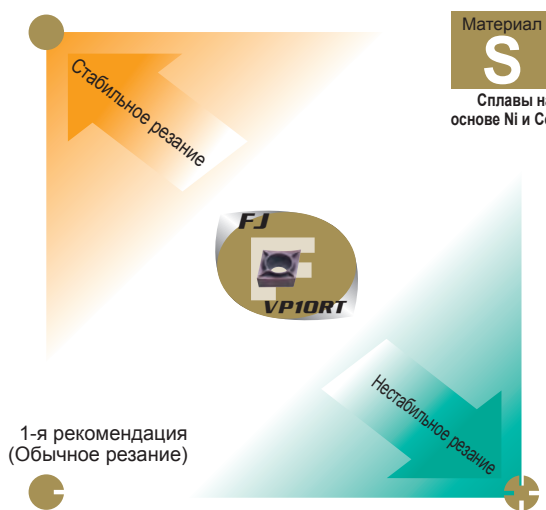
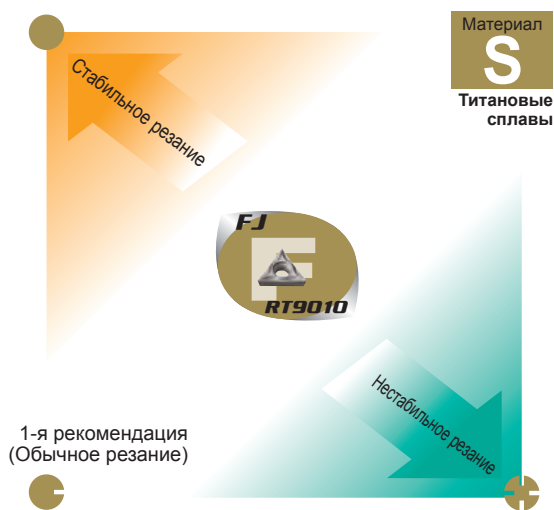


N Алюминиевые сплавы

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 7°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|------------------------|--------------------|------------------|---------------|---------|-----------------|----------------------|
| ● Стабильное резание | F | AZ HTi10 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| ● Предельное резание | F | AZ HTi10 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | AZ HTi10 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |



S Титановые сплавы

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 7°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка |
|------------------------|--------------------|------------------|---------------|---------|-----------------|
| ● Стабильное резание | F | * FJ RT9010 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↓ |
| ● Предельное резание | F | * FJ RT9010 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | * FJ RT9010 | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↓ |

*Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

S Сплавы на основе Ni и Co

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 7°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка |
|------------------------|--------------------|------------------|---------------|---------|-----------------|
| ● Стабильное резание | F | * FJ VP10RT | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↓ |
| ● Предельное резание | F | * FJ VP10RT | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | * FJ VP10RT | vc ↓ | ap, f ↓ | f ↓ |

*Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

| | | | |
|---|----------------------|----------|------------------------|
| ● | Стабильное резание | F | Финишная обработка |
| ⊖ | Предельное резание | S | Чистовая обработка |
| ⊕ | Нестабильное резание | M | Получистовая обработка |



P Малоуглеродистая сталь

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 11°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|---------------------------|--------------------|----------------------|---------------|--------------|-----------------|----------------------|
| ● Стабильное резание | F | R/L-FS AP25N | vc ↘ | RL-FS VP15TF | f ↗, vc ↘ | f ↘ |
| | S | SV NX2525 | vc ↘ | SV NX3035 | f ↗, vc ↘ | MV NX2525 |
| | M | MV NX2525 | MV AP25N | MV NX3035 | SV NX2525 | f ↘ |
| ⊖ Предельное резание | F | R/L-FS NX2525 | L-FS AP25N | RL-FS VP15TF | f ↗, vc ↘ | f ↘ |
| | S | SV NX3035 | SV NX2525 | SV VP45N | f ↗, vc ↘ | MV NX3035 |
| | M | MV NX3035 | MV NX2525 | MV VP25N | SV NX3035 | f ↘ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | R/L-FS VP15TF | RL-FS NX2525 | ap, f ↘ | f ↗, vc ↘ | f ↘ |
| | S | SV UE6020 | SV US7020 | SV VP15TF | f ↗, vc ↘ | MV UE6020 |
| | M | MV UE6020 | MV US7020 | MV VP15TF | SV UE6020 | f ↘ |

P Углеродистая сталь • Легированная сталь

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 11°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|---------------------------|--------------------|----------------------|---------------|--------------|-----------------|----------------------|
| ● Стабильное резание | F | R/L-FS AP25N | vc ↘ | RL-FS VP15TF | f ↗, vc ↘ | f ↘ |
| | S | SV NX3035 | SV NX2525 | SV VP45N | f ↗, vc ↘ | MV NX3035 |
| | M | MV NX3035 | MV NX2525 | MV VP45N | SV NX3035 | f ↘ |
| ⊖ Предельное резание | F | R/L-FS NX2525 | L-FS AP25N | RL-FS VP15TF | f ↗, vc ↘ | f ↘ |
| | S | SV UE6020 | SV US7020 | SV VP15TF | f ↗, vc ↘ | MV UE6020 |
| | M | MV UE6020 | MV US7020 | MV VP15TF | SV UE6020 | f ↘ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | R/L-FS VP15TF | RL-FS NX2525 | ap, f ↘ | f ↗, vc ↘ | f ↘ |
| | S | SV VP15TF | SV UE6020 | MV VP15TF | f ↗, vc ↘ | MV VP15TF |
| | M | MV VP15TF | MV UE6020 | ap, f ↘ | SV VP15TF | f ↘ |

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ
КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ И СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

| | | | |
|--|----------------------|----------|------------------------|
| | Стабильное резание | F | Финишная обработка |
| | Предельное резание | S | Чистовая обработка |
| | Нестабильное резание | M | Получистовая обработка |



М Нержавеющая сталь

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 11°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

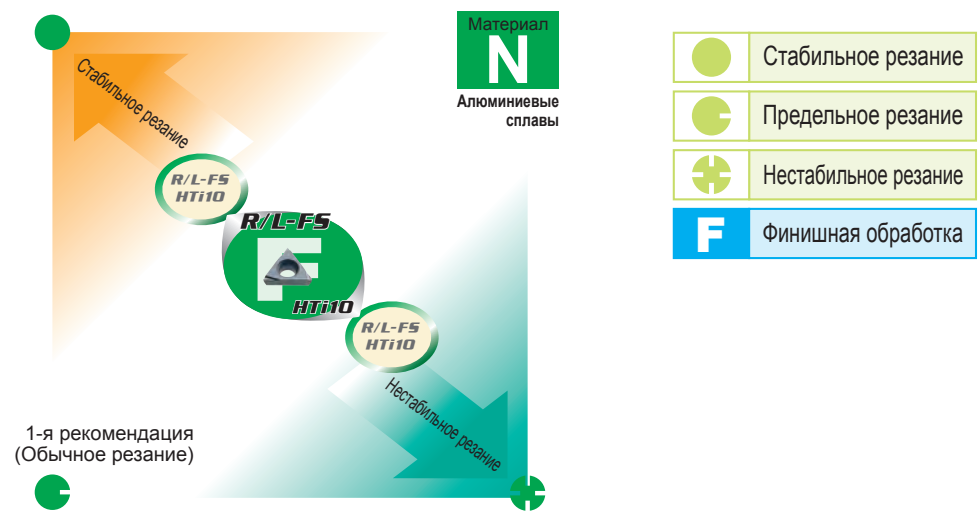
| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|----------------------|--------------------|----------------------|---------------|-----------|-----------------|----------------------|
| Стабильное резание | F | R/L-F5 VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ | — | f ↓ |
| | S | SV US7020 | vc ↓ | SV US735 | — | MV US7020 |
| | M | MV US7020 | vc ↓ | MV US735 | SV US7020 | f ↓ |
| Предельное резание | F | R/L-F5 VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ | — | f ↓ |
| | S | SV US735 | SV US7020 | SV VP15TF | — | MV US735 |
| | M | MV US735 | MV US7020 | MV VP15TF | SV US735 | f ↓ |
| Нестабильное резание | F | R/L-F5 VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ | — | f ↓ |
| | S | SV VP15TF | SV US7020 | MV VP15TF | — | MV VP15TF |
| | M | MV VP15TF | MV US7020 | ap, f ↓ | SV VP15TF | f ↓ |

К Чугун • Ковкий чугун

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 11°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| | Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки |
|----------------------|--------------------|----------------------|---------------|-----------|
| Стабильное резание | F | R/L-F5 VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ |
| | S | SV VP15TF | vc ↓ | MV VP15TF |
| | M | MV VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ |
| Предельное резание | F | R/L-F5 VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ |
| | S | SV VP15TF | vc ↓ | MV VP15TF |
| | M | MV VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ |
| Нестабильное резание | F | R/L-F5 VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ |
| | S | SV VP15TF | vc ↓ | MV VP15TF |
| | M | MV VP15TF | vc ↓ | ap, f ↓ |

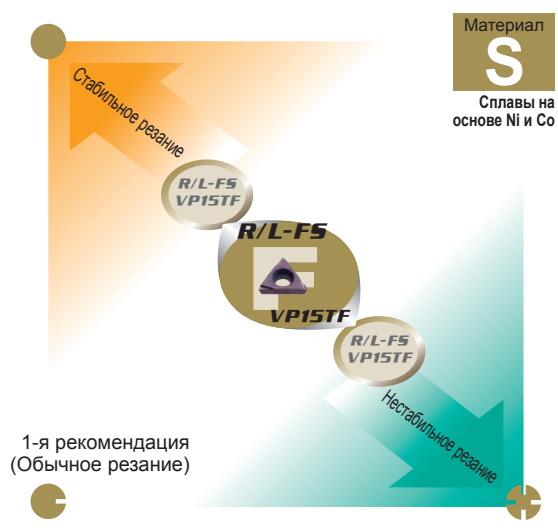
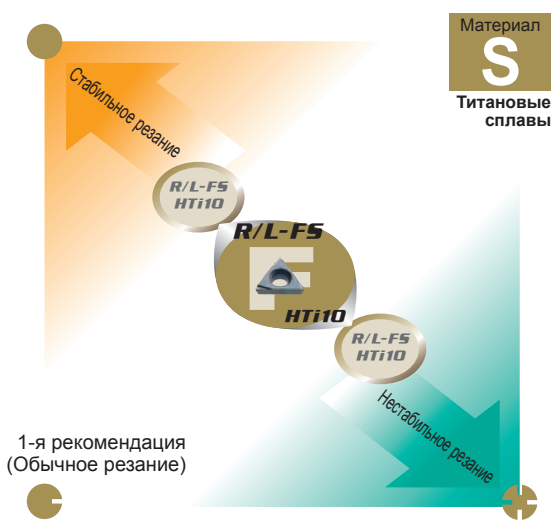


N Алюминиевые сплавы

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 11°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка | Повреждение стружкой |
|------------------------|------------------|---------------------|---------------|-----------------|----------------------|
| ● Стабильное резание | F | R/L-FS HTi10 | vc ↓, ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| ● Предельное резание | F | R/L-FS HTi10 | vc ↓, ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | R/L-FS HTi10 | vc ↓, ap, f ↓ | f ↑, vc ↓ | f ↓ |



S Титановые сплавы

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 11°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка |
|------------------------|------------------|---------------------|---------------|-----------------|
| ● Стабильное резание | F | R/L-FS HTi10 | vc ↓, ap, f ↓ | f ↓ |
| ● Предельное резание | F | R/L-FS HTi10 | vc ↓, ap, f ↓ | f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | R/L-FS HTi10 | vc ↓, ap, f ↓ | f ↓ |

S Сплавы на основе Ni и Co

ТИП ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 11°

vc : Скорость резания
f : Подача
ap : Глубина резания

| Области Применения | 1-я рекомендация | Быстрый Износ | Поломки | Длинная стружка |
|------------------------|------------------|----------------------|---------------|-----------------|
| ● Стабильное резание | F | R/L-FS VP15TF | vc ↓, ap, f ↓ | f ↓ |
| ● Предельное резание | F | R/L-FS VP15TF | vc ↓, ap, f ↓ | f ↓ |
| ⊕ Нестабильное резание | F | R/L-FS VP15TF | vc ↓, ap, f ↓ | f ↓ |

СИСТЕМА ТОЧНОСТИ СТРУЖКОЛОМОВ

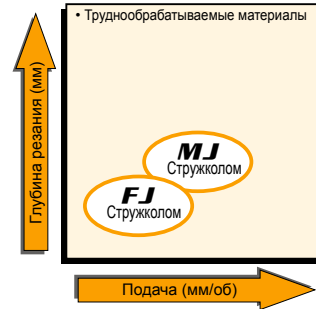
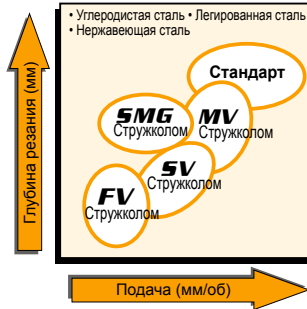
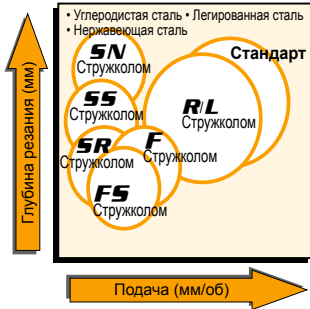
СИСТЕМА ТОЧНОСТИ СТРУЖКОЛОМОВ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ОРИЕНТИРОВАННЫЕ И ПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ СТРУЖКОЛОМЫ

3D-СТРУЖКОЛОМ

УРОВЕНЬ-ДИАПАЗОН КОНТРОЛЯ СТРУЖКОДРОБЛЕНИЯ

УРОВЕНЬ-ДИАПАЗОН КОНТРОЛЯ СТРУЖКОДРОБЛЕНИЯ



ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРУЖКОЛОМА

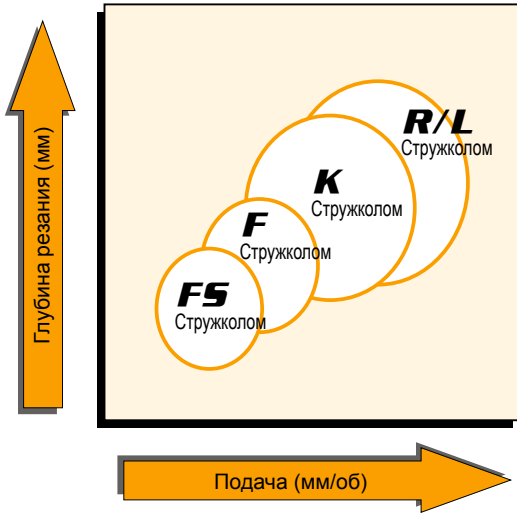
| Стружколом | Характеристика | CCGH/CCGT Тип | CCMN/CCMT SRMN/CRMT Тип | DCMT Тип | DCGT Тип | TCGT/TCMT Тип | TRMH Тип | VBGT/VBMT Тип | VCMT Тип | WBMT/WCGT Тип |
|--------------------|---|---------------|-------------------------|----------|----------|---------------|----------|---------------|----------|---------------|
| SMG (Класс G) | <ul style="list-style-type: none"> Получистовая обработка. Трехкоординатный рельефный стружколом обеспечивает хороший контроль стружкодробления. Пластина класса G дает острое резание, позволяющее обрабатывать с высокой точностью. | | — | — | | — | — | — | — | — |
| FV (Класс M) | <ul style="list-style-type: none"> Острая режущая кромка и низкое сопротивление дают превосходные режущие свойства. Применяется при малых глубинах резания и низких подачах. | — | | | — | | — | — | | — |
| SV (Класс M) | <ul style="list-style-type: none"> Чистовая обработка. Закругленная точка обеспечивает хороший контроль за стружкой при глубине резания меньше 1 мм. | — | | | — | — | — | — | — | — |
| MV (Класс M) | <ul style="list-style-type: none"> Пластина с положительным задним углом и большим главным передним углом достигает производительности острой режущей кромки. Двойной стружколом и выступы округлой формы на передней поверхности дают широкие возможности стружковода. | — | | | — | — | | | | |
| Стандарт (Класс M) | <ul style="list-style-type: none"> Получистовая обработка. Сочетание жесткости и острой режущей кромки благодаря комбинации плоской передней поверхности и большого главного переднего угла. | — | | | — | | — | — | | — |
| FJ | <ul style="list-style-type: none"> Изогнутая режущая кромка обеспечивает плавный отвод стружки. Большой передний угол резания отлично подходит для чистовой обработки труднообрабатываемых материалов. | | — | — | | | — | | — | |
| MJ | <ul style="list-style-type: none"> Изогнутая режущая кромка обеспечивает плавный отвод стружки. Большой передний угол резания отлично подходит для легкой чистовой обработки труднообрабатываемых материалов. | | — | — | | | — | | — | |

| Стружколом | Характеристика | CCGH/CCGT Тип | CPGT Тип | DCGT Тип | TRPH Тип | TRPV/TPGT Тип | TCGT Тип | VBGT/VCGT Тип | WBGT Тип | WBGT Тип | WPGT Тип |
|------------|---|---------------|----------|----------|----------|---------------|----------|---------------|----------|----------|----------|
| FS | <ul style="list-style-type: none"> Прецизионная финишная обработка. Малая ширина передней поверхности стружколома обеспечивает превосходное стружкодробление. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | — | — | — | | — | — | — | — | — | |
| F | <ul style="list-style-type: none"> Финишная обработка. Канавка стружколома контролирует сливную стружку. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | | | | — | | | | | — | — |
| R/L | <ul style="list-style-type: none"> Широкая канавка стружколома для чистовой обработки. Хорошее стружкодробление на малых и средних подачах. | — | — | — | — | — | — | — | — | | — |
| Стандарт | <ul style="list-style-type: none"> Чистовая обработка. Хорошее стружкодробление на малых и средних подачах. | — | | — | — | — | — | — | — | — | |

| Стружколом | Характеристика | CCET Тип | CCGT Тип | DCET Тип | DCGT Тип | VBET Тип |
|------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|
| SR | <ul style="list-style-type: none"> Широкая канавка стружколома для обработки на токарных автоматах. Стружколом разработан для контроля слива стружки при малой жесткости. | | — | | — | |
| SS | <ul style="list-style-type: none"> Параллельный стружколом для чистовой обработки на токарных автоматах. Превосходное стружкодробление на низких подачах. | — | | — | | — |
| SN | <ul style="list-style-type: none"> Универсальный параллельный стружколом для чистовой обработки на токарных автоматах. Превосходное стружкодробление на средних подачах. | | | | | |

УГЛОВЫЕ И ПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ СТРУЖКОЛОМЫ (ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ)

УРОВЕНЬ-ДИАПАЗОН КОНТРОЛЯ СТРУЖКОДРОБЛЕНИЯ



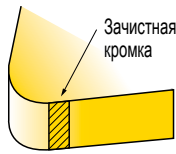
ХАРАКТЕРИСТИКИ СТРУЖКОЛОМА

| Стружколом | Характеристика | DNGG Тип | SNGG Тип | TNGG Тип | VNGG Тип |
|------------|--|-------------|-------------|-------------|-------------|
| FS | <ul style="list-style-type: none"> ● Точная финишная обработка. ● Малая ширина передней поверхности стружколома обеспечивает хорошее стружкодробление. ● Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | — | — | | — |
| F | <ul style="list-style-type: none"> ● Финишная обработка. ● Канавка стружколома контролирует сливную стружку. ● Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | — | — | | — |
| K | <ul style="list-style-type: none"> ● Параллельный стружколом для чистовой обработки. ● Превосходное стружкодробление на средних подачах. | — | — | | — |
| R/L | <ul style="list-style-type: none"> ● Параллельный стружколом для получистовой обработки. ● Хорошее стружкодробление на средних подачах. | | | | |

ЗАЧИСТНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Что такое зачистная пластина?

- Зачистная пластина сконструирована с зачистой режущей кромкой, т.е. прямая режущая кромка соприкасается с угловым радиусом.
- В сравнении с обычным стружколомом, шероховатость поверхности не ухудшается даже если подача удвоена.
- Обработка на высоких подачах улучшает эффективность резания.



Улучшенное качество поверхности

При тех же условиях обработки как при использовании обычного стружкола, но с повышением подачи, качество поверхности обрабатываемой детали может быть улучшено.

Увеличение эффективности

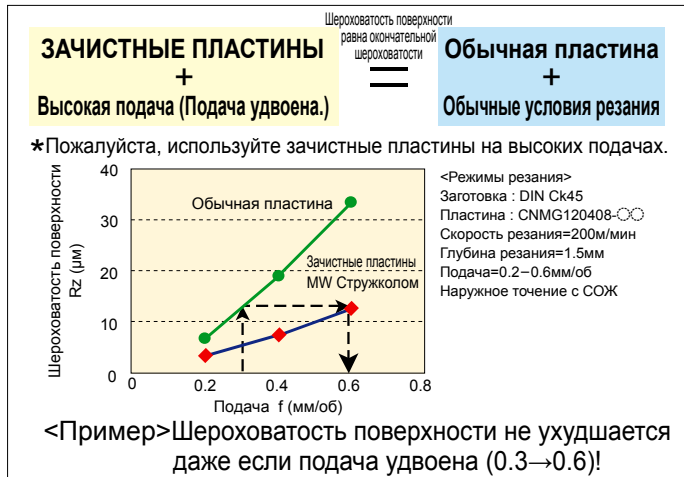
Высокие подачи не только сокращают время обработки, но также дают возможность совмещать черновую и финишную операций.

Увеличение износостойкости инструмента

При условии изменения резания на высокую подачу, необходимое время обработки одной детали сокращается, таким образом большее количество деталей может быть обработано одной пластиной. Кроме того, высокая подача предотвращает трение, поэтому снижается износ и увеличивается стойкость инструмента.

Улучшение стружкодробления

При высоких подачах, образуется тонкая стружка, которая более легко ломается.



Зачистная пластина + обработка на высоких подачах

- Снижение времени обработки (каждой детали)
- Увеличение количества обрабатываемых деталей (за определенный период)
- Улучшение стружкодробления

Зачистная пластина + обработка на обычных подачах

- Совмещение черной и финишной операций → Обработка одной операцией

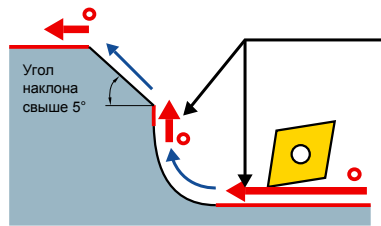
- Снижение времени цикла
- Увеличение производительности
- Исключение простоев

Снижение производственных издержек и стоимости!!

Оценка шероховатости окончательной поверхности при использовании зачистных пластин

Эффективность применения зачистных пластин при наружной обработке, расточных и окончательных операциях.

*Шероховатость поверхности при обработке угла с радиусом R и углом наклона свыше 5°, такой же как при обработке обычными пластинами.



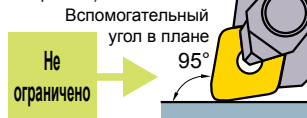
$$Rz(W) = Rz \times 0.5$$

$Rz(W)$ = Шероховатость окончательной поверхности при использовании зачистой пластины.
 Rz : шероховатость окончательной поверхности при использовании обычной пластины. (При использовании обычной пластины)
 — Эффективное использование зачистой пластины
 — Не эффективное использование зачистой пластины

Особое внимание не требуется при использовании пластин CNMG • WNMG • CCMT

Неограниченное применение державок

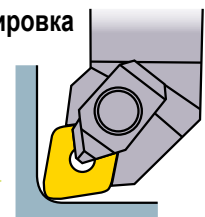
Могут быть использованы стандартные державки. (*Для высокой жесткости инструмента рекомендуется использовать двойной прижим.)



Не обязательна корректировка программы обработки

Могут быть использованы обычные программы обработки. (CNMG • WNMG • CCMT соответствуют ISO/ANSI.)

Нет необходимости корректировки



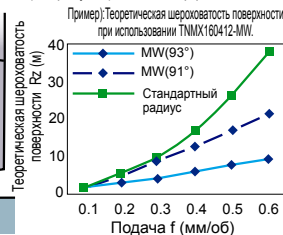
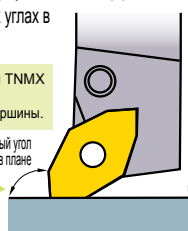
Особое внимание требуется при использовании пластин DNMX • TNMX из-за специальной геометрии поверхности

Ограниченное применение державок

Используйте державки с вспомогательным углом в плане 93° для увеличения эффективности. Державки с вспомогательным углом в плане 93° могут увеличивать эффективность (см. рисунок), однако, эффективность отсутствует при других вспомогательных углах в плане 93° (60°, 90°, 107° и т.д.).

Геометрия отверстия пластин DNMX и TNMX такая же как у DNMG и TNMG. *X обозначает специальную геометрию вершины.

93° (Указан)



Обязательна корректировка программы обработки

При ошибке программы, пожалуйста, откорректируйте программу. (DNMX • TNMX не соответствуют ISO/ANSI. См. следующую страницу.)

Корректировка необходима

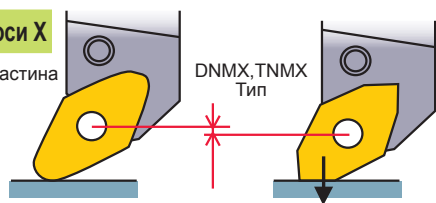


Корректировка программ для пластин DNMX • TNMX

Основной процесс) Корректировка по осям X и Z
Корректировка отклонений между стандартными пластинами и осями X и Z.

Коррекция по оси X

Обычная пластина

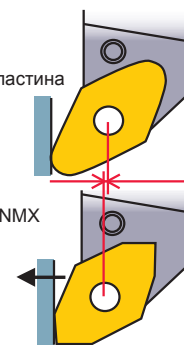


Радиус на угле 0.4, 0.8 : **0.04 мм**
Радиус на угле 1.2 : **0.05 мм**

Коррекция по оси Z

Обычная пластина

DNMX, TNMX Тип

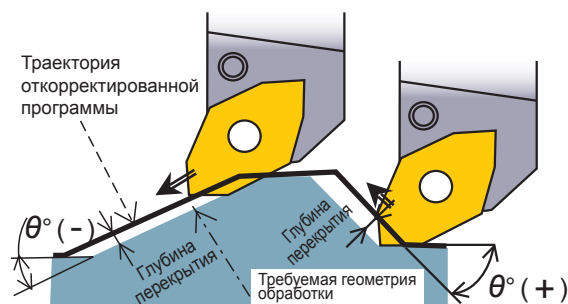


(Независимо от значения радиуса скругления)
0.01 мм

А) Коорекция угла *Необходимо сохранять соответствующий угол.

Коррекция заднего угла по нормали.

Примечание) Коррекция заднего угла по нормали при корректировке значения в отрицательную сторону ($\theta = 60^\circ - 70^\circ$) и не полная обработка.



Классификация

| Радиус на угле | Угол наклона θ° | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|-----------------------------|------|------|---|------|------|------|-------|------|------|------|------|-------|-------|-------|----|
| | -25—-15 | -10 | -5 | 0 | 5 | 10 | 15 | 20—35 | 40 | 45 | 50 | 55 | 60—65 | 70 | 75—85 | 90 |
| 1.2 | 0.04 | 0.03 | 0.01 | 0 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.04 | 0.04 | 0.02 | 0.01 | -0.01 | 0 | 0.01 | 0 |
| 0.8 | 0.03 | 0.02 | 0.01 | 0 | 0.01 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.03 | 0.03 | 0.02 | 0 | -0.01 | 0 | 0.01 | 0 |
| 0.4 | 0.02 | 0.01 | 0.01 | 0 | 0.01 | 0.01 | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.01 | 0.01 | 0 | -0.01 | -0.01 | 0 | 0 |

Значение → +значения : корректировка заднего угла, -значения : корректировка drive-in угла (мм)

В) Коррекция углового радиуса R *Необходимо сохранять соответствующий угловой радиус.

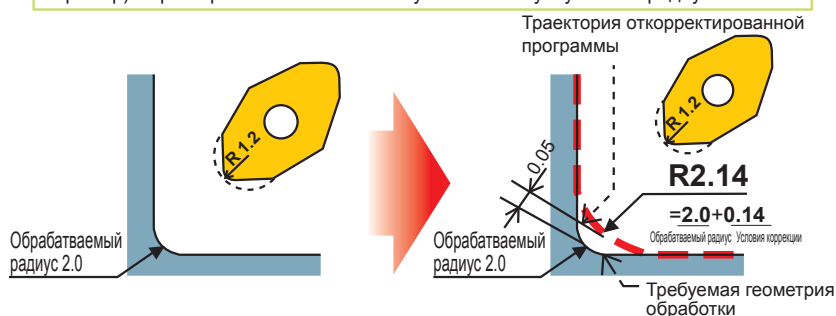
Коорекция рабочего диаметра также как и угла не допускает зарез.

Значение коррекции рабочего радиуса R = рабочий радиус R + значение коррекции
*Коррекция углового радиуса не требуется.

Угловой радиус пластины Значение коррекции радиуса обрабатываемой детали.

Радиус на угле 0.4 → Обрабатываемый радиус **+0.05(мм)**
Радиус на угле 0.8 → Обрабатываемый радиус **+0.11(мм)**
Радиус на угле 1.2 → Обрабатываемый радиус **+0.14(мм)**

Пример) : При обработке R 2.0 используйте пластину с угловым радиусом R 1.2.



При коррекции углового радиуса:

Не требуется корректировка программы обработки, однако, ошибки программы могут быть допущены с макс. отклонением ± 0.03 мм в результате приближения.

Метод упрощенной коррекции

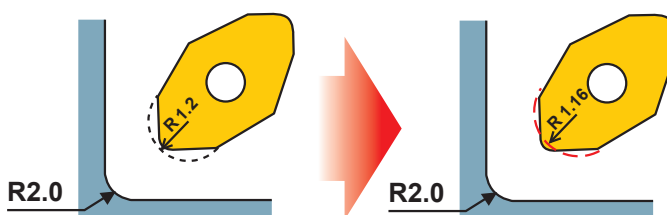
Коррекция углового радиуса Введите значение коррекции для каждого радиуса.

Значение коррекции углового радиуса = приближённое значение
*Не нуждаются в корректировке программы.

Угловой радиус пластины Значение коррекции углового радиуса = приближённое значение

Радиус на угле 0.4 → **R0.36(мм)**
Радиус на угле 0.8 → **R0.76(мм)**
Радиус на угле 1.2 → **R1.16(мм)**

Пример) : В случае обработки радиуса R 2.0 мм используйте пластину с угловым радиусом R 1.2 мм.



Прочее) Значение коорекции одинаково для пластин DNMX и TNMX. Различия обусловлены лишь разными радиусами.

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

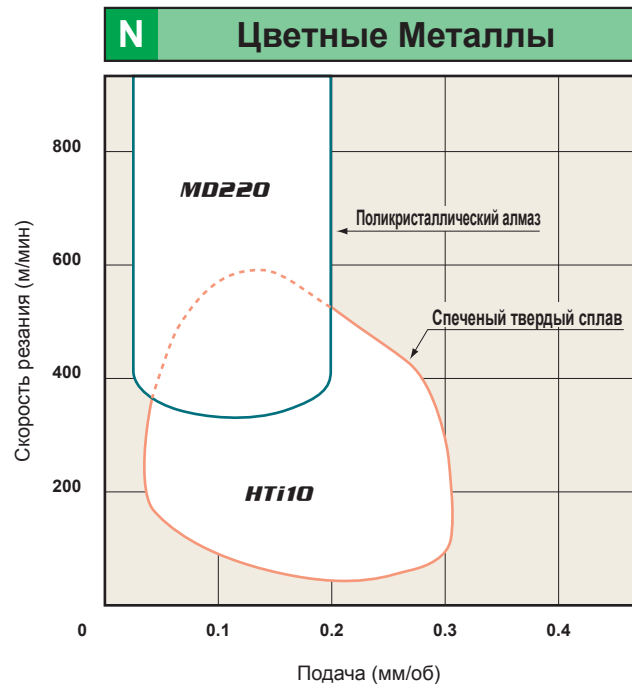
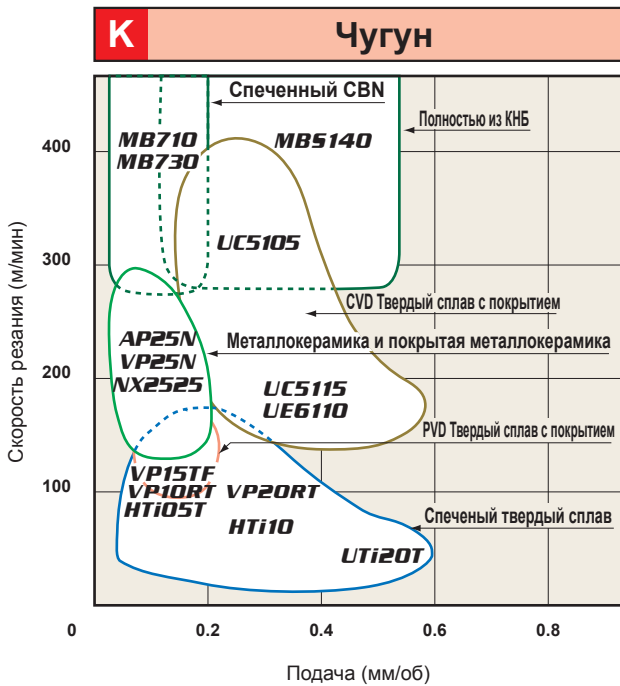
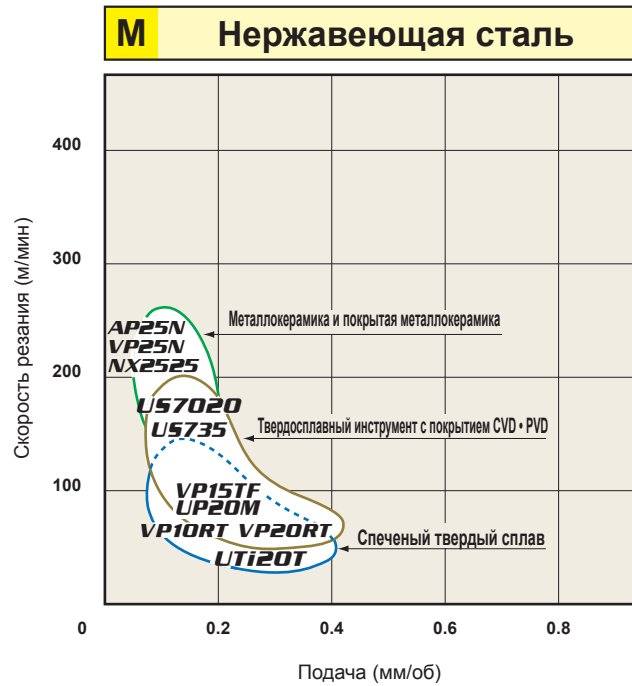
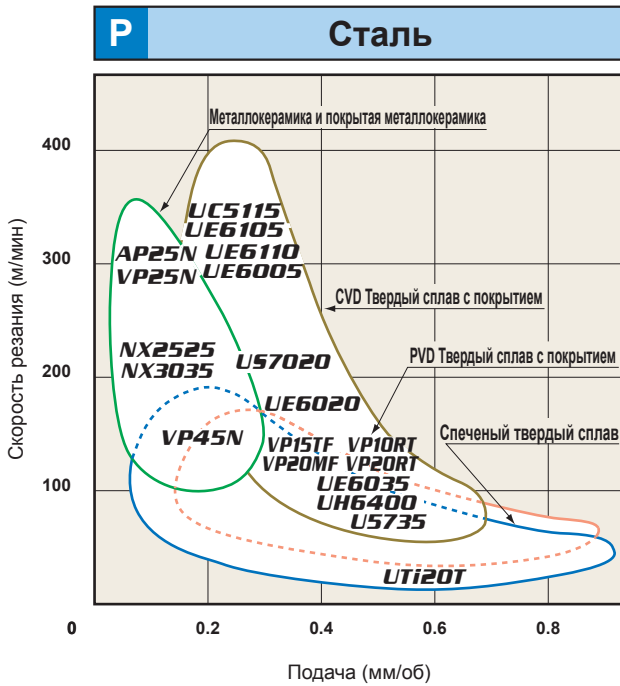
ПЛАСТИНЫ
ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

● ПОКРЫТИЯ СМЕННЫХ ПЛАСТИН ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

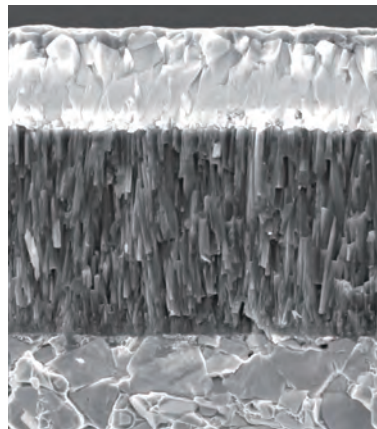
| ISO | Твёрдый сплав с покрытием | | Кермет | Кермет с покрытием | Спеченный твердый сплав | КНБ с покрытием | CBN (Спеченный CBN) | PCD (Поликристаллический алмаз) |
|---|---------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|--------------------|-------------------------|-----------------|---------------------|---------------------------------|
| | CVD | PVD | | | | | | |
| P Сталь | P01 | UE6105 UE6110 NEW UE6020 | UE6005 | | | | | |
| | P10 | | VP10RT | | | | | |
| | P20 | | VP15TF VP20MF VP20RT LP20M | NX2525 NX3035 | VP25N AP25N | | | |
| | P30 | | | | VP45N | | | |
| | P40 | UE6035 UH6400 | | | | UTi20T | | |
| M Нержавеющая сталь | M01 | | | | | | | |
| | M10 | US7020 | VP10RT | | | | | |
| | M20 | | VP15TF VP20MF VP20RT LP20M | NX2525 | VP25N AP25N | | | |
| | M30 | US735 | | | | UTi20T | | |
| | M40 | | | | | | | |
| K Чугун | K01 | UC5105 UC5115 | | | | | MB710 MB730 | |
| | K10 | | VP10RT | | HTi05T HTi10 | | MB5140 | |
| | K20 | | VP15TF VP20RT | NX2525 | VP25N AP25N | | | |
| | K30 | | | | | UTi20T | | |
| N Цветные Металлы | N01 | | | | | | | MD220 |
| | N10 | | | | HTi10 | | | |
| | N20 | | | | | | | |
| | N30 | | | | | | | |
| S Жаропрочные сплавы • Титановые сплавы | S01 | US905 | VP05RT | | | | MB730 | |
| | S10 | | VP10RT | | RT9005 | | | |
| | S20 | | VP15TF VP20RT | | RT9010 TF15 | | | |
| | S30 | | | | | | | |
| H Закалённая сталь | H01 | | | | | MB010 | | |
| | H10 | | | | | MB020 | | |
| | H20 | | | | | MB8025 | | |
| | H30 | | | | | | MB835 | |

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРИ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКЕ



ТВЁРДЫЙ СПЛАВ С ПОКРЫТИЕМ (CVD)

- Специальная прочная волокнистая структура улучшает износостойкость и сопротивление разрушению.
- Оно имеет широкий диапазон применения и соответственно снижает количество требуемого инструмента.



Микроструктура твердого сплава с покрытием UE6110

Отвечающая последним требованиям, технология "2 в 1" обеспечивает высокую износостойкость и предел прочности для стабильной обработки.

Технология "2 в 1" включает нанесение покрытия с золотой поверхностью и специальное покрытие "Black-super smooth". Волокнистый нанокристаллический слой TiCN и нанокристаллический слой оксида алюминия (Al₂O₃) гарантируют более высокий предел прочности. Используемый для периферии поворотной режущей пластинки процесс сглаживания "Black-super smooth coating process" создает экстремально гладкую поверхность и поддерживает стабильность процесса резания.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

● ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

| Обрабатываемый материал | Режим резания | Рекомендуемое покрытие | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | ISO | Область применения |
|----------------------------|-----------------------------------|------------------------|--|-----|--------------------|
| P Сталь | Непрерывное резание | UE6105 | 300 (200 – 400) | P01 | |
| | | UE6110 | 250 (150 – 400) | P10 | |
| | | UE6020 | 200 (100 – 250) | P20 | |
| | Прерывистое резание | UE6035 | 150 (80 – 200) | P30 | |
| | | | | P40 | |
| M Нержавеющая сталь | Непрерывное резание | US7020 | 170 (120 – 220) | M10 | |
| | | | | M20 | |
| | Непрерывное и прерывистое резание | US735 | 100 (80 – 120) | M30 | |
| | | | | M40 | |
| K Чугун Ковкий чугун | Непрерывное резание | UC5105 | 300 (200 – 400) | K01 | |
| | | | | K10 | |
| | Прерывистое резание | UC5115 | 250 (150 – 300) | K20 | |
| | | | | K30 | |
| S Жаропрочные сплавы | Непрерывное и прерывистое резание | US905 | 80 (50 – 100) | S01 | |

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- Стабильное резание**
Непрерывное резание
Постоянная глубина резания
Предварительная обработка
Безопасное крепление
- Предельное резание**
- ⊕ Нестабильное резание**
Тяжёлое прерывистое резание
Непостоянная глубина резания
Низкая жесткость крепления

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- F** Финишная обработка (ap ≤ 0.5мм)
- S** Чистовая обработка (ap = 0.5 – 1.5мм)
- M** Полуцифровая обработка (ap = 1.5 – 4.0мм)
- G** Черновая обработка (ap = 4.0 – 7.0мм)
- H** Тяжёлая черновая обработка (ap = 7.0 – 10мм)



С ОТРИЦ. УГЛОМ

Материал P
Углеродистая сталь
Легированная сталь

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ

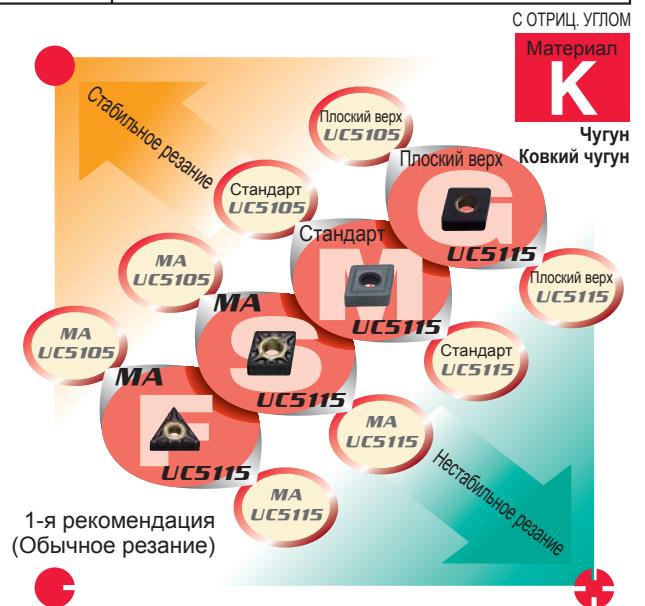
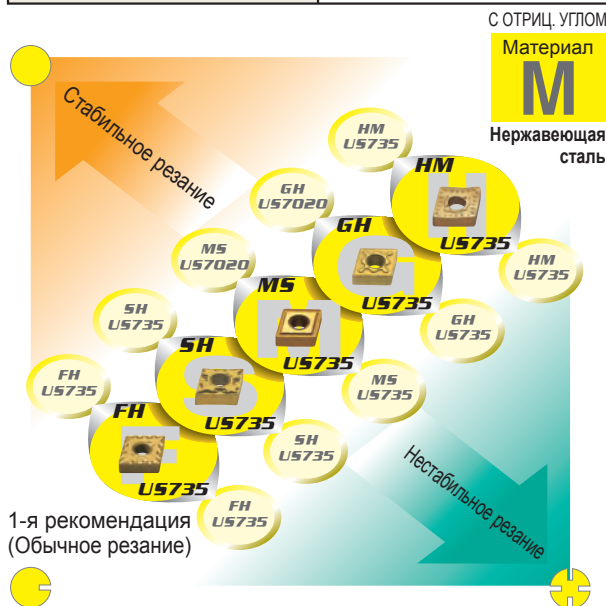
| Покрытие | Основа | | | Слой покрытия | |
|----------|-----------------|------------------------|-------------|---|---------|
| | Твердость (HRA) | Предел прочности (ГПа) | Поверхность | Структура | Толщина |
| UC5105 | 92.2 | 2.0 | — | TiCN-Al ₂ O ₃ | Толстый |
| UC5115 | 91.0 | 2.2 | — | TiCN-Al ₂ O ₃ | Толстый |
| UE6105 | 90.8 | 1.8 | Прочная | TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti структура | Толстый |
| UE6005 | 91.0 | 1.8 | Прочная | TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN | Толстый |
| UE6110 | 90.3 | 2.0 | Прочная | TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti структура | Толстый |
| UE6020 | 90.0 | 2.2 | Прочная | TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti структура | Толстый |
| UE6035 | 89.5 | 2.3 | Прочная | TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN | Толстый |
| UH6400 | 89.5 | 2.3 | Прочная | TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti структура | Толстый |
| US7020 | 90.5 | 2.0 | Прочная | TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN | Тонкий |
| US735 | 89.0 | 2.6 | — | Ti структура | Тонкий |
| US905 | 92.2 | 2.0 | — | TiCN-Al ₂ O ₃ | Тонкий |

*1 ГПа = 102 кг/мм²

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

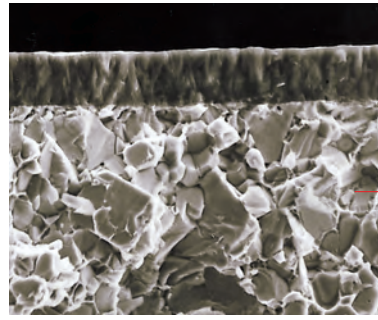
| Пластина (Покрытие) | CNMG120416-MA(UE6110) | WNMG080408-MV(UE6020) |
|---------------------|---|--|
| Заготовка | Легированная сталь (DIN 41CrMo4) | Легированная сталь |
| Режимы резания | Скорость резания (м/мин) | 210 |
| | Подача (мм/об) | 0.3 |
| | Глубина резания (мм) | 3.0 |
| | Охлаждение | Обработка с СОЖ |
| Результат | Благодаря UE6110 срок службы был увеличен более чем в два раза. | Благодаря UE6020 срок службы был увеличен в шесть раз. |

| Пластина (Покрытие) | CNMG120408-MS(US7020) | CNMA120408(UC5105) |
|---------------------|---|---|
| Заготовка | Нержавеющая сталь (DIN X5CrNiMo1810) | Серый чугун (DIN GG30) |
| Режимы резания | Скорость резания (м/мин) | Обычный сорт с покрытием =100, US7020=200 |
| | Подача (мм/об) | 0.15–0.2 |
| | Глубина резания (мм) | 2 |
| | Охлаждение | Обработка с СОЖ |
| Результат | Во время использования US7020 срок службы, по сравнению с прежними сортами, при увеличении скорости в два раза увеличился также в два раза. | Благодаря UC5105 срок службы был увеличен более чем в два раза. |



ТВЁРДЫЙ СПЛАВ С ПОКРЫТИЕМ (PVD)

- Покрытие PVD увеличивает износостойкость инструмента.
- Покрытие инструмента с острой режущей кромкой возможно без ослабления или изменения качества границы основы.



● Слой покрытия (Износостойкость) (Стойкость к термическим перепадам) (Сопротивление налипанию)

● Основа

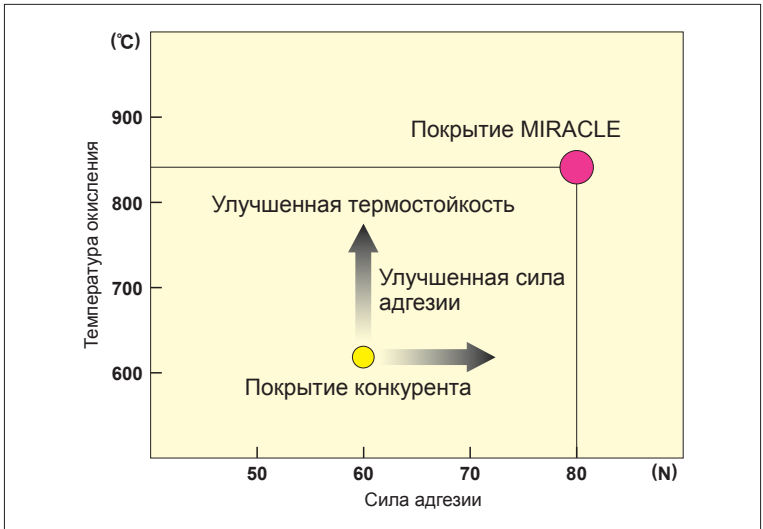
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

● ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

| Обрабатываемый материал | Наименование покрытия | Рекомендуемое покрытие | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | ISO | Область применения |
|-------------------------|-----------------------|------------------------|--|-----|---------------------------------------|
| P Сталь | Покрытие VP | VP10RT | 120 (100 – 150) | P01 | |
| | | VP15TF | 120 (100 – 150) | P10 | VP10RT |
| | | VP20MF | 120 (100 – 150) | P20 | VP10RT, VP15TF, VP20MF, VP20RT, LP20M |
| | | VP20RT | 120 (100 – 150) | P30 | VP10RT, VP15TF, VP20MF, VP20RT, LP20M |
| | Покрытие UP | UP20M | 120 (100 – 150) | P40 | |
| M Нержавеющая сталь | Покрытие VP | VP10RT | 120 (100 – 150) | M01 | |
| | | VP15TF | 120 (100 – 150) | M10 | VP10RT |
| | | VP20MF | 120 (100 – 150) | M20 | VP10RT, VP15TF, VP20MF, VP20RT, LP20M |
| | | VP20RT | 120 (100 – 150) | M30 | VP10RT, VP15TF, VP20MF, VP20RT, LP20M |
| | Покрытие UP | UP20M | 120 (100 – 150) | M40 | |
| K Чугун | Покрытие VP | VP10RT | 120 (100 – 150) | K01 | |
| | | VP15TF | 120 (100 – 150) | K10 | VP10RT |
| | | VP20RT | 120 (100 – 150) | K20 | VP10RT, VP15TF, VP20RT |
| | | | | K30 | VP10RT, VP15TF, VP20RT |
| S Жаропрочные сплавы | Покрытие VP | VP05RT | 50 (20 – 70) | S01 | VP05RT, VP10RT, VP15TF, VP20RT |
| | | VP10RT | 40 (20 – 50) | S10 | VP05RT, VP10RT, VP15TF, VP20RT |
| | | VP20RT | 40 (20 – 50) | S20 | VP05RT, VP10RT, VP15TF, VP20RT |
| | | VP15TF | 40 (20 – 50) | S30 | VP05RT, VP10RT, VP15TF, VP20RT |

СВОЙСТВА ПОКРЫТИЯ VP (MIRACLE)

В сравнении с традиционной технологией нанесения покрытий, технология VP (MIRACLE) (Al,Ti)N позволяет достичь намного более высокой жаростойкости и более прочной адгезии со спеченным твердым сплавом.



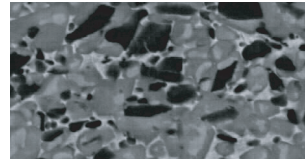
ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

| Пластина (Покрытие) | DCMT11T304-MV(VP15TF) | CNMG120408-MJ(VP10RT) | |
|---------------------|--|--|-----------------|
| Заготовка | Легированная сталь | Нержавеющая сталь (Детали вентилятора) | |
| Режимы резания | Скорость резания (м/мин) | 170 | 200 |
| | Подача (мм/об) | 0.14 | 0.25 |
| | Глубина резания (мм) | 0.25 | 0.5 |
| | Охлаждение | Обработка с СОЖ | Обработка с СОЖ |
| Результат | VP15TF, сколов нет. Позволяет осуществлять стабильную обработку и с более большим сроком службы. | Стружколоматель MJ достигает срок службы больший в 1.5 раза. | |

| Пластина (Покрытие) | CNMG120408-MJ(VP10RT) | TNMG160408-MJ(VP05RT) | |
|---------------------|--|---|-----------------|
| Заготовка | Inconel 718 (Штифт) | Заготовки из спеченного металлического порошка (FH655) | |
| Режимы резания | Скорость резания (м/мин) | 31 | 120 |
| | Подача (мм/об) | 0.2 | 0.05 |
| | Глубина резания (мм) | 2.3 | 0.5 |
| | Охлаждение | Обработка с СОЖ | Обработка с СОЖ |
| Результат | VP10RT достигает срок службы, больший в четыре раза. Стружколоматель MJ обеспечивает прекрасный отвод стружки и значительно увеличенный срок службы. | Стружколоматель MJ достигает срок службы, больший в пять раз. | |

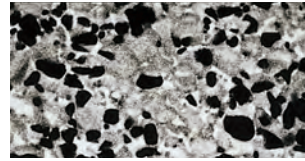
МЕТАЛЛОКЕРАМИКА

- Оптимизированная структура сплава и специальное связующее вещество улучшают как износостойкость так и предел прочности.
- Оно имеет широкий диапазон применения и соответственно снижает количество требуемого инструмента.
- NX3035 для влажной обработки.
- NX2525 для сухой обработки.



Микроструктура NX3035

● NX3035 использует специальный сплав в связующем веществе для достижения более высокой устойчивости при смене температуры.



Микроструктура NX2525

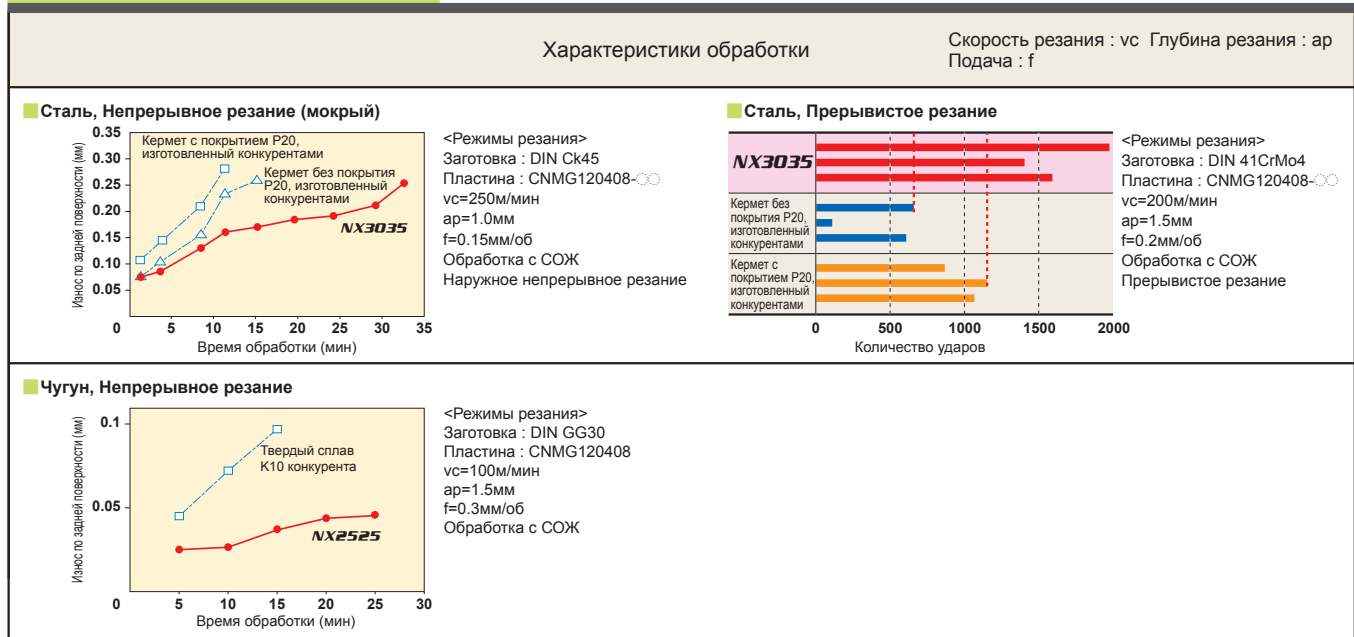
● NX2525 имеет высокотвердые Ti структурные частицы в составе микроструктуры, поэтому материал обладает превосходной стойкостью к износу и разрушению.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

● ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

| Обрабатываемый материал | Режим резания | Рекомендуемое покрытие | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | ISO | Область применения |
|----------------------------|---------------------|------------------------|--|-----|--------------------|
| P Сталь | Непрерывное резание | NX2525 | 250 (200 – 280) | P01 | |
| | Прерывистое резание | NX3035 | 230 (190 – 260) | P10 | |
| | | | | P20 | |
| K Чугун Ковкий чугун | Финишная | NX2525 | 210 (170 – 230) | K01 | |
| | | | | K10 | |
| | | | | K20 | |

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ



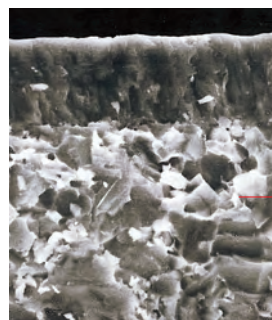
ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ

| Покрытие | Основа | | | |
|----------|-----------------|------------------------|----------------------------|--|
| | Твердость (HRA) | Предел прочности (ГПа) | Теплопроводность (Вт/м·К)* | Тепловое расширение ($\times 10^{-6}/K$) |
| NX2525 | 92.2 | 2.0 | 33 | 7.8 |
| NX3035 | 91.5 | 2.1 | 35 | 7.8 |

*1 ГПа = 102 кг/мм², 1Вт/м · К = 2.39 x 10⁻³ кал/см · сек · °С

МЕТАЛЛОКЕРАМИКА С ПОКРЫТИЕМ

● Кермет с покрытием (покрытие PVD) обладает прекрасной износостойкостью и пределом прочности, и благодаря этому обеспечивает стабильный процесс резания.



- Слой покрытия
Внешний слой - TiN (Сопротивление налипанию)
Средний слой (Al,Ti)N структуры. (износостойкость, термостойкость)
- Основа
Микрзернистая металллокерамика NX2525 (износостойкость и стойкость к разрушению)

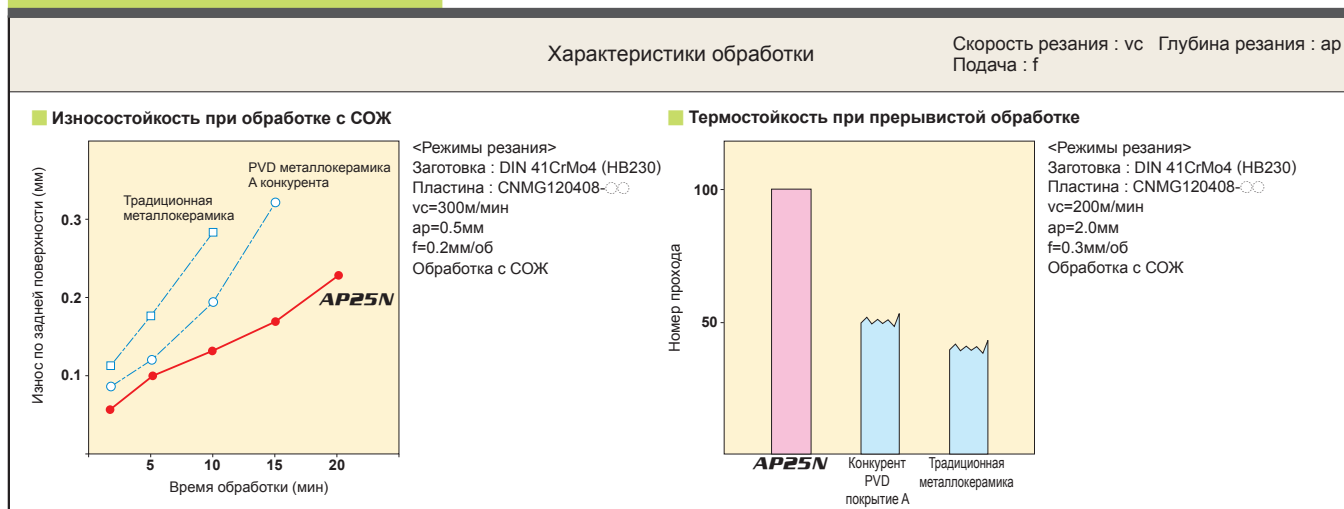
Микроструктура AP25N

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

● ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

| Обрабатываемый материал | Режим резания | Рекомендуемое покрытие | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | ISO | Область применения | |
|----------------------------|---------------------|------------------------|--|-----|--------------------|-------|
| P Сталь | Непрерывное резание | VP25N AP25N | 280 (200 – 320) | P01 | VP25N | |
| | | | | P10 | | AP25N |
| | Прерывистое резание | VP45N | 180 (140 – 200) | P20 | VP45N | |
| | | | | P30 | | |
| K Чугун Ковкий чугун | Финишная | VP25N AP25N | 220 (170 – 250) | K01 | VP25N | |
| | | | | K10 | | AP25N |
| | | | | K20 | | |

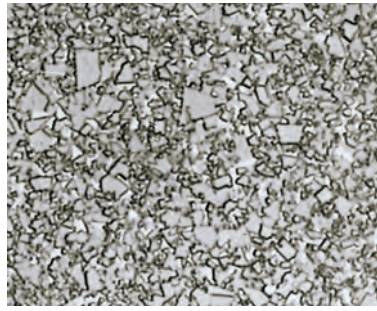
ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ



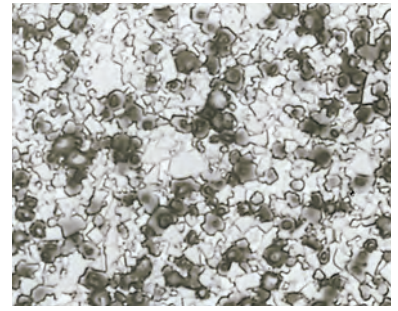
ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

СПЕЧЕННЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

- Сорта Uti могут использоваться для стали и чугуна. Кроме того, сорта HTi могут использоваться для черных и цветных металлов, а также для чугуна.



Покровение класса К (WC-Co)



Покровение класса P,M (WC-TiC-TaC-Co)

10µm

10µm

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

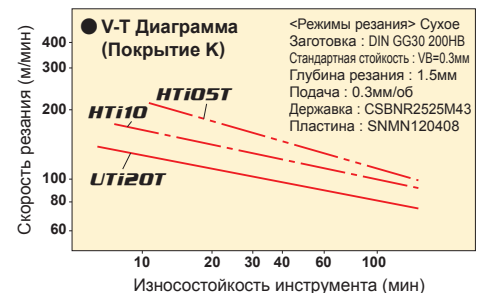
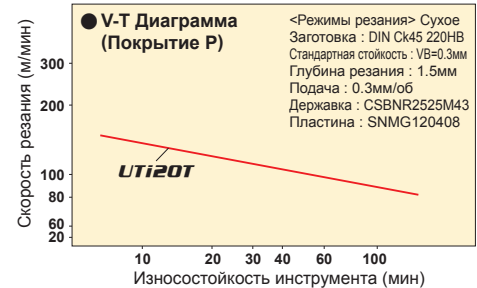
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

| Обрабатываемый материал | Рекомендуемое покрытие | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | ISO | Область применения |
|---|------------------------|--|-----|--------------------|
| P Сталь | UTi20T | 100 (60 – 130) | P10 | |
| | | | P20 | |
| | | | P30 | |
| M Нержавеющая сталь | UTi20T | 100 (60 – 130) | M10 | |
| | | | M20 | |
| | | | M30 | |
| K Чугун | HTi05T | 120 (80 – 150) | K01 | |
| | HTi10 | 100 (50 – 150) | K10 | |
| | UTi20T | 100 (50 – 150) | K30 | |
| N Цветные Металлы | HTi10 | 600 (400 – 800) | N01 | |
| | | | N10 | |
| | | | N20 | |
| | | | N30 | |
| S Жаропрочные сплавы Титановые сплавы | RT9005 | 70 (50 – 100) | S01 | |
| | RT9010 | 60 (40 – 80) | S10 | |
| | TF15 | 50 (40 – 70) | S30 | |

ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ И ПРИМЕНЕНИЕ

P серия для обработки сталей, K серия для обработки чугуна и M серия для обработки нержавеющих сталей.

| ISO | Основной компонент | Характеристики | Обрабатываемый материал |
|-----|--------------------|---|---|
| P M | WC-TiC-TaC-Co | Стойкость к нагреву и деформации. | Углеродистая сталь, Легированная сталь, Нержавеющая сталь и Чугун |
| K N | WC-Co | Высокая жесткость и износостойкость. | Чугун, Цветные Металлы и неметаллический материал |
| S | WC-Co | Высокая температуростойчивость и износостойкость. | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |



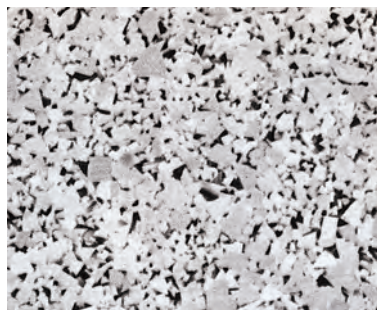
ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ

| ISO | Покровение | Твердость (HRA) | Теплопроводность (Вт/м·К) * | Тепловое расширение (x10 ⁻⁶ /К) | Модуль Юнга (ГПа) * | Предел прочности (ГПа) * |
|-----|------------|-----------------|-----------------------------|--|---------------------|--------------------------|
| P M | UTi20T | 90.5 | 38 | 5.5 | 520 | 2.0 |
| K N | HTi05T | 92.5 | 79 | 4.5 | 600 | 1.5 |
| | HTi10 | 92.0 | 79 | 4.6 | 630 | 2.0 |
| S | RT9005 | 92.2 | 79 | 4.5 | 600 | 2.0 |
| | RT9010 | 92.0 | 79 | 4.6 | 630 | 2.2 |
| | TF15 | 91.5 | 71 | 5.3 | 580 | 2.5 |

*1 ГПа = 102 кг/мм², 1Вт/м · К = 2.39 x 10⁻³ кал/см · сек · °С

МИКРОЗЕРНИСТЫЙ ТВЁРДЫЙ СПЛАВ (Монолитный инструмент)

- При сравнении с основными видами спеченного твердого сплава, сплавы микрозернистого типа, имеют высокую износостойкость и прочность.



Микроструктура MF10



Микроструктура TF15

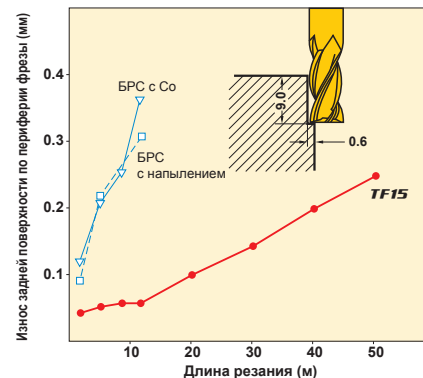
2µm

2µm

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

| Инструмент | Рекомендуемый сплав | Обрабатываемый материал |
|--|------------------------------|--------------------------|
| Сверло РСВ | SF10 MF07 MF10 MF20 | Неметаллический материал |
| Твердосплавные сверла | TF15 | Сталь · Чугун |
| Монолитные концевые фрезы | HTi10 TF15 MF10 | Сталь · Чугун |
| Зуборезная червячная фреза Развертка Метчик и т.д. | TF15 MF20 MF30 | Сталь · Чугун, и т. д. |

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ



<Режимы резания>
Заготовка : Штамповая сталь (40HRC)
Инструмент : Ф мм, 4-х зубье
Угол наклона зубьев : 30°
vc=30м/мин
n=1,600мин⁻¹
fz=0,02мм/зуб
vf=128мм/мин
Глубина резания в осевом направлении=9.0мм
Глубина резания в радиальном направлении=0.6мм
Попутное фрезерование, Сухое

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ


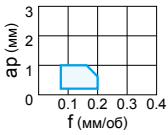

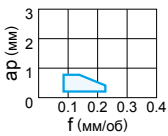

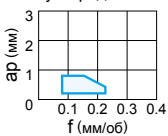

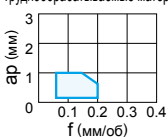

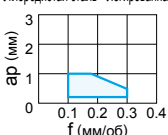
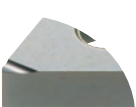
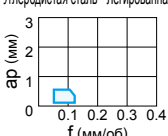

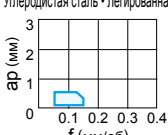

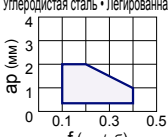


| Покрытие | Характеристики покрытий ** | | | ISO | Износостойкость | Сопротивление разрушению | Коррозионная стойкость |
|----------|----------------------------|-----------------|-------------------------|-----|-----------------|--------------------------|------------------------|
| | Удельный вес | Твердость (HRA) | Предел прочности(ГПа) * | | | | |
| HTi10 | 14.9 | 92.0 | 3.2 | K10 | ◎ | ○ | ○ |
| TF15 | 14.5 | 91.0 | 4.0 | K20 | ◎ | ○ | ◎ |
| SF10 | 14.9 | 92.7 | 3.8 | K01 | ◎ | ○ | ◎ |
| MF07 | 14.7 | 93.2 | 3.9 | K01 | ◎ | ○ | ◎ |
| MF10 | 14.6 | 93.0 | 4.0 | K01 | ◎ | ○ | ◎ |
| MF20 | 14.2 | 92.0 | 4.4 | K10 | ○ | ◎ | ◎ |
| MF30 | 13.7 | 90.7 | 4.3 | K20 | ○ | ◎ | ◎ |

















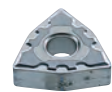





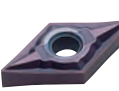






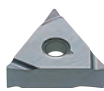








* 1 ГПа=102 кг/мм²

** После HIP

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ


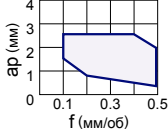
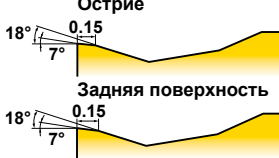

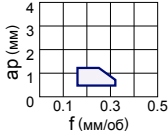


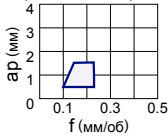
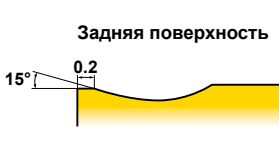

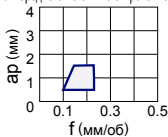
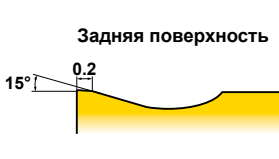
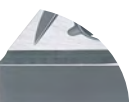
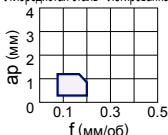
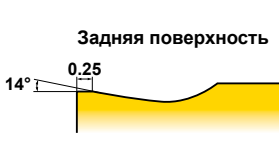

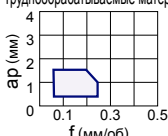
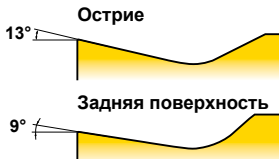

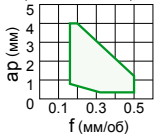
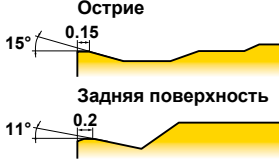

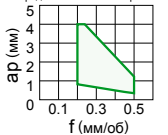
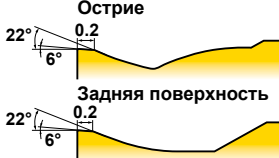
| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения | | |
|--------------------|--------|--|--|--|---|--|
| Финишная обработка | M | FH  | Первая рекомендация для финишной обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Двухсторонний стружколом. Устойчивый контроль стружкодробления при малых глубинах резания. | Углеродистая сталь • Легированная сталь  | Острие 12° Задняя поверхность 12° | |
| | | FS  | Альтернативный стружколом для чистовой обработки низкоуглеродистой стали Двухсторонний стружколом. Устойчивый контроль стружкодробления при малых глубинах резания. Острая режущая кромка дает наилучшее качество поверхности. | Малоуглеродистая сталь  | Острие 16° Задняя поверхность 8° | |
| | | FY  | Первый выбор для чистовой обработки низкоуглеродистой стали Двухсторонний стружколом. Эффективный контроль за прилипающей стружкой. Пригодна для чистовой обработки низкоуглеродистой стали. | Малоуглеродистая сталь  | Острие 15° Задняя поверхность 15° 0.2 | |
| | G | FJ  | Первый выбор для чистовой обработки материалов, трудно поддающихся резанию Двухсторонний стружколом. Идеально подходит для обработки жаропрочных и титановых сплавов. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. Изогнутая режущая кромка обеспечивает плавный отвод стружки. | Труднообрабатываемые материалы  | Острие 14° Задняя поверхность 9° | |
| | | PK  | Альтернативный стружколом для финишной обработки сталей общего назначения и легированных сталей Двухсторонний стружколом. Сменные режущие пластинки класса G пригодны для обработки заготовок с жесткими допусками на размеры. Устойчивый контроль стружкодробления при малых глубинах резания. | Углеродистая сталь • Легированная сталь  | Острие 15° Задняя поверхность 15° | |
| | | R/L-FS  | Точная финишная обработка Двухсторонний стружколом. Узкий стреловидный стружколом для хорошего стружкодробления. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь  | Задняя поверхность 14° | |
| | | R/L-F  | Финишная Двухсторонний стружколом. Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь  | Задняя поверхность 14° | |
| | | M | SH  | Первая рекомендация для чистовой обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Двухсторонний стружколом. Может быть использован при малых глубинах резания и высоких подачах. Изогнутая режущая кромка обеспечивает плавный отвод стружки. Рекомендуется для заготовок в диапазоне твердости по Бринеллю 160—250НВ. | Углеродистая сталь • Легированная сталь  | Острие 15° Задняя поверхность 15° 0.2 |
| | | | SA  | Альтернативный стружколом для чистовой обработки углеродистых и легированных сталей Двухсторонний стружколом. Превосходный контроль стружкодробления на малых глубинах резания. Волнистая режущая кромка для копировального точения и затылования. Рекомендуется для заготовок в диапазоне твердости по Бринеллю 200—300НВ. | Углеродистая сталь • Легированная сталь  | Острие 25° 0.3 10° Задняя поверхность 25° 0.34 8° |

| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|---|---|---|---|--|--|--|--|
| | CNMG_FH  ↪ A062 | DNMG_FH  ↪ A068 | SNMG_FH  ↪ A074 | TNMG_FH  ↪ A079 | VNMG_FH  ↪ A085 | WNMG_FH  ↪ A088 | | FH  |
| | CNMG_FS  ↪ A062 | DNMG_FS  ↪ A068 | SNMG_FS  ↪ A074 | TNMG_FS  ↪ A079 | VNMG_FS  ↪ A085 | WNMG_FS  ↪ A088 | | FS  |
| | CNMG_FY  ↪ A062 | DNMG_FY  ↪ A068 | SNMG_FY  ↪ A074 | TNMG_FY  ↪ A079 | | WNMG_FY  ↪ A088 | | FY  |
| | CNGG_FJ  ↪ A062 | DNGG_FJ  ↪ A068 | | | VNGG_FJ  ↪ A085 | | | FJ  |
| | CNGG_PK  ↪ A062 | DNGG_PK  ↪ A068 | SNGG_PK  ↪ A074 | TNGG_PK  ↪ A079 | | | | PK  |
| | | | | TNGG_R/L-FS  ↪ A079 | | | | R/L-FS  |
| | | | | TNGG_R/L-F  ↪ A079 | VNGG_R/L-F  ↪ A085 | | | R/L-F  |
| | CNMG_SH  ↪ A062 | DNMG_SH  ↪ A068 | SNMG_SH  ↪ A074 | TNMG_SH  ↪ A080 | VNMG_SH  ↪ A085 | WNMG_SH  ↪ A088 | | SH  |
| | CNMG_SA  ↪ A063 | DNMG_SA  ↪ A069 | SNMG_SA  ↪ A074 | TNMG_SA  ↪ A080 | | WNMG_SA  ↪ A088 | | SA  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ



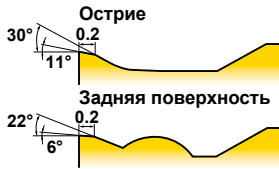


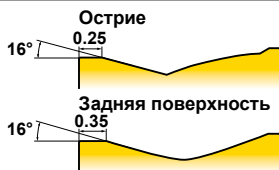


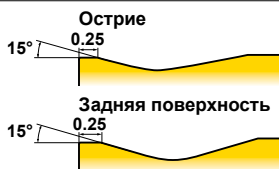


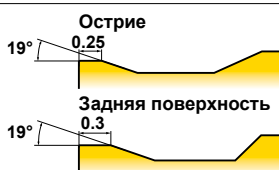


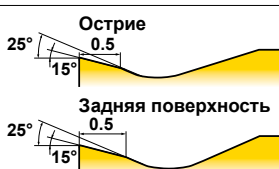
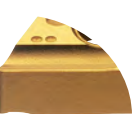
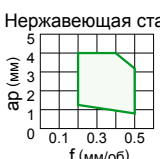
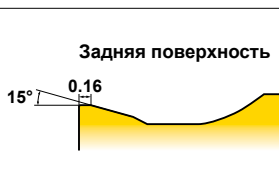


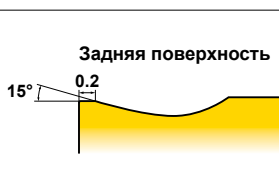
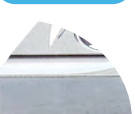

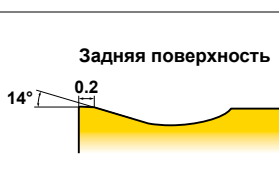


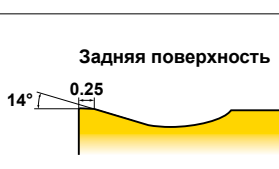
| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|------------------------|--------|--|--|---|
| Чистовая обработка | M | <p>SW</p>  | <p>Пластина с зачистной кромкой для чистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Двухсторонний стружколом. Зачистные пластины допускают работу на удвоенных подачах. Конструкция стружколом обеспечивает высокую производительность и улучшенное качество поверхностей.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>SY</p>  | <p>Первый выбор для легкого резания заготовок из низкоуглеродистой стали</p> <p>Двухсторонний стружколом. Эффективный контроль за прилипающей стружкой. Пригодна для легкого резания заготовок из низкоуглеродистой стали.</p> | <p>Малоуглеродистая сталь</p>   |
| | | <p>R/L-1M</p>  | <p>Альтернативный стружколом для чистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Двухсторонний стружколом. Параллельные стружколомы контролируют отход стружки. Пригодна для легкой чистовой обработки заготовок. Фасонный стружколом.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>R/L-1G</p>  | <p>Альтернативный стружколом для чистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Двухсторонний стружколом. Параллельные стружколомы контролируют отход стружки. Пригодна для легкой чистовой обработки заготовок. Прецизионный стружколом.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>R/L-K</p>  | <p>Чистовая обработка</p> <p>Двухсторонний стружколом. Параллельный стружколом. Превосходный контроль стружкодробления на низких и средних подачах.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>MJ</p>  | <p>Первая рекомендация для чистовой обработки труднообрабатываемых материалов</p> <p>Двухсторонний стружколом. Идеально подходит для обработки жаропрочных и титановых сплавов. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. Изогнутая режущая кромка обеспечивает плавный отвод стружки.</p> | <p>Труднообрабатываемые материалы</p>   |
| Получистовая обработка | M | <p>MP</p>  | <p>Первая рекомендация для получистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Двухсторонний стружколом. Пригодна для среднего и легкого резания деталей. Геометрия стружколома предназначена для копировальных операций и левого точения. Геометрия режущей кромки разработана для оптимального сочетания остроты и сопротивления разрушению.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>MA</p>  | <p>Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Первый выбор для легкого резания заготовок из чугуна</p> <p>Двухсторонний стружколом. Режущая кромка с положительным углом обеспечивает точное резание.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |























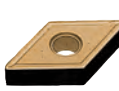







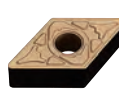




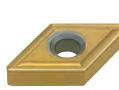


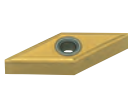








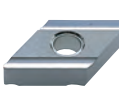


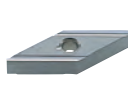

| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|---|---|---|---|---|---|--|--|
| | CNMG_SW  ↪ A063 | DNMX_SW  ↪ A069 | | TNMX_SW  ↪ A080 | | WNMG_SW  ↪ A088 | | SW  |
| | CNMG_SY  ↪ A063 | DNMG_SY  ↪ A069 | SNMG_SY  ↪ A074 | TNMG_SY  ↪ A080 | | WNMG_SY  ↪ A089 | | SY  |
| | | | | TNMG_R/L-1M  ↪ A080 | | | | R/L-1M  |
| | | | SNMG_R/L-1G  ↪ A075 | TNMG_R/L-1G  ↪ A080 | | | | R/L-1G  |
| | | | | TNGG_R/L-K  ↪ A081 | | | | R/L-K  |
| | CNMG_MJ  ↪ A063 | DNMG_MJ  ↪ A069 | | TNMG_MJ  ↪ A081 | VNMG_MJ  ↪ A085 | WNMG_MJ  ↪ A089 | | MJ(M)  |
| | CNGG_MJ  ↪ A063 | DNGM_MJ  ↪ A069 | | | VNGM_MJ  ↪ A085 | | | MJ(G)  |
| | CNMG_MP  ↪ A063 | DNMG_MP  ↪ A069 | SNMG_MP  ↪ A075 | TNMG_MP  ↪ A081 | VNMG_MP  ↪ A086 | WNMG_MP  ↪ A089 | | MP  |
| | CNMG_MA  ↪ A063 | DNMG_MA  ↪ A070 | SNMG_MA  ↪ A075 | TNMG_MA  ↪ A081 | VNMG_MA  ↪ A086 | WNMG_MA  ↪ A089 | | MA  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ


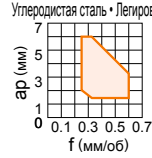


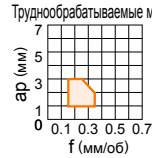
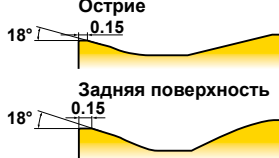


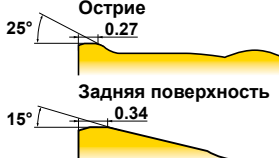

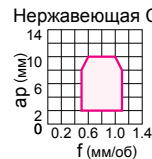
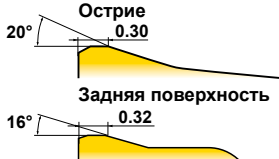

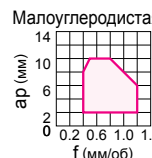
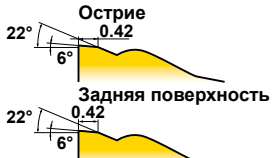

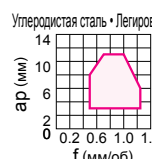
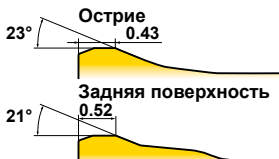

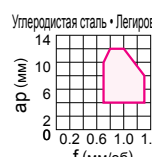
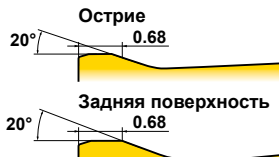

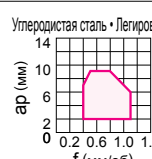
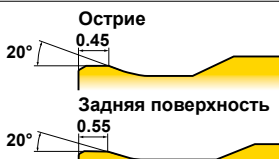

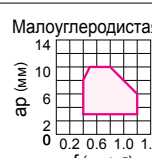

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|------------------------|--------|--|--|---|
| Получистовая обработка | M | <p>MV</p>  | <p>Первая рекомендация для получистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Двухсторонний стружколом. Пригодна для среднего и легкого резания деталей. Геометрия стружколома предназначена для копировальных операций и левого точения. Режущая кромка с положительным углом обеспечивает точное резание.</p> | <p>Углеродистая сталь * Легированная сталь</p>   <p>Острие 0,2 Задняя поверхность 0,2</p> |
| | | <p>MH</p>  | <p>Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистых и легированных сталей Первый выбор для среднего и тяжелого резания заготовок из низкоуглеродистой стали</p> <p>Двухсторонний стружколом. Горизонтальная режущая кромка обеспечивает высокую жесткость режущей кромки.</p> | <p>Углеродистая сталь * Легированная сталь</p>   <p>Острие 0,25 Задняя поверхность 0,35</p> |
| | | <p>Стандарт</p>  | <p>Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистых и легированных сталей Первый выбор для среднего резания заготовок из чугуна</p> <p>Двухсторонний стружколом. Горизонтальная режущая кромка обеспечивает высокую прочность режущей кромки.</p> | <p>Углеродистая сталь * Легированная сталь</p>   <p>Острие 0,25 Задняя поверхность 0,25</p> |
| | | <p>MW</p>  | <p>Пластина с зачистной кромкой для получистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Двухсторонний стружколом. Зачистная кромка позволяет в два раза повысить подачу. Широкая стружечная канавка предотвращает забивание стружкой.</p> | <p>Углеродистая сталь * Легированная сталь</p>   <p>Острие 0,25 Задняя поверхность 0,3</p> |
| | | <p>MS</p>  | <p>Первый выбор для среднего резания заготовок из нержавеющей и низкоуглеродистой стали Первый выбор для полутяжелого резания заготовок из материалов, трудно поддающихся резанию</p> <p>Двухсторонний стружколом. Острая режущая кромка дает наилучшее качество поверхности.</p> | <p>Нержавеющая сталь</p>   <p>Острие 0,5 Задняя поверхность 0,5</p> |
| | | <p>R/L-ES</p>  | <p>Альтернативный стружколом для среднего резания деталей из нержавеющей стали</p> <p>Двухсторонний стружколом. Хорошее сочетание прочности и остроты режущей кромки. Право- и левосторонний стружколом для однонаправленного контроля стружкодробления.</p> | <p>Нержавеющая сталь</p>   <p>Задняя поверхность 0,16</p> |
| | | <p>R/L-2M</p>  | <p>Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Двухсторонний стружколом. Параллельные стружколомы контролируют отход стружки. Пригодна для легкого и среднего резания заготовок. Фасонный стружколом.</p> | <p>Углеродистая сталь * Легированная сталь</p>   <p>Задняя поверхность 0,2</p> |
| | | <p>R/L-2G</p>  | <p>Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистых и легированных сталей</p> <p>Двухсторонний стружколом. Параллельные стружколомы контролируют отход стружки. Пригодна для легкого и среднего резания заготовок.</p> | <p>Углеродистая сталь * Легированная сталь</p>   <p>Задняя поверхность 0,2</p> |
| | | <p>R/L</p>  | <p>Получистовая обработка</p> <p>Двухсторонний стружколом. Параллельный стружколом. Хорошее стружкодробление на средних подачах.</p> | <p>Углеродистая сталь * Легированная сталь</p>   <p>Задняя поверхность 0,25</p> |













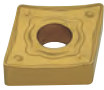


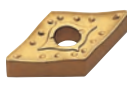




| | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Квадратная 90° | Треугольная 60° | Ромбическая 35° | Тригональная 80° | Круглая | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|---|--|--|---|--|---|--|--|
| |  |  |  |  |  |  |  | |
| | CNMG_MV  ↪ A063 | DNMG_MV  ↪ A070 | SNMG_MV  ↪ A075 | TNMG_MV  ↪ A081 | VNMG_MV  ↪ A086 | WNMG_MV  ↪ A089 | | MV  |
| | CNMG_MH  ↪ A064 | DNMG_MH  ↪ A070 | SNMG_MH  ↪ A075 | TNMG_MH  ↪ A081 | VNMG_MH  ↪ A086 | WNMG_MH  ↪ A089 | | MH  |
| | CNMG  ↪ A064 | DNMG  ↪ A070 | SNMG  ↪ A075 | TNMG  ↪ A081,A082 | VNMG  ↪ A086 | WNMG  ↪ A090 | RNMG  ↪ A073 | Стандарт  |
| | CNMG_MW  ↪ A064 | DNMX_MW  ↪ A071 | | TNMX_MW  ↪ A082 | | WNMG_MW  ↪ A090 | | MW  |
| | CNMG_MS  ↪ A065 | DNMG_MS  ↪ A071 | SNMG_MS  ↪ A076 | TNMG_MS  ↪ A082 | VNMG_MS  ↪ A086 | WNMG_MS  ↪ A090 | | MS  |
| | | | | TNMG_R/L-ES  ↪ A082 | | | | R/L-ES  |
| | | | | TNMG_R/L-2M  ↪ A082 | | | | R/L-2M  |
| | | | | TNMG_R/L-2G  ↪ A082 | | | | R/L-2G  |
| | | DNGG_R/L  ↪ A071 | SNGG_R/L  ↪ A076 | TNGG_R/L  ↪ A083 | VNGG_R/L  ↪ A086 | | | R/L  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ


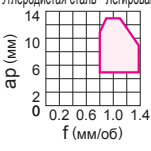
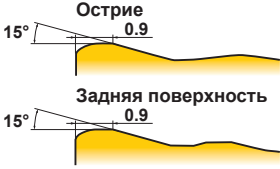

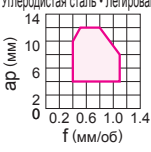
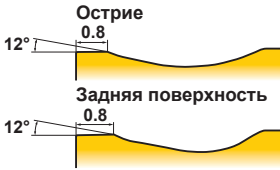


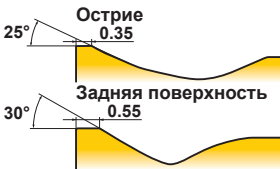

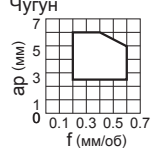


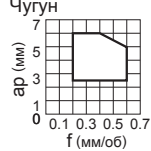

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|----------------------------|--------|---|--|---|
| Черновая обработка | M | GH  | Первая рекомендация для черновой и тяжелой обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Двухсторонний стружколом. Для прерывистого резания и удаления корки. Комбинация широкой режущей кромки и большой стружечной канавки позволяет использовать на высоких подачах. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | GJ  | Первый выбор для полутяжелого резания заготовок из материалов, трудно поддающихся резанию Двухсторонний стружколом. Превосходное сочетание прочности и жесткости режущей кромки. Геометрия режущей кромки спроектирована для высокой износостойкости. | Труднообрабатываемые материалы   |
| Тяжелая черновая обработка | M | HL  | Первый выбор для тяжелого резания заготовок из низкоуглеродистой и нержавеющей стали Односторонний стружколом. Покрывает нижний диапазон тяжелого резания деталей. Изогнутая режущая кромка и узкая фаска обеспечивают хороший контроль за стружкой и острую обработку резанием. Точки на вершине радиуса гарантируют контроль за стружкой на малых глубинах резания. | Малоуглеродистая сталь   |
| | | HM  | Альтернативный стружколом для тяжелого резания деталей мягких и нержавеющей сталей Односторонний стружколом. Покрывает нижний и средний диапазон тяжелого резания деталей. Изогнутая режущая кромка и узкая фаска обеспечивают хороший контроль за стружкой и острую обработку резанием. Каплевидные выступы вдоль режущей кромки, гарантируют контроль за стружкой даже при переменных глубинах резания. | Нержавеющая Сталь   |
| | | HZ  | Альтернативный стружколом для тяжелого резания деталей мягких и нержавеющей сталей Односторонний стружколом. Покрывает нижний диапазон тяжелого резания деталей. Низкое сопротивление резанию благодаря положительной геометрии передней поверхности и изогнутой режущей кромке. Выступы улучшают контроль стружкодробления без возрастания сопротивления резанию. | Малоуглеродистая сталь   |
| | | HX  | Первая рекомендация для черновой обработки углеродистых и легированных сталей Односторонний стружколом. Покрывает средний диапазон тяжелого резания деталей. Сочетание остроты и жесткости благодаря прямой режущей кромке и фаске. Переменная передняя поверхность и волнообразный стружколом для хорошего контроля стружкодробления. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | HV  | Альтернативный стружколом для тяжелого резания углеродистых и легированных сталей Односторонний стружколом. Покрывает верхний диапазон тяжелого резания деталей. Широкая передняя поверхность и широкая фаска дают высокую жесткость режущей кромки. Широкий стружколом предотвращает забивание стружкой. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | HAS  | Альтернативный стружколом для тяжелого резания углеродистых и легированных сталей Двухсторонний стружколом. Покрывает нижний и средний диапазон тяжелого резания деталей. Соблюдается баланс остроты и прочности режущей кромки благодаря переменной форме передней поверхности. Узкий стружколом для хорошего контроля стружкодробления. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | HBS  | Альтернативный стружколом для тяжелого резания деталей мягких и нержавеющей сталей Односторонний стружколом. Покрывает нижний и средний диапазон тяжелого резания деталей. Сочетание остроты и жесткости благодаря узкой передней поверхности и широкой фаске. | Малоуглеродистая сталь   |


















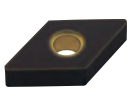

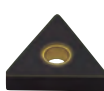
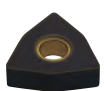

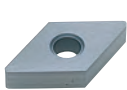


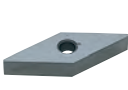

| | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Квадратная 90° | Треугольная 60° | Ромбическая 35° | Тригональная 80° | Круглая | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|--|---|--|---|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |  |  |  | |
| | CNMG_GH  ↻ A065 | DNMG_GH  ↻ A071 | SNMG_GH  ↻ A076 | TNMG_GH  ↻ A083 | | WNMG_GH  ↻ A090 | | GH  |
| | CNMG_GJ  ↻ A065 | DNMG_GJ  ↻ A071 | | | | WNMG_GJ  ↻ A090 | | GJ  |
| | CNMM_HL  ↻ A065 | DNMM_HL  ↻ A071 | SNMM_HL  ↻ A076 | TNMM_HL  ↻ A083 | | | | HL  |
| | CNMM_HM  ↻ A065 | | SNMM_HM  ↻ A077 | | | | | HM  |
| | CNMM_HZ  ↻ A065 | DNMM_HZ  ↻ A071 | SNMM_HZ  ↻ A077 | TNMM_HZ  ↻ A083 | | | | HZ  |
| | CNMM_HX  ↻ A066 | | SNMM_HX  ↻ A077 | | | | | HX  |
| | CNMM_HV  ↻ A066 | | SNMM_HV  ↻ A077 | TNMM_HV  ↻ A083 | | | | HV  |
| | CNMG_HAS  ↻ A066 | | SNMG_HAS  ↻ A077 | | | | | HAS  |
| | CNMM_HBS  ↻ A066 | | SNMM_HBS  ↻ A077 | | | | | HBS  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ







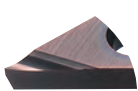
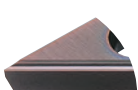
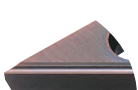
ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ







| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|----------------------------|--------|--|--|---|
| Тяжёлая черновая обработка | M | <p>HCS</p>  | <p>Альтернативный стружколом для тяжелого резания углеродистых и легированных сталей</p> <p>Односторонний стружколом. Покрывает верхний диапазон тяжелого резания деталей. Двухканавочная геометрия стружколома для контроля стружкодробления с широкой областью применения. Одна канавка возле режущей кромки для контроля стружкодробления на малых глубинах резания, другая внутренняя канавка для больших глубин резания.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>HDS</p>  | <p>Альтернативный стружколом для тяжелого резания углеродистых и легированных сталей</p> <p>Одно - и двухсторонние типы. Высокая жесткость режущей кромки на больших глубинах резания. Узкий стружколом для превосходного контроля стружкодробления.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>HXD</p>  | <p>Альтернативный стружколом для тяжелого резания деталей мягких и нержавеющей сталей</p> <p>Односторонний стружколом. Покрывает нижний и средний диапазон тяжелого резания деталей. Соблюдается баланс остроты и прочности режущей кромки благодаря узкой фаске и переменной форме передней поверхности.</p> | <p>Малоуглеродистая сталь</p>   |
| Для обработки чугуна | G | <p>Плоский верх</p>  | <p>Первый выбор для тяжелого резания заготовок из чугуна</p> <p>Двухсторонняя плоская пластина. Наиболее эффективна при нестабильной механической обработке благодаря высокой жесткости режущей кромки.</p> | <p>Чугун</p>   |
| | | <p>Плоский верх</p>  | <p>Для обработки чугуна</p> <p>Двухсторонняя плоская пластина. Наиболее эффективна при нестабильной механической обработке благодаря высокой жесткости режущей кромки. Может быть использован для деталей с жестким допуском благодаря допуску пластины класса G.</p> | <p>Чугун</p>   |

| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|--|--|---|--|--|--|--|---|
| | CNMM_HCS  ↻ A066 | | SNMM_HCS  ↻ A077 | | | | | HCS  |
| | CNMG_HDS  ↻ A066 | | SNMG_HDS SNMM_HDS  ↻ A078 | | | | | HDS  |
| | CNMM_HXD  ↻ A067 | | SNMM_HXD  ↻ A078 | | | | | HXD  |
| | CNMA  ↻ A067 | DNMA  ↻ A072 | SNMA  ↻ A078 | TNMA  ↻ A084 | | WNMA  ↻ A090 | | Плоский верх(M)  |
| | | DNGA  ↻ A072 | SNGA  ↻ A078 | TNGA  ↻ A084 | VNGA  ↻ A087 | | | Плоский верх(G)  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 5° И ОТВЕРСТИЕМ


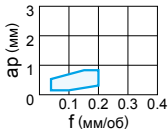

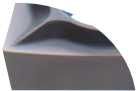
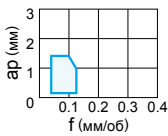


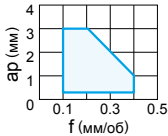


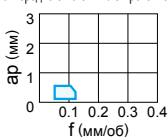
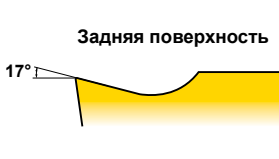

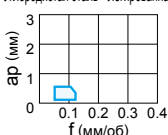
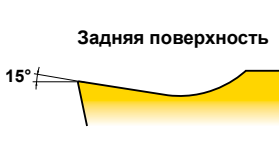

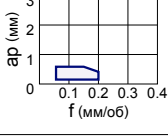


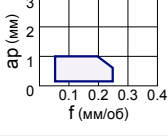


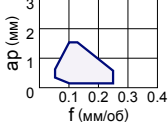
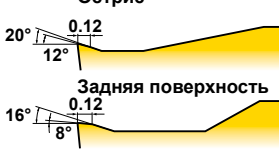

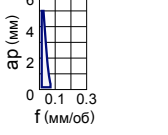
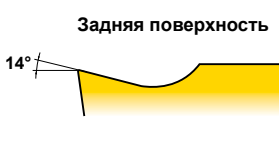
| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|------------------------|--------|--|---|---|
| Финишная обработка | M | FV  | Первая рекомендация для финишной обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Применяется при малых глубинах резания и низких подачах. Острая режущая кромка и низкое сопротивление дают превосходные режущие свойства. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Острие 18° Задняя поверхность 8° |
| | G | R/L-F  | Финишная Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 13° |
| Чистовая обработка | M | SV  | Для легкого резания малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Большой главный передний угол обеспечивает качество резания. Закругленная точка обеспечивает хороший контроль за стружкой при глубине резания меньше 1 мм. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Острие 18° Задняя поверхность 8° |
| Получистовая обработка | M | MV  | Для среднего резания малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Пластина с положительным задним углом и большим главным передним углом достигает производительности острой режущей кромки. Двойной стружколом и выступы округлой формы на передней поверхности дают широкие возможности стружкоотвода. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Острие 18° Задняя поверхность 18° |
| | M | R/L-MV  | Для среднего резания малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Пластина с положительным задним углом и большим главным передним углом достигает производительности острой режущей кромки. Двойной стружколом и выступы округлой формы на передней поверхности дают широкие возможности стружкоотвода. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Острие 20° Задняя поверхность 20° |
| | M | Стандарт  | Для среднего резания углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Сочетание жесткости и остроты режущей кромки благодаря комбинации плоской передней поверхности и большого главного переднего угла. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Острие 18° Задняя поверхность 18° |
| | M | R/L-SR  | Получистовая обработка на автоматических токарных станках Стружколом с широкой передней поверхностью. Пластина разработана для устойчивого контроля стружкодробления. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 30° |
| | E | R/L-SN  | Получистовая обработка на автоматических токарных станках Параллельный стружколом. Превосходное стружкодробление на средних подачах. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 20° |
| | E | R/LW-SN  | Получистовая обработка на автоматических токарных станках Параллельный стружколом. Превосходное стружкодробление на средних подачах. Зачистная геометрия дает хорошее качество окончательной поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 20° |









































| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|--|--|---|--|--|---|--|--|
| | | | | | VBMT_FV  ↻ A112 | | | NEW FV  |
| | | | | | VBGT_R/L-F  ↻ A112 | WBGT_R/L-F  ↻ A117 | | R/L-F  |
| | | | | | VBMT_SV  ↻ A112 | | | SV  |
| | | | | | VBMT_MV  ↻ A112 | | | MV  |
| | | | | | | WBMT_R/L-MV  ↻ A117 | | R/L-MV  |
| | | | | | VBMT  ↻ A112 | | | Стандарт  |
| | | | | | VBET_R/L-SR  ↻ A112 | | | R/L-SR  |
| | | | | | VBET_R/L-SN  ↻ A113 | | | R/L-SN  |
| | | | | | VBET_R/LW-SN  ↻ A113 | | | R/LW-SN  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 7° И ОТВЕРСТИЕМ

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|--------------------|--------|---|--|---|
| Финишная обработка | M | FV  | Первая рекомендация для финишной обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Применяется при малых глубинах резания и низких подачах. Острая режущая кромка и низкое сопротивление дают превосходные режущие свойства. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | FJ  | Первый выбор для чистовой обработки материалов, трудно поддающихся резанию Идеально подходит для обработки жаропрочных и титановых сплавов. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. Изогнутая режущая кромка обеспечивает плавный отвод стружки. | Труднообрабатываемые материалы   |
| | | AZ  | Для обработки алюминиевых сплавов Большой передний угол и 3-х мерная изогнутая режущая кромка обеспечивает остроту режущей кромки. Дополнительная трехмерная форма передней поверхности обеспечивает превосходный контроль за стружкой. Полированная передняя поверхность для улучшения сопротивления налипанию. | Алюминиевые сплавы   |
| | | R/L-F  | Финишная Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | R/L  | Финишная Стружколом с широкой передней поверхностью. Превосходный контроль стружкодробления на низких подачах. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| Чистовая обработка | M | NEW SVX  | Для легкого резания углеродистых и легированных сталей Хороший контроль стружки благодаря геометрии стружколома, предназначенного для копирования. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | SV  | Альтернативный стружколом для чистовой обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Большой главный передний угол обеспечивает острое резание. Полуостровной выступ обеспечивает контроль стружкодробления на глубинах резания менее 1 мм. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | SW  | Пластина с зачистной кромкой для чистовой обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Зачистные пластины допускают работу на удвоенных подачах. Положительный угол передней поверхности улучшает частоту. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | G | R/L-SS  | Чистовая обработка на автоматических токарных станках Параллельный стружколом. Превосходный контроль стружкодробления на низких подачах. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |


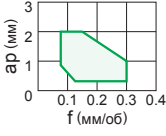
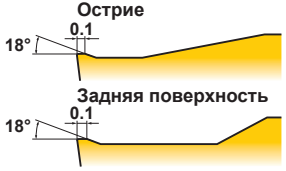

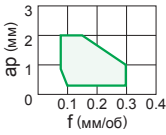
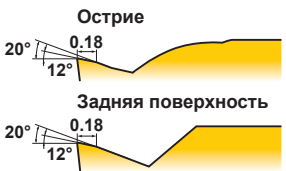

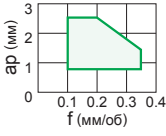
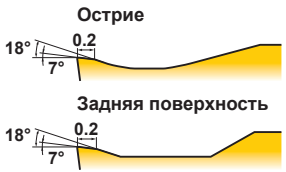





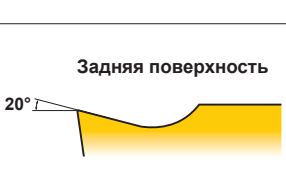

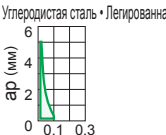
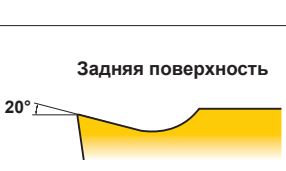
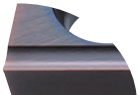
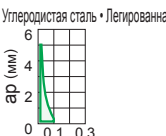
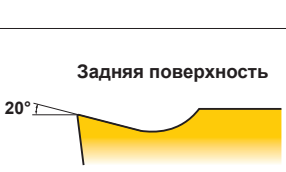



| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Ромбическая 25°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|---|--|--|---|---|---|---|--|--|
| | CCMT_FV  ↪ A094 | DCMT_FV  ↪ A099 | SCMT_FV  ↪ A106 | TCMT_FV  ↪ A108 | VCMT_FV  ↪ A114 | | | | FV  |
| | CCGT_FJ  ↪ A094 | | | | | | | | FJ  |
| | CCGT_AZ  ↪ A094 | DCGT_AZ  ↪ A099 | | TCGT_AZ  ↪ A108 | VCGT_AZ  ↪ A114 | | | RCGT_AZ  ↪ A104 | AZ  |
| | CCGT_L-F CCGH_R/L-F  ↪ A094 | DCGT_R/L-F  ↪ A099 | | TCGT_R/L-F  ↪ A108 | VCGT_R/L-F  ↪ A114 | | | | R/L-F  |
| | | | | | | WCGT_R/L  ↪ A118 | | | R/L  |
| | | | | | | | XCMT_SVX  ↪ A120 | | NEW SVX  |
| | CCMH_SV  ↪ A095 | DCMT_SV  ↪ A099 | | | VCMT_SV  ↪ A114 | | | | SV  |
| | CCMT_SW  ↪ A095 | | | | | | | | SW  |
| | CCGT_R/L-SS  ↪ A095 | DCGT_R/L-SS  ↪ A099 | | | | | | | R/L-SS  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ
ДЛЯ ТОЧЕНИЯ


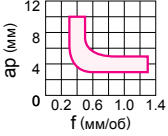
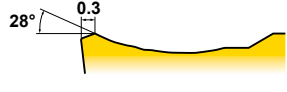

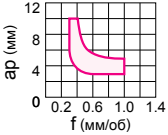


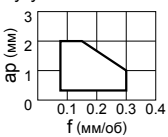


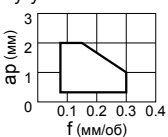

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 7° И ОТВЕРСТИЕМ













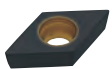


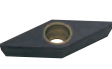


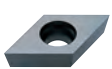

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|------------------------|---|--|--|---|
| Получистовая обработка | M | <p>Стандарт</p>  | <p>Первая рекомендация для получистовой обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей</p> <p>Сочетание жесткости и остроты режущей кромки благодаря комбинации плоской передней поверхности и большого главного переднего угла.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>MV</p>  | <p>Альтернативный стружколом для получистовой обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей</p> <p>Пластина с положительным задним углом и большим главным передним углом достигает производительности острой режущей кромки. Двойной стружколом и выступы округлой формы на передней поверхности дают широкие возможности стружкоотвода.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>MW</p>  | <p>Пластина с зачистной кромкой для получистовой обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей</p> <p>Зачистные пластины допускают работу на удвоенных подачах. Широкая стружечная канавка предотвращает забивку стружкой.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | E | <p>R/L-SR</p>  | <p>Получистовая обработка на автоматических токарных станках</p> <p>Стружколом с широкой передней поверхностью. Пластина разработана для устойчивого контроля стружкодробления.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>R/L-SN</p>  | <p>Получистовая обработка на автоматических токарных станках</p> <p>Параллельный стружколом. Превосходный контроль стружкодробления на низких и средних подачах. Применяется для точной механической обработки с допуском класса E.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| | | <p>R/L-SN</p>  | <p>Получистовая обработка на автоматических токарных станках</p> <p>Параллельный стружколом. Превосходный контроль стружкодробления на низких и средних подачах.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   |
| G | <p>R/LW-SN</p>  | <p>Получистовая обработка на автоматических токарных станках</p> <p>Параллельный стружколом. Превосходный контроль стружкодробления на низких и средних подачах. Зачистная геометрия дает хорошее качество окончательной поверхности.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   | |
| | <p>SMG</p>  | <p>Получистовая обработка на автоматических токарных станках</p> <p>Трехкоординатный рельефный стружколом обеспечивает хороший контроль стружкодробления. Пластина класса G дает острое резание, позволяющее обрабатывать с высокой точностью. Геометрия стружколома предназначена для копировальных операций и левого точения.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>   | |

| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|--|--|--|--|---|--|--|---|
| | CCMT  ↪ A095 | DCMT  ↪ A100 | SCMT  ↪ A106 | TCMT  ↪ A108 | VCMT  ↪ A114 | WCMT  ↪ A118 | RCMT  ↪ A104 | Стандарт  |
| | | | | | | | RCMX  ↪ A104 | |
| | CCMH_MV  ↪ A095 | DCMT_MV  ↪ A100 | | | VCMT_MV  ↪ A114 | | | MV  |
| | CCMT_MW  ↪ A096 | | | | | | | MW  |
| | CCET_R/L-SR  ↪ A096 | DCET_R/L-SR  ↪ A100 | | | | | | R/L-SR  |
| | CCET_R/L-SN  ↪ A096 | DCET_R/L-SN  ↪ A101 | | | | | | R/L-SN(E)  |
| | CCGT_R/L-SN  ↪ A097 | DCGT_R/L-SN  ↪ A101 | | | | | | R/L-SN(G)  |
| | CCET_R/LW-SN  ↪ A097 | DCET_R/LW-SN  ↪ A101 | | | | | | R/LW-SN  |
| | NEW CCGT_SMG  ↪ A097 | NEW DCGT_SMG  ↪ A101 | | | | | | NEW SMG  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 7° И ОТВЕРСТИЕМ



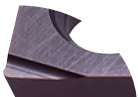






| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|----------------------------|--------|--|--|---|
| Тяжёлая черновая обработка | M | RR  | Тяжелая черновая обработка углеродистых и легированных сталей Широкая канавка стружколома предотвращает забивание стружкой на больших глубинах резания. Малые углубления улучшают контроль стружкодробления на малых глубинах резания. | Углеродистая сталь • Легированная сталь   |
| | | RBS  | Тяжелая черновая обработка малоуглеродистых и нержавеющей сталей Широкая канавка и острый угол стружколома улучшают контроль стружкодробления. Большая фаска обеспечивает высокую жесткость режущей кромки. | Малоуглеродистая сталь   |
| Для обработки чугуна | G | Плоский верх  | Тяжелая черновая обработка чугуна Плоский верх. Наиболее эффективна при нестабильной механической обработке благодаря высокой жесткости режущей кромки. | Чугун   |
| | | Плоский верх  | Для обработки чугуна Плоский верх. Наиболее эффективна при нестабильной механической обработке благодаря высокой жесткости режущей кромки. Может быть использован для деталей с жестким допуском благодаря допуску пластины класса G. | Чугун   |





























| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|---|---|---|--|--|---|---|--|
| | | | | | | | RCMX_RR  ↻ A104 | RR  |
| | | | | | | | RCMX_RBS  ↻ A104 | RBS  |
| | CCMW  ↻ A097 | DCMW  ↻ A102 | SCMW  ↻ A106 | TCMW  ↻ A108 | VCMW  ↻ A114 | | Плоский верх(M)  | |
| | CCGW  ↻ A097 | DCGW  ↻ A102 | | | | | Плоский верх(G)  | |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 11° И ОТВЕРСТИЕМ


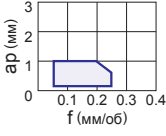


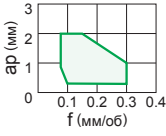
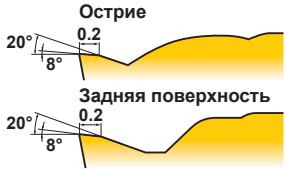

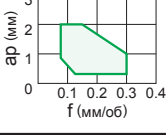


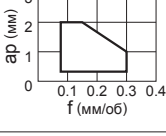

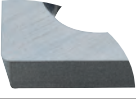
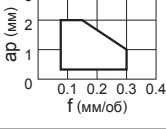
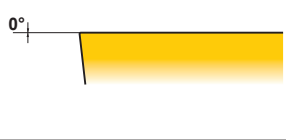
| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|--------------------|--------|--|---|---|
| Финишная обработка | M | NEW FV  | Первая рекомендация для финишной обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Применяется при малых глубинах резания и низких подачах. Острая режущая кромка и низкое сопротивление дают превосходные режущие свойства. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ap (мм) vs f (мм/об) graph Острие 18° Задняя поверхность 8° |
| | G | R/L-FS  | Первая рекомендация для финишной обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей, а так же чугуна и алюминиевых сплавов Малая ширина стружколома. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ap (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 15° |
| | M | R/L-F  | Финишная Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ap (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 15° |
| | G | R/L-F  | Финишная Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ap (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 15° |
| | | R/L  | Финишная Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Хорошее стружкодробление на малых и средних подачах. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ap (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 10° |
| | | Стандарт  | Финишная Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Хорошее стружкодробление на малых и средних подачах. | Алюминиевые сплавы ap (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 25° |
| | M | L  | Финишная Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Хорошее стружкодробление на малых и средних подачах. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ap (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 10° |
| | E | NEW SRF  | Финишная Стреловидный стружколом контролирует сход стружки. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ap (мм) vs f (мм/об) graph Задняя поверхность 15° |
| | G | NEW SMG  | Получистовая обработка на автоматических токарных станках Трехкоординатный рельефный стружколом обеспечивает хороший контроль стружкодробления. Пластина класса G дает острое резание, позволяющее обрабатывать с высокой точностью. Геометрия стружколома предназначена для копировальных операций и левого точения. | Углеродистая сталь • Легированная сталь ap (мм) vs f (мм/об) graph Острие 11° Задняя поверхность 10° |
























| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|---|--|---|--|--|--|--|---|
| | CPMH_FV  NEW → A098 | | | TPMH_FV  NEW → A110 | | | | NEW FV  |
| | | | | TPGH_R/L-FS  → A110 | | WPGT_R/L-FS  → A119 | | R/L-FS  |
| | CPMH_R/L-F  → A098 | | | | | | | R/L-F(M)  |
| | CPGT_R/L-F  → A098 | | | | | | | R/L-F(G)  |
| | | | | TPGX_R/L  → A110,A111 | | | | R/L  |
| | CPGT  → A098 | | | | | WPGT  → A119 | | Стандарт  |
| | | | | TPMX_L  → A111 | | | | L  |
| | | | | | | VPET_SRF  NEW → A116 | | NEW SRF  |
| | | | | | | VPGT_SMG  NEW → A116 | | NEW SMG  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

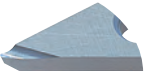
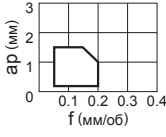

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 11° И ОТВЕРСТИЕМ

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения | | |
|----------------------|--------|--|---|---|---|--|
| Чистовая обработка | M | <p>SV</p>  | <p>Первая рекомендация для чистовой обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных, нержавеющей сталей и чугуна</p> <p>Большой главный передний угол обеспечивает острое резание. Полуостровной выступ обеспечивает контроль стружкодробления на глубинах резания менее 1 мм.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>  | <p>Острие</p>  | |
| | | <p>MV</p>  | <p>Первая рекомендация для получистовой обработки малоуглеродистых, углеродистых, легированных, нержавеющей сталей и чугуна</p> <p>Пластина с положительным задним углом и большим главным передним углом достигает производительности острой режущей кромки.</p> <p>Двойной стружколом на передней поверхности дает широкие возможности стружкоотвода.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>  | <p>Острие</p>  | |
| | | <p>Стандарт</p>  | <p>Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей</p> <p>Стружколом общего назначения.</p> | <p>Углеродистая сталь • Легированная сталь</p>  | <p>Острие</p>  | |
| Для обработки чугуна | M | <p>Плоский верх</p>  | <p>Тяжелая черновая обработка чугуна</p> <p>Плоский верх.</p> <p>Наиболее эффективна при нестабильной механической обработке благодаря высокой жесткости режущей кромки.</p> | <p>Чугун</p>  | <p>Острие</p>  | |
| | | <p>Плоский верх</p>  | <p>Для обработки чугуна</p> <p>Плоский верх.</p> <p>Наиболее эффективна при нестабильной механической обработке благодаря высокой жесткости режущей кромки. Может быть использован для деталей с жестким допуском благодаря допуску пластины класса G.</p> | <p>Чугун</p>  | <p>Острие</p>  | |

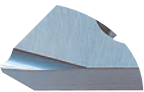
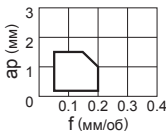

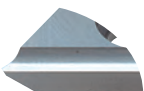
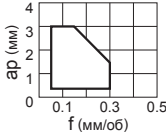

| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|--|--|---|--|--|--|--|--|
| | CPMH_SV  ↪ A098 | | | TPMH_SV  ↪ A111 | | | | SV  |
| | CPMH_MV  ↪ A098 | | | TPMH_MV  ↪ A111 | | WPMT_MV  ↪ A119 | | MV  |
| | CPMX  ↪ A098 | | SPMT  ↪ A107 | TPMX  ↪ A111 | | | | Стандарт  |
| | | | SPMW  ↪ A107 | | | | | Плоский верх(M)  |
| | | | SPGX  ↪ A107 | TPGX  ↪ A111 | | | | Плоский верх(G)  |





КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ












ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 15° И ОТВЕРСТИЕМ

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|-----------------------------------|--------|---|--|--|
| Для обработки алюминиевых сплавов | G | <p>R/L</p>  | <p>Для обработки алюминиевых сплавов Стружколом с широкой передней поверхностью. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности.</p> | <p>Алюминиевые сплавы</p>  <p>Задняя поверхность</p>  |

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 20° И ОТВЕРСТИЕМ

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|-----------------------------------|--------|--|--|--|
| Для обработки алюминиевых сплавов | G | <p>R/L-F</p>  | <p>Для обработки алюминиевых сплавов Стружколом с широкой передней поверхностью. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности.</p> | <p>Алюминиевые сплавы</p>  <p>Задняя поверхность</p>  |
| | | <p>R/L</p>  | <p>Для обработки алюминиевых сплавов Параллельный стружколом. Острая режущая кромка дает хорошее качество поверхности. Хороший контроль стружкодробления при средних подачах.</p> | <p>Алюминиевые сплавы</p>  <p>Задняя поверхность</p>  |

| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|--|--|---|--|---|---|--|--|
| | | | | | VDGX_R/L  → A115 | | | R/L  |

| | Ромбическая 80°  | Ромбическая 55°  | Квадратная 90°  | Треугольная 60°  | Ромбическая 35°  | Тригональная 80°  | Круглая  | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--|--|---|---|---|--|---|--|--|
| | | DEGX_R/L-F  → A103 | | | | | | R/L-F  |
| | | DEGX_R/L  → A103 | | TEGX_R/L  → A109 | | | | R/L  |

КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|----------------------|--------|-------------------------------|---|---|
| Черновая обработка | M | R/L-M1/2 | Получистовая обработка углеродистых и легированных сталей Односторонний стружколом. Может использоваться для копировальных операций. Изогнутый стружколом для контроля за отходом стружки. | Углеродистая сталь • Легированная сталь Задняя поверхность |
| | | Плоский верх | Тяжелая черновая обработка чугуна Двухсторонняя плоская пластина. Наиболее эффективен для прерывистого резания благодаря высокой жесткости режущей кромки и надежной фиксации пластины. | Чугун |
| Для обработки чугуна | G | Плоский верх | Для обработки чугуна Двухсторонняя плоская пластина. Наиболее эффективен для прерывистого резания благодаря высокой жесткости режущей кромки и надежной фиксации пластины. Может быть использован для деталей с жестким допуском благодаря допуску пластины класса G. | Чугун |

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 11° И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

| Область применения | Допуск | Обозначение стружколом и рис. | Характеристика | Геометрия поперечного сечения |
|-----------------------------------|--------|-------------------------------|---|---|
| Финишная обработка | G | R/L | Финишная Параллельный стружколом. Хорошее стружкодробление на малых и средних подачах. | Углеродистая сталь • Легированная сталь Задняя поверхность |
| Чистовая - Получистовая обработка | M | Стандарт | Получистовая и чистовая обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Стружколом общего назначения. | Углеродистая сталь • Легированная сталь Острие Задняя поверхность |
| | | 80 | Получистовая и чистовая обработка углеродистых, легированных и нержавеющей сталей Большая стружечная канавка для наилучшего удаления стружки. Двойной стружколом на передней поверхности дает широкие возможности стружкодробления. | Углеродистая сталь • Легированная сталь Острие Задняя поверхность |
| Для обработки чугуна | G | Плоский верх | Тяжелая черновая обработка чугуна Плоский верх. Наиболее эффективен для прерывистого резания благодаря высокой жесткости режущей кромки и надежной фиксации пластины. | Чугун |
| | | Плоский верх | Для обработки чугуна Плоский верх. Наиболее эффективен для прерывистого резания благодаря высокой жесткости режущей кромки и надежной фиксации пластины. Может быть использован для деталей с жестким допуском благодаря допуску пластины класса G. | Чугун |

| Квадратная 90° | Треугольная 60° | Ромбическая 55° | Обозначение стружколома и форма канавки |
|--------------------|--------------------|-----------------------------|---|
| | | | |
| | | KNUX_R/L-M1/2 ↻ A091 | R/L-M1/2 |
| SNMN ↻ A092 | TNMN ↻ A093 | | Плоский верх(M) |
| SNGN ↻ A092 | TNGN ↻ A093 | | Плоский верх(G) |

| Квадратная 90° | Треугольная 60° | Круглая | Обозначение стружколома и форма канавки |
|-----------------------|------------------------|---------|---|
| | | | |
| | TPGR_R/L ↻ A124 | | R/L |
| SPMR ↻ A122 | TPMR ↻ A124 | | Стандарт |
| SPMR-80 ↻ A122 | TPMR-80 ↻ A124 | | 80 |
| SPMN ↻ A122 | TPMN ↻ A125 | | Плоский верх(M) |
| SPGN ↻ A123 | TPGN ↻ A125 | | Плоский верх(G) |

ПЛАСТИНЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

| Область применения | Допуск | Тип державки | Пластины |
|--------------------|--------|---------------------|--------------------------------|
| Специальное | G | Повернутая державка | RNGJ, RDGH ↻ A073, A105 |
| | | TL Тип | RTG ↻ A121 |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

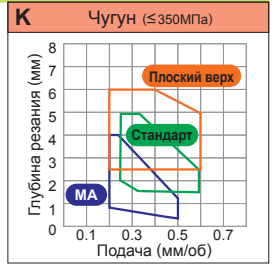
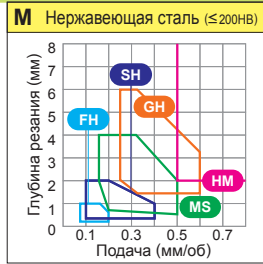
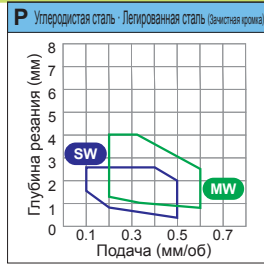
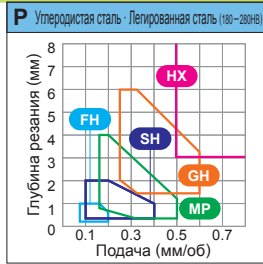
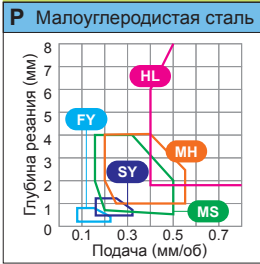
80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CNMG 12 04 02-FH

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Полушаровая обработка... Черновая обработка... Точение черновой обработкой...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на странице применяемых державок | | | | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|--|--------|--------|-------|--------|--------|-------|--|--|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | | | | | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T |
| FH Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка | CNMG120402-FH | 0.2 | ★ | ★ | | | | ★ | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | C008 C009 E014 E037 E043 H006 -008 |
| | 120404-FH | 0.4 | ● | ★ | | | ▲ | ● | | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | |
| | 120408-FH | 0.8 | ● | ★ | | | ▲ | ● | | | | | | | | | ● | ● | ● | | | | | | | |
| | 120412-FH | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | |
| FS Малоуглеродистая сталь Финишная обработка | CNMG120404-FS | 0.4 | | ★ | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | C008 C009 E014 E037 E043 H006 -008 | |
| | 120408-FS | 0.8 | | ★ | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | |
| FY Малоуглеродистая сталь Финишная обработка | CNMG120404-FY | 0.4 | | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | C008 C009 E014 E037 E043 H006 -008 | |
| | 120408-FY | 0.8 | | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | |
| FJ Труднообрабатываемых материалов Финишная обработка | CNGG1204V5-FJ | 0.05 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C008 C009 E014 E037 E043 H006 -008 | |
| | 120401-FJ | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120402-FJ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120404-FJ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120408-FJ | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PK Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка | CNGG120404-PK | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | C008 C009 E014 E037 E043 H006 -008 | |
| | 120408-PK | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | |
| SH Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка | CNMG090308-SH | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09T304-SH | 0.4 | | ● | | | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | C008 C009 E014 E037 E043 H006 -008 | |
| | 09T308-SH | 0.8 | | ● | | | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09T312-SH | 1.2 | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120404-SH | 0.4 | | ● | ● | ● | | ★ | ● | | ● | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | |
| | 120408-SH | 0.8 | | ● | ● | ● | | ▲ | ● | | ● | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | |
| 120412-SH | 1.2 | | ● | ● | | | ▲ | | | ● | | | | | | ★ | ★ | ★ | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

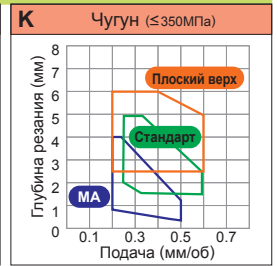
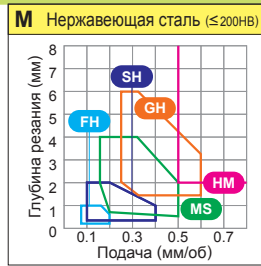
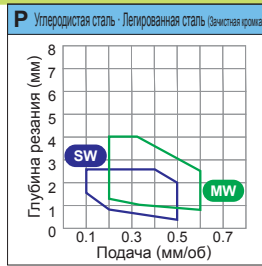
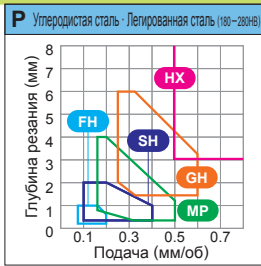
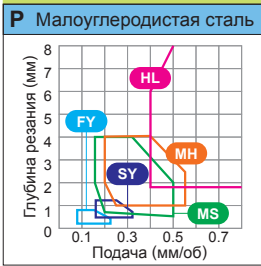
80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CNMG 12 04 04- MH

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Полушпоровая обработка... Черновая обработка... Тонкая черновая обработка...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на сторону применяемых державок | | | | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|--------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | | | | | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T |
| MH Углеродистая сталь - Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | CNMG120404-MH | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120408-MH | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | □ | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120412-MH | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120416-MH | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160608-MH | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160612-MH | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160616-MH | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190612-MH | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| 190616-MH | 1.6 | ● | ★ | ● | ● | ▲ | ● | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Стандарт Углеродистая сталь - Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | CNMG090308 | 0.8 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09T304 | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | |
| | 09T308 | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | |
| | 120404 | 0.4 | ● | ● | ● | □ | ▲ | | | | ● | ● | | | | | ● | ● | | | | ● | ● | | | |
| | 120408 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | ● | ● | | | ★ | | ● | ● | | | | ● | ● | | | |
| | 120412 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | ● | ● | | | ★ | | ● | ● | | | | ● | □ | | | |
| | 120416 | 1.6 | ● | ● | ● | □ | ▲ | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160608 | 0.8 | ● | ● | ● | □ | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160612 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | ● | ● | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | 160616 | 1.6 | ● | ● | ★ | ● | ▲ | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190608 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190612 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | ● | ● | | | ★ | ★ | | | | | | ● | | | | |
| 190616 | 1.6 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | ● | ● | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | | |
| 190624 | 2.4 | | ● | | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * MW Углеродистая сталь - Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | CNMG120408-MW | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120412-MW | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ▲ | ● | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | |

*Перед применением стружколома MW (зачистной пластины), пожалуйста, обратитесь к странице A024.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

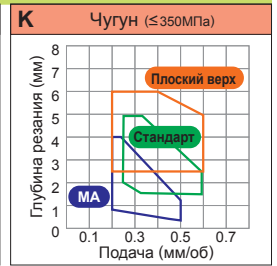
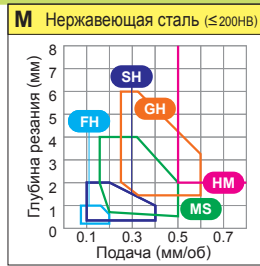
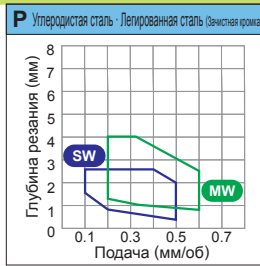
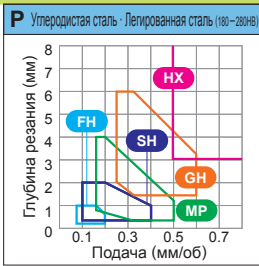
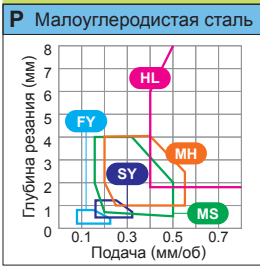
80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CNMM 16 06 12- HX

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка --- Чистовая обработка --- Получистовая обработка --- Черновая обработка --- Тяжелая черновая обработка ---



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | Форма | Уровень Контроля Стружкодробления | Обозначение | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | | | | | |
|--|-------|-----------------------------------|-----------------------|----------------|--------------------|--------|--------|--------|--------|--------|-------------------|-------|-------|--------|--------|--------|--|--------|--------------------|---------------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|--------------|--------------|--------|-------|
| | | | | | Углеродистая сталь | | | | | | Нержавеющая сталь | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | | | | | | |
| | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | | | | | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T | HT105T | HT110 |
| HX Углеродистая сталь - Легированная сталь Тяжелая черновая обработка | | ap (mm) f (мм/об) | CNMM160612-HX | 1.2 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C008 C009 | | |
| | | | 160616-HX | 1.6 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 190612-HX | 1.2 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 190616-HX | 1.6 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 190624-HX | 2.4 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 250724-HX | 2.4 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 250732-HX | 3.2 | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 250924-HX | 2.4 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 250932-HX | 3.2 | □ | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HV Углеродистая сталь - Легированная сталь Тяжелая черновая обработка | | ap (mm) f (мм/об) | CNMM190616-HV | 1.6 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C008 C009 | | | |
| | | | 190624-HV | 2.4 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 250724-HV | 2.4 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 250924-HV | 2.4 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HAS Углеродистая сталь - Легированная сталь Тяжелая черновая обработка | | ap (mm) f (мм/об) | CNMG250924-HAS | 2.4 | □ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | |
| HBS Малоуглеродистая сталь Тяжелая черновая обработка | | ap (mm) f (мм/об) | CNMM250924-HBS | 2.4 | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HCS Углеродистая сталь - Легированная сталь Тяжелая черновая обработка | | ap (mm) f (мм/об) | CNMM190616-HCS | 1.6 | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C008 C009 | | | |
| | | | 190624-HCS | 2.4 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 250924-HCS | 2.4 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HDS Углеродистая сталь - Легированная сталь Тяжелая черновая обработка | | ap (mm) f (мм/об) | CNMG250924-HDS | 2.4 | □ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

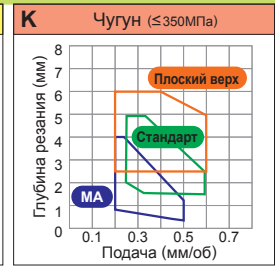
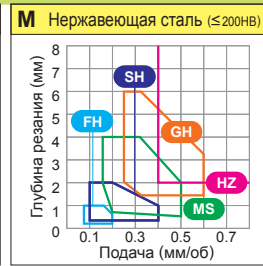
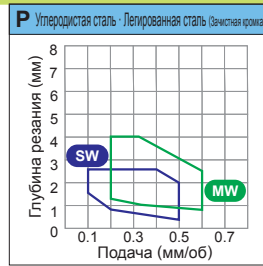
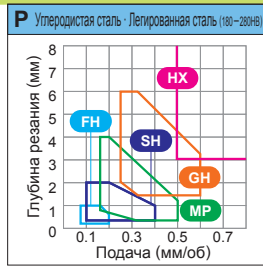
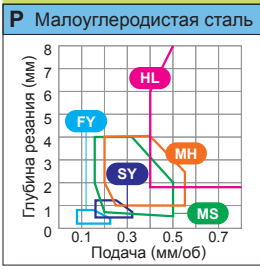
55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

DNMG 15 04 02-FH

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка ... Чистовая обработка ... Получистовая обработка ... Черновая обработка ... Точение черновой обработки ...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | Форма | Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Угловой радиус Re (мм) | С покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на странице применимых державок | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|-----------|---|---------------|---------------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|-------|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | | | | | VP10RT | VP15TF | VP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9005 | RT9010 | TF15 | | | |
| Сталь | FH | Углеродистая сталь - Легированная сталь | DNMG150402-FH | 0.2 | ★ ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | | | |
| | | | 150404-FH | 0.4 | ● ★ | | ▲ | ● | | | | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150408-FH | 0.8 | ● ★ | | ▲ | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150602-FH | 0.2 | ★ ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150604-FH | 0.4 | ● ★ | | ▲ | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150608-FH | 0.8 | ● ★ | | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Малоуглеродистая сталь | FS | Малоуглеродистая сталь | DNMG150404-FS | 0.4 | ★ | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | | |
| | | | 150408-FS | 0.8 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150604-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150608-FS | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Малоуглеродистая сталь | FY | Малоуглеродистая сталь | DNMG150404-FY | 0.4 | ★ | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | |
| | | | 150408-FY | 0.8 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150604-FY | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150608-FY | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| Труднообрабатываемых материалов | FJ | Труднообрабатываемых материалов | DNMG150404-FJ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | |
| | | | 150408-FJ | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Углеродистая сталь - Легированная сталь | PK | Углеродистая сталь - Легированная сталь | DNMG150404-PK | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | |
| | | | 150408-PK | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150604-PK | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150608-PK | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| Углеродистая сталь - Легированная сталь | SH | Углеродистая сталь - Легированная сталь | DNMG110404-SH | 0.4 | ● ● | | ▲ | ● | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | |
| | | | 110408-SH | 0.8 | ● ● | | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150404-SH | 0.4 | ● ● ● | | ▲ | ● | | | | | □ | | | | | | | ● ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150408-SH | 0.8 | ● ● ● | | ▲ | ● | | | | | □ | | | | | | | | ● ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150412-SH | 1.2 | ● ● ★ | | ▲ | ★ | | | | | □ | | | | | | | | ★ ★ | ★ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150604-SH | 0.4 | ● ● | | ▲ | ● | | | | | ● | | | | | | | | ● ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 150608-SH | 0.8 | ● ● | | ▲ | ● | | | | | ● | | | | | | | | ● ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| Чистовая обработка | 150612-SH | 1.2 | ● ● | | ▲ | ● | | | | ● | | | | | | | | ● ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P | Сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|----------------------|---------------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|--------|---------------|--------|--------|---|-------|-------|--------|--------|--|--|--|------|--|
| | M | Нержавеющая сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | K | Чугун | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| N | Цветные Металлы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Форма | Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Угловой радиус Re (мм) | C покрытием | | | | | | | | | | Кермет | | Кермет с покрытием | | Твёрдый сплав | | | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | |
| | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | | AP25N | VP25N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9005 | RT9010 | TF15 | |
| SA Чистовая обработка | Углеродистая сталь · Легированная сталь | DNMG150404-SA | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | |
| | | 150408-SA | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150412-SA | 1.2 | ● | ● | ● | ★ | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | |
| | | 150604-SA | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150608-SA | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150612-SA | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | |
| * SW Чистовая обработка (Зачистная кромка) | Углеродистая сталь · Легированная сталь | DNMX110404-SW | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C010 E014 E037 E039 E042 H009 H011 | | |
| | | 110408-SW | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150404-SW | 0.4 | ● | ● | | | ▲ | ● | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | | 150408-SW | 0.8 | ● | ● | | | ▲ | ● | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | | 150412-SW | 1.2 | ● | ● | | | | ● | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | | 150604-SW | 0.4 | ● | ● | | | ▲ | ● | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| SY Чистовая обработка | Малоуглеродистая сталь | DNMG150404-SY | 0.4 | | ● | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | |
| | | 150408-SY | 0.8 | | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | | 150604-SY | 0.4 | | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | | 150608-SY | 0.8 | | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| MJ Чистовая обработка | Труднообрабатываемых материалов | DNMG150404-MJ | 0.4 | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | |
| | | 150408-MJ | 0.8 | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | |
| | | 150412-MJ | 1.2 | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | |
| | | 150416-MJ | 1.6 | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | |
| | | 150604-MJ | 0.4 | | | | | | | ★ | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150608-MJ | 0.8 | | | | | | | ● | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150612-MJ | 1.2 | | | | | | | ● | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| 150616-MJ | 1.6 | | | | | | | ★ | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| MJ Чистовая обработка | Труднообрабатываемых материалов | DNGM150404-MJ | 0.4 | | | | | | □ | | | | | | | ● | ● | | | | | □ | ★ | ● | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | | |
| | | 150408-MJ | 0.8 | | | | | | □ | | | | | | | | ● | ● | | | | | □ | ★ | ★ | | | | | |
| MP Получистовая обработка | Углеродистая сталь · Легированная сталь | DNMG150404-MP | 0.4 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | |
| | | 150408-MP | 0.8 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150412-MP | 1.2 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150416-MP | 1.6 | ★ | ★ | ★ | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | |
| | | 150604-MP | 0.4 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150608-MP | 0.8 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| | | 150612-MP | 1.2 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | |
| 150616-MP | 1.6 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | |

*Перед применением стружколома SW (зачистной пластины), пожалуйста, обратитесь к странице A024.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

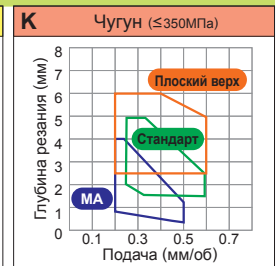
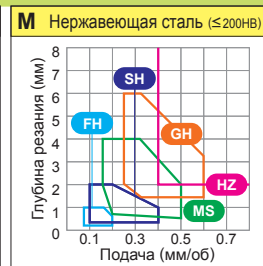
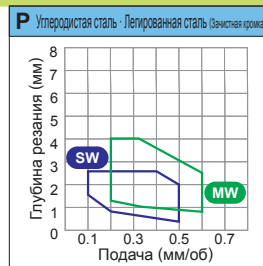
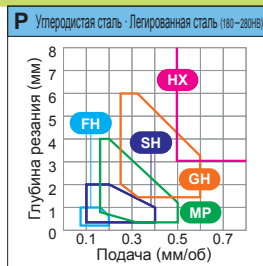
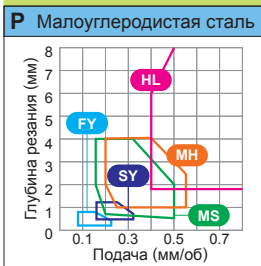
55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

DNMG 11 04 04-MA

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Полушпиковая обработка... Черновая обработка... Также черновая обработка...






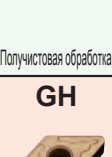



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | Форма | Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Угловой радиус Re (мм) | С покрытием | | | | | | | | | | | | | Указатель на странице применимых державок | | | | | | | | |
|--|----------------------|---|-------------|---------------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---|---------------|-------|--------|--------|-------|-------|--|--|
| | | | | | С покрытием | | | | | | | | | | Кермет | | Кермет с покрытием | | Твёрдый сплав | | | | | | | |
| | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | | VP15TF | NP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T | HT105T |
| MA Углеродистая сталь · Легированная сталь | DNMG110404-MA | 0.4 | ●● | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 |
| | 110408-MA | 0.8 | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110412-MA | 1.2 | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150404-MA | 0.4 | ●●●★ | ▲●● | ●● | | | | | ★ | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| | 150408-MA | 0.8 | ●●●● | ▲●● | ●● | | | | | ★ | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| | 150412-MA | 1.2 | ●●●★ | ▲□ | ●● | | | | | ●● | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| | 150416-MA | 1.6 | ★ | | | | | | | ●● | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| | 150604-MA | 0.4 | ●●●□ | ▲●● | ●● | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| | 150608-MA | 0.8 | ●●●● | ▲●● | ●● | | | | | ●● | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| | 150612-MA | 1.2 | ●●●□ | ▲●● | ●● | | | | | ●● | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| 150616-MA | 1.6 | ● | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MV Углеродистая сталь · Легированная сталь | DNMG150404-MV | 0.4 | ●●★ | ▲ | | | | | | □ | | | | | ● | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | |
| | 150408-MV | 0.8 | ●●★ | ▲ | | | | | | □ | | | | | ● | | | | | | | | | | | |
| | 150412-MV | 1.2 | ●★ | ▲ | | | | | | □ | | | | | ● | | | | | | | | | | | |
| | 150416-MV | 1.6 | ★ | ▲ | | | | | | □ | | | | | ● | | | | | | | | | | | |
| | 150604-MV | 0.4 | ●●● | ▲ | | | | | | ● | | | | | ● | | | | | | | | | | | |
| | 150608-MV | 0.8 | ●●● | ▲ | | | | | | ● | | | | | ● | | | | | | | | | | | |
| | 150612-MV | 1.2 | ●●● | ▲ | | | | | | ● | | | | | ● | | | | | | | | | | | |
| MH Углеродистая сталь · Легированная сталь | DNMG150404-MH | 0.4 | ●●●★ | ▲● | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | |
| | 150408-MH | 0.8 | ●●●★ | ▲● | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150412-MH | 1.2 | ●●● | ▲★ | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150604-MH | 0.4 | ●●●● | ▲● | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150608-MH | 0.8 | ●●●● | ▲● | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| Стандарт Углеродистая сталь · Легированная сталь | DNMG110408 | 0.8 | ●● | | | | | | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | |
| | 150404 | 0.4 | ●●● | ▲ | | | | | | ●● | | | | | ●● | | | | | ●● | | | | | | |
| | 150408 | 0.8 | ●●●★ | ▲ | | | | | | ●● | | | | ★ | ●● | | | | | ●● | | | | | | |
| | 150412 | 1.2 | ●●●★ | ▲ | | | | | | ●● | | | | ★ | ★● | | | | | | | | | | | |
| | 150416 | 1.6 | ★ | | | | | | | | | | | | ●● | | | | | | | | | | | |
| | 150604 | 0.4 | ●●● | ▲ | | | | | | □ | ● | | | | ●● | | | | | | | | | | | |
| | 150608 | 0.8 | ●●● | ▲ | | | | | | | ● | | | ★ | ●● | | | | | | | | | | | |
| 150612 | 1.2 | ●●● | ▲ | | | | | | | ●● | | | ★ | ●● | | | | | □ | | | | | | | |
| 150616 | 1.6 | ● | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ⊕ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P | Угловой радиус | | | | | | | | | | | | | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|----------------|---|---|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--|--------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|-------|--------|
| | M | K | N | S | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | AP25N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9005 |
| * MW  Углеродистая сталь - Легированная сталь Получистовая обработка (Зачистная кромка) | Сталь | | | | | | | | | | | | | | C010 C014 E037 E039 E042 H009 H011 | | | | | | | | | | | | | |
| | Нержавеющая сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Цветные Металлы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MS  Нержавеющая сталь Получистовая обработка | Сталь | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 E042 E043 H009 -011 | | | | | | | | | | | | | |
| | Нержавеющая сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Цветные Металлы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Углеродистая сталь - Легированная сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L  Углеродистая сталь - Легированная сталь Получистовая обработка | Сталь | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | | | | | | | | | | | |
| | Нержавеющая сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Цветные Металлы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Углеродистая сталь - Легированная сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Углеродистая сталь - Легированная сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Углеродистая сталь - Легированная сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GH  Углеродистая сталь - Легированная сталь Черновая обработка | Сталь | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | | | | | | | | | | | |
| | Нержавеющая сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Цветные Металлы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GJ  Труднообрабатываемых материалов Черновая обработка | Сталь | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | | | | | | | | | | | |
| | Нержавеющая сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Цветные Металлы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Углеродистая сталь - Легированная сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HL  Малоуглеродистая сталь Тяжелая черновая обработка | Сталь | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 H009 -011 | | | | | | | | | | | | | |
| | Нержавеющая сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HZ  Углеродистая сталь - Легированная сталь Тяжелая черновая обработка | Сталь | | | | | | | | | | | | | | C010 C011 E014 E037 -039 E042 E043 H009 -011 | | | | | | | | | | | | | |
| | Нержавеющая сталь | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Цветные Металлы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

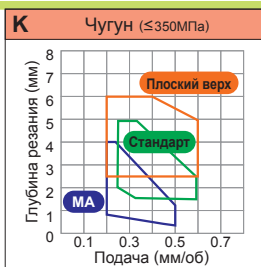
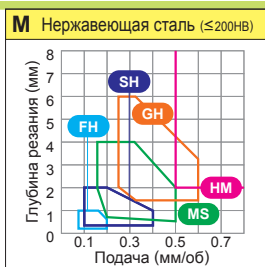
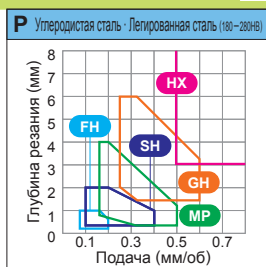
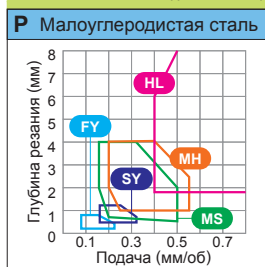
*Перед применением стружколома MW (зачистной пластины), пожалуйста, обратитесь к странице A024.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

90° **SN** ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

SNMG 09 03 04-FHРазмер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.**КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**

Финишная обработка ---- Чистовая обработка ---- Получистовая обработка ---- Черновая обработка ---- Тонкая черновая обработка ----



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | Кермет Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страничку применимых державок | |
|---|--|----------------|--|---|---|--|--|---|--|--|--|--|------------------------------|---------------|--|--|
| | | | UE6105 UE6110 UE6020 UH6400 UH6005 US7020 US735 US905 UC5105 UC5115 VP05RT VP10RT VP15TF UP20M NX2525 NX3035 AP25N VP25N UT120T HT105T HT110 RT9005 RT9010 TF15 | | | | | | | | | | | | | |
| FH Углеродистая сталь · Легированная сталь Финишная обработка ar (мм) vs f (мм/об) | SNMG090304-FH | 0.4 | | | | | | | | | | | ★ | | | |
| | 090308-FH | 0.8 | | | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 120404-FH | 0.4 | ★ | ★ | | | | | | | | | | ● | | |
| | 120408-FH | 0.8 | ★ | ★ | | | | | | | | | | ● | | |
| FS Малоуглеродистая сталь Финишная обработка ar (мм) vs f (мм/об) | SNMG120404-FS | 0.4 | ★ | | | | | | | | | | ★ | | | |
| | 120408-FS | 0.8 | ★ | | | | | | | | | | | ● | | |
| FY Малоуглеродистая сталь Финишная обработка ar (мм) vs f (мм/об) | SNMG120408-FY | 0.8 | ● | | | | | | | | | | ● | ★ | | |
| PK Углеродистая сталь · Легированная сталь Финишная обработка ar (мм) vs f (мм/об) | SNGG120408-PK | 0.8 | | | | | | | | | | | □ | | | |
| SH Углеродистая сталь · Легированная сталь Чистовая обработка ar (мм) vs f (мм/об) | SNMG120404-SH | 0.4 | ● | ● | ▲ | | | ● | | | | | ● | ● | □ | |
| | 120408-SH | 0.8 | ● | ● | ▲ | | | ● | | | | | ● | ● | ★ | |
| | 120412-SH | 1.2 | ★ | ★ | | | | ● | | | | | ● | ★ | □ | |
| SA Углеродистая сталь · Легированная сталь Чистовая обработка ar (мм) vs f (мм/об) | SNMG120404-SA | 0.4 | ● | ● | ▲ | | | | | | | | ★ | | | |
| | 120408-SA | 0.8 | ● | ● | ▲ | | | | | | | | ● | | | |
| | 120412-SA | 1.2 | ● | ● | ▲ | | | | | | | | ★ | | | |
| SY Малоуглеродистая сталь Чистовая обработка ar (мм) vs f (мм/об) | SNMG120408-SY | 0.8 | ● | | | | | | | | | | ● | ● | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

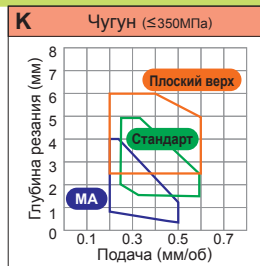
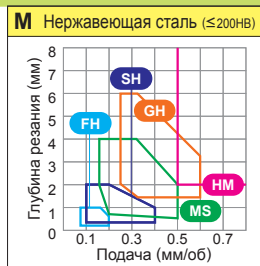
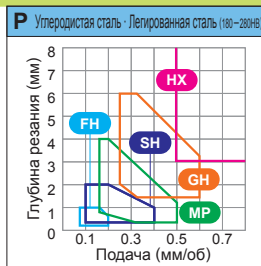
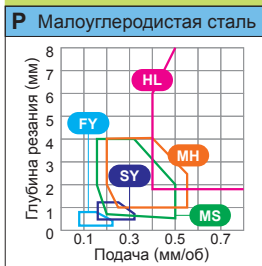
90° SN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

SNMG 09 03 04-MS

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка ... Чистовая обработка ... Получистовая обработка ... Черновая обработка ... Тяжёлая черновая обработка ...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Форма | Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Угловой радиус Re (мм) | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | |
|--|--|-------|---|-------------|---------------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|--------------------|--------|---------------|--------|--|-------|--------|--------|-------|-------|--------|------------------------------|-------|--------|
| | | | | | | С покрытием | | | | | | | | Кермет | | Кермет с покрытием | | Твёрдый сплав | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9005 |
| MS Нержавеющая сталь Получистовая обработка | SNMG090304-MS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C012 -015 E015 E036 | | |
| | 090308-MS | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120404-MS | 0.4 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | ★ | | | | | | | | |
| | 120408-MS | 0.8 | ●★ | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | ● | | | | | | | | |
| | 120412-MS | 1.2 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | ● | | | | | | | | |
| | 120416-MS | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150608-MS | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150612-MS | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L Углеродистая сталь - Легированная сталь Получистовая обработка | SNGG090304R | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | ★● | | ★ | | | | | | | C012 -015 E015 E036 | | |
| | 090304L | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | ★● | | ★ | | | | | | | | | |
| | 090308R | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | ★● | | ★ | | | | | | | | | |
| | 090308L | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | ★● | | ★ | | | | | | | | | |
| | 120404R | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | ★● | | ★ | | | | | | | | | |
| | 120404L | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | ★● | | ★ | | | | | | | | | |
| | 120408R | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | ★● | | ★ | | | | | | | | | |
| | 120408L | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | ★● | | ★ | | | | | | | | | |
| GH Углеродистая сталь - Легированная сталь Черновая обработка | SNMG120408-GH | 0.8 | ●●●● | ▲ | ●● | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C012 -015 E015 E036 | | |
| | 120412-GH | 1.2 | ●●●● | ▲ | ●● | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120416-GH | 1.6 | ●●●● | ▲ | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150612-GH | 1.2 | ●●●● | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150616-GH | 1.6 | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190612-GH | 1.2 | ●●●● | ▲ | ★● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| HL Малоуглеродистая сталь Тяжёлая черновая обработка | SNMM120408-HL | 0.8 | ●● | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C012 -015 E015 E036 | | |
| | 120412-HL | 1.2 | ●● | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150612-HL | 1.2 | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150616-HL | 1.6 | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190612-HL | 1.2 | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190616-HL | 1.6 | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

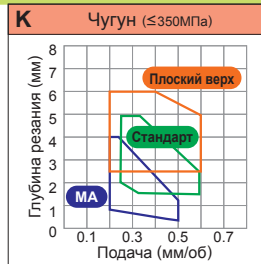
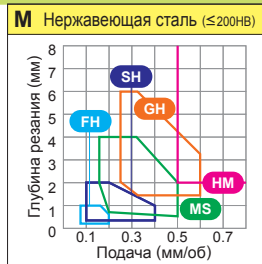
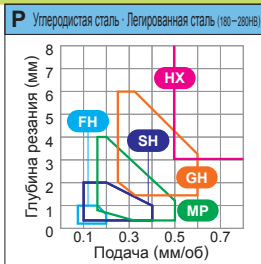
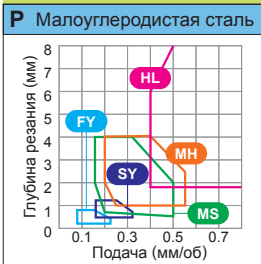
90° SN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

SNMG 25 09 24-HDS

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка ····· Чистовая обработка ····· Получистовая обработка ····· Черновая обработка ····· Тяжелая черновая обработка ·····



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ☆ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | |
|---|--|----------------|-----------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|------------------------------|--------------------|---------------|--------|--------|--------|-------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | | | | | | | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M |
| HDS Углеродистая сталь - Легированная сталь Тяжелая черновая обработка | SNMG250924-HDS | 2.4 | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | | | | |
| | | | SNMM250924-HDS | | ● | □ | | | | | | | | | | | | | | | - | | | |
| HXD Малоуглеродистая сталь Тяжелая черновая обработка | SNMM190612-HXD | 1.2 | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | C012 C014 | | | | | |
| | 190616-HXD | 1.6 | | □ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190624-HXD | 2.4 | | □ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 250924-HXD | 2.4 | | ● | ☆ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Плоский верх Чугун Тяжелая черновая обработка | SNMA090304 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | C012 -015 E015 E036 | | | | | | | |
| | 090308 | 0.8 | | ▲ | | ☆ | ☆ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090312 | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120404 | 0.4 | | | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120408 | 0.8 | | | ▲ | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120412 | 1.2 | | | ▲ | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120416 | 1.6 | | | ▲ | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Плоский верх Чугун Тяжелая черновая обработка | SNGA090302 | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | ☆ | ● | C012 -015 E015 E036 | | | | | | |
| | 090304 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ☆ | ● | | | | | | | |
| | 090308 | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | ☆ | ● | | | | | | | |
| | 120404 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ☆ | ● | | | | | | | |
| | 120412 | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | ☆ | ● | | | | | | | |

● : Есть на складе. ☆ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

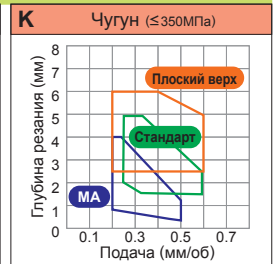
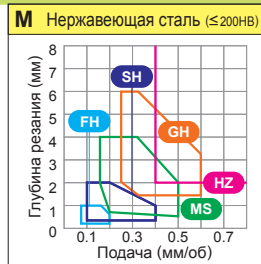
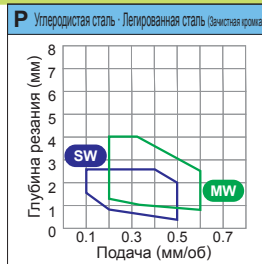
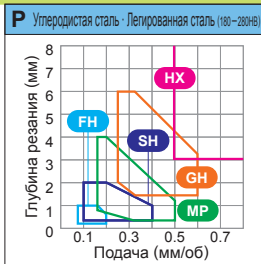
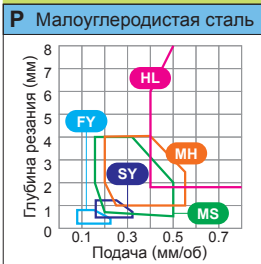
60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

TNMG 16 04 04-SH

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Полушпоровая обработка... Черновая обработка... Точение черновой обработки...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на странице применимых державок | | | | | | | | | | |
|---|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|--------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | | | | | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T |
| SH Углеродистая сталь · Легированная сталь Чистовая обработка | TNMG160404-SH | 0.4 | ● | ● | ● | ▲ | ● | ● | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | | |
| | 160408-SH | 0.8 | ● | ● | ● | ▲ | ● | ● | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | |
| | 160412-SH | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | ★ | | | | | | |
| | 220408-SH | 0.8 | ● | ★ | ★ | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SA Углеродистая сталь · Легированная сталь Чистовая обработка | TNMG160404-SA | 0.4 | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| | 160408-SA | 0.8 | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | |
| | 160412-SA | 1.2 | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | |
| | 220408-SA | 0.8 | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * SW Углеродистая сталь · Легированная сталь Чистовая обработка (Зачистная кромка) | TNMX160404-SW | 0.4 | ● | ● | | ▲ | ● | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | |
| | 160408-SW | 0.8 | ● | ● | | ▲ | ● | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | |
| SY Малоуглеродистая сталь Чистовая обработка | TNMG160404-SY | 0.4 | | ● | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | |
| | 160408-SY | 0.8 | | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | |
| R/L-1M Углеродистая сталь · Легированная сталь Чистовая обработка | TNMG160404L-1M | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| | 160404R-1M | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | |
| | 160408L-1M | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | |
| | 160408R-1M | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | |
| R/L-1G Углеродистая сталь · Легированная сталь Чистовая обработка | TNMG160404R-1G | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | |
| | 160404L-1G | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | |
| | 160408R-1G | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | |
| | 160408L-1G | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | |
| | 220404R-1G | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | |
| | 220404L-1G | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | |

*Перед применением стружколома SW (зачистной пластины), пожалуйста, обратитесь к странице A024.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

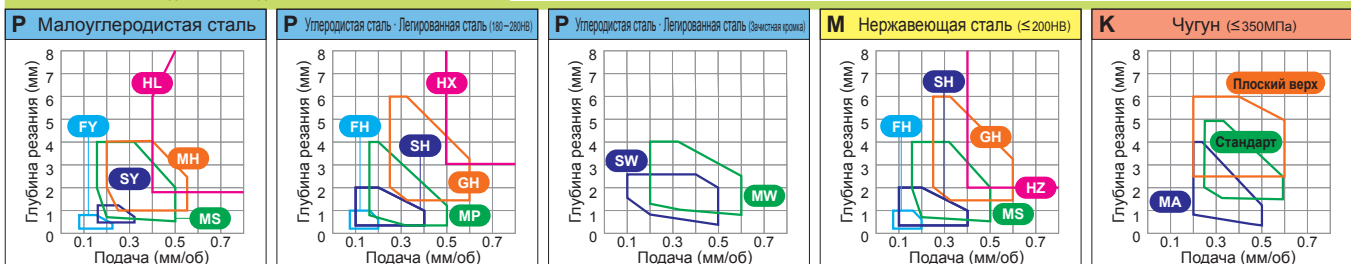
60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

TNMG 22 04 16

Размер Толщина Радиус на угле
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Полушлифовая обработка... Черновая обработка... Тяжелая черновая обработка...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------------------|---------------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|--------------------------------------|--------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US905 | UC5105 | UC5115 | | | | | | | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | NP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T | HT105T |
| Стандарт Углеродистая сталь · Легированная сталь ap (мм) f (мм/об) | TNMG220416 | 1.6 | ●● | ●● | ▲ | | | | | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | C016 -018 E015 E036 E042 | |
| | 270608 | 0.8 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 270612 | 1.2 | ★● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 270616 | 1.6 | ★□ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 330924 | 2.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | |
| * MW Углеродистая сталь · Легированная сталь ap (мм) f (мм/об) | TNMX160408-MW | 0.8 | ●●● | ●●● | ▲● | | | | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | C016 -018 E015 E036 | |
| | 160412-MW | 1.2 | ●●● | ●●● | ▲● | | | | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MS Нержавеющая сталь ap (мм) f (мм/об) | TNMG160404-MS | 0.4 | ●★ | | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ★ | | | | ● | | □●□ | | | | | | | C016 -018 E015 E036 E042 | |
| | 160408-MS | 0.8 | ★★ | | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ★ | | | | ● | | □●□ | | | | | | | | |
| | 160412-MS | 1.2 | ★ | | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ★ | | | | ● | | □●□ | | | | | | | | |
| | 220408-MS | 0.8 | ★□ | | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | ●●● | | | | | ● | | □★□ | | | | | | | | |
| | 220412-MS | 1.2 | | | □● | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-ES Нержавеющая сталь ap (мм) f (мм/об) | TNMG160404R-ES | 0.4 | | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C016 -018 E015 E036 E042 | |
| | 160404L-ES | 0.4 | | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160408R-ES | 0.8 | | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160408L-ES | 0.8 | | | ●● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 220408R-ES | 0.8 | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 220408L-ES | 0.8 | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-2M Углеродистая сталь · Легированная сталь ap (мм) f (мм/об) | TNMG160404R-2M | 0.4 | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | C016 -018 E015 E036 E042 | |
| | 160404L-2M | 0.4 | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160408R-2M | 0.8 | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160408L-2M | 0.8 | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-2G Углеродистая сталь · Легированная сталь ap (мм) f (мм/об) | TNMG160404R-2G | 0.4 | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | C016 -018 E015 E036 E042 | |
| | 160404L-2G | 0.4 | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160408R-2G | 0.8 | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160408L-2G | 0.8 | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |

*Перед применением стружколома MW (зачистной пластины), пожалуйста, обратитесь к странице A024.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии. □ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.



35°

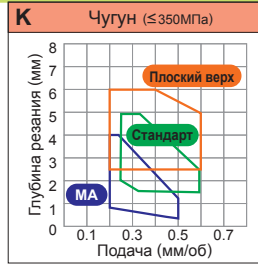
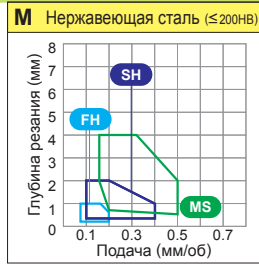
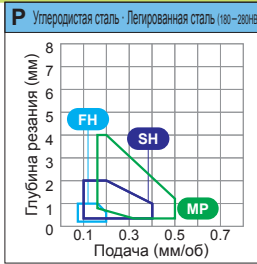
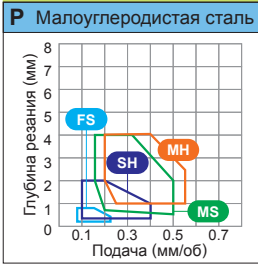
VN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

VNMG 16 04 02- FH








Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Получистовая обработка... Черновая обработка... Тонкая черновая обработка...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|------------------------------|--------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | | | | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9005 |
| FH Углеродистая сталь - Легированная сталь  Финишная обработка ar (мм) f (мм/об) | VNMG160402-FH | 0.2 | ★ | ★ | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160404-FH | 0.4 | ★ | ★ | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | | |
| | 160408-FH | 0.8 | ★ | ★ | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | |
| FS Малоуглеродистая сталь  Финишная обработка ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404-FS | 0.4 | | ★ | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408-FS | 0.8 | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| FJ Труднообрабатываемых материалов  Финишная обработка ar (мм) f (мм/об) | VNGG1604V5-FJ | 0.05 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160401-FJ | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | 160402-FJ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| R/L-F Углеродистая сталь - Легированная сталь  Финишная обработка ar (мм) f (мм/об) | VNGG160402R-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160402L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160404R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160404L-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SH Углеродистая сталь - Легированная сталь  Чистовая обработка ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404-SH | 0.4 | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | | | | | | | | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408-SH | 0.8 | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | |
| MJ Труднообрабатываемых материалов  Чистовая обработка ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404-MJ | 0.4 | | | | | | | | | ● | | ● | ● | | | | | | | | | | ● | ● | | | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408-MJ | 0.8 | | | | | | | | | ● | | ● | ● | | | | | | | | | | ● | ● | | | | |
| | 160412-MJ | 1.2 | | | | | | | | | ● | | ★ | ★ | | | | | | | | | | | ● | ● | | | |
| MJ Труднообрабатываемых материалов  Чистовая обработка ar (мм) f (мм/об) | VNGM160404-MJ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408-MJ | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |

СТРУЖКОЛОМЫ

A036

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ

A026

ОБОЗНАЧЕНИЕ

A002

A085



ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]



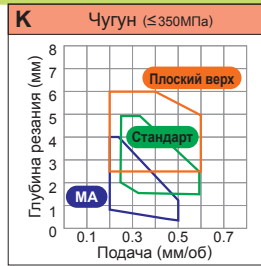
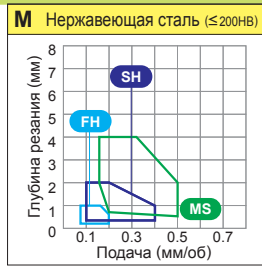
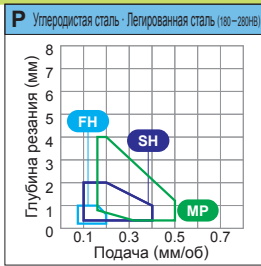
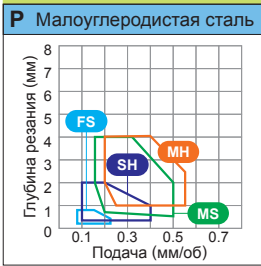
35° VN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

VNMG 16 04 04- MP

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка ... Чистовая обработка ... Полушлифовальная обработка ... Черновая обработка ... Тонкая черновая обработка ...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|--------------------|---------------|--|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|------------------------------|------------------------------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | | | | | | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T |
| MP Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404-MP | 0.4 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | C019 -021 E016 E044 |
| | 160408-MP | 0.8 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160412-MP | 1.2 | ★★ | ★ | ★ | ★ | ▲ | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| MA Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404-MA | 0.4 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408-MA | 0.8 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | | C019 -021 E016 E044 |
| MV Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404-MV | 0.4 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408-MV | 0.8 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | | C019 -021 E016 E044 |
| MH Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404-MH | 0.4 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408-MH | 0.8 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | | C019 -021 E016 E044 |
| Стандарт Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404 | 0.4 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408 | 0.8 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | | C019 -021 E016 E044 |
| | 160412 | 1.2 | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ●●●● | ▲ | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| MS Нержавеющая сталь ar (мм) f (мм/об) | VNMG160404-MS | 0.4 | ★ | ★ | ★ | ★ | ▲ | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160408-MS | 0.8 | ★ | ★ | ★ | ★ | ▲ | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | | C019 -021 E016 E044 |
| R/L Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) f (мм/об) | VNGG160404R | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ★● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | C019 -021 E016 E044 | |
| | 160404L | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ★● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | | C019 -021 E016 E044 |
| | 160408R | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | ★● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | ●● | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

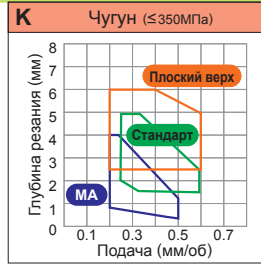
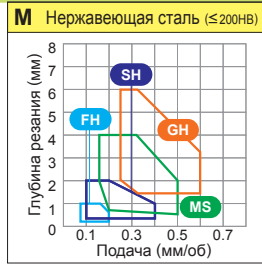
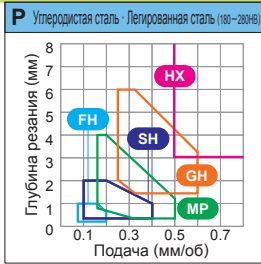
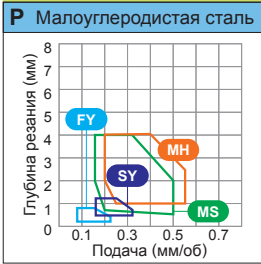
80° WN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

WNMG 08 04 04- FH

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Полушпательная обработка... Черновая обработка... Точная черновая обработка...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь | M Нержавеющая сталь | K Чугун | N Цветные Металлы | S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------|---------------------|---------|-------------------|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------------|-------|---------------|--------|--------|---|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|------------------------------|------------------------------|--------|------|--|--|
| | | | | | | | Кермет | | | | | | Кермет с покрытием | | Твёрдый сплав | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9005 | RT9010 | TF15 | | |
| FH Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка | WNMG080404-FH | 0.4 | ★ | ★ | ▲ | ● | | | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | | | | C022 C023 E016 E040 | | | | | |
| | 080408-FH | 0.8 | ★ | ★ | ▲ | ● | | | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FS Малоуглеродистая сталь Финишная обработка | WNMG080404-FS | 0.4 | ★ | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | C022 C023 E016 E040 | | | | |
| | 080408-FS | 0.8 | ★ | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FY Малоуглеродистая сталь Финишная обработка | WNMG080404-FY | 0.4 | | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | C022 C023 E016 E040 | | | | |
| | 080408-FY | 0.8 | | ● | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SH Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка | WNMG06T304-SH | 0.4 | ● | ● | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 06T308-SH | 0.8 | ● | ● | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 06T312-SH | 1.2 | ● | | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 060404-SH | 0.4 | ● | ● | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 060408-SH | 0.8 | ● | ● | ▲ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 060412-SH | 1.2 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080404-SH | 0.4 | ● | ★ | ● | ▲ | ● | | ● | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080408-SH | 0.8 | ● | ● | ● | ▲ | ● | | ● | | | | | | | | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | |
| 080412-SH | 1.2 | ● | ● | ★ | ▲ | ● | | ● | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SA Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка | WNMG080404-SA | 0.4 | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080408-SA | 0.8 | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080412-SA | 1.2 | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * SW Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка (Зачистная кромка) | WNMG060404-SW | 0.4 | ● | ● | ▲ | ★ | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 060408-SW | 0.8 | ● | ● | ▲ | ● | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080404-SW | 0.4 | ● | ● | ▲ | ● | | | | | | | ★ | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080408-SW | 0.8 | ● | ● | ▲ | ● | | | | | | | ● | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 080412-SW | 1.2 | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | |

*Перед применением стружколома SW (зачистной пластины), пожалуйста, обратитесь к странице A024.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]



90° SN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

SNMN 09 03 04

Размер Толщина Радиус на угле
* Смотрите на странице A002.

ПЛАСТИНЫ
ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ОТРИЦ.
БЕЗ
ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Черновая обработка...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь | M Нержавеющая сталь | K Чугун | N Цветные Металлы | S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | С покрытием | | | | | | | | | | | | | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | |
|--|-------------|------------------------|-------------------|----------------------|---|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-----------------------|--------|---------------|--------|--------|---|--------|-------|--------|--------|-------|
| | | | | | | C | | | | | | Кермет | | Кермет с покрытием | | Твёрдый сплав | | | | | | | | |
| | | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N |
| Форма Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : подача | Обозначение | | Угловой радиус | | Re (мм) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | СНМН090304 | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Плоский верх Чугун ар (мм) f (мм/об) | 090308 | | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120308 | | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120404 | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120408 | | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120412 | | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120416 | | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120420 | | 2.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150412 | | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190412 | | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Плоский верх Чугун ар (мм) f (мм/об) | SNGN090304 | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090308 | | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120308 | | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120404 | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120412 | | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

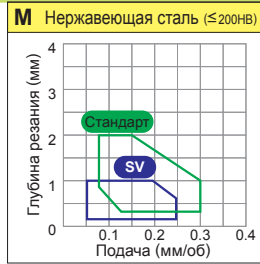
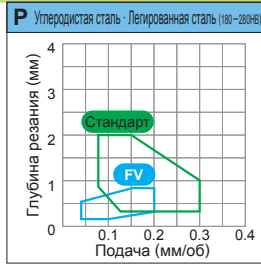
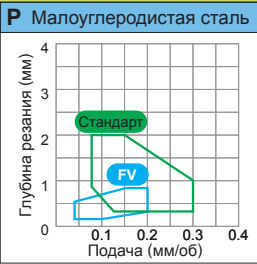
80° CC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CCMT 06 02 02-FV

Размер Толщина Радиус на угле Стружкойлом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Получистовая обработка...




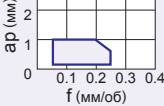

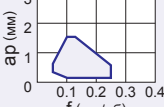

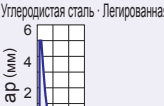






Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь | | M Нержавеющая сталь | | K Чугун | | N Цветные Металлы | | S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | |
|---|--------------------------|---|---------------------|---------|---------|--------|-------------------|--------|--|--------|----------------|-------------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|-------|--------|--|--------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|--------|------|
| | Форма | Уровень Контроля Стружкодробления ap : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Re (мм) | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | | | VP15TF | UP20M | NX2525 | | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9010 | TF15 |
| | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | | | VP15TF | UP20M | NX2525 | | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9010 | TF15 |
| FV Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка | ap (мм) f (мм/об) | CCMT060202-FV | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | |
| | | 060204-FV | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | |
| | | 09T302-FV | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | |
| | | 09T304-FV | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| | | 09T308-FV | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| FJ Труднообрабатываемых материалов Финишная обработка | ap (мм) f (мм/об) | CCGT09T301-FJ | 0.1 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | | |
| | | 09T302-FJ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | | 09T304-FJ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| AZ Алюминиевые сплавы Финишная обработка | ap (мм) f (мм/об) | CCGT060202-AZ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | |
| | | 060204-AZ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | | 09T302-AZ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| | | 09T304-AZ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| | | 09T308-AZ | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | |
| | | 120402-AZ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | |
| | | 120404-AZ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | |
| 120408-AZ | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| L-F Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка | ap (мм) f (мм/об) | CCGT03S1V3L-F | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 03S101L-F | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 03S102L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 03S104L-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 04T0V3L-F | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 04T001L-F | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 04T002L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 04T004L-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-F Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка | ap (мм) f (мм/об) | CCGH060202R-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 060202L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 060204R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 060204L-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✚ : Нестабильное резание

| Обработка | Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Угловой радиус Re (мм) | С покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------------------|---------------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------|-------|
| | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | | | | | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 |
| SV  Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка  | | CCMH060202-SV | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | C024 D008 E007 E031 E035 | | |
| | | 060204-SV | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * SW  Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка (Зачистная кромка)  | | CCMT060202-SW | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | C024 D008 E007 E031 E035 | | |
| | | 060204-SW | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 09T302-SW | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 09T304-SW | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-SS  Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка  | | CCGT0602V3R-SS | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C024 D008 E007 E031 E035 | | |
| | | 0602V3L-SS | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 060201R-SS | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 060201L-SS | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 060202R-SS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 060202L-SS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 09T3V3R-SS | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 09T3V3L-SS | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 09T301R-SS | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 09T301L-SS | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 09T302R-SS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 09T302L-SS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Стандарт  Углеродистая сталь - Легированная сталь Полушlifовая обработка  | | CCMT060202 | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | C024 D008 E007 E031 E035 | | |
| | | 060204 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 060208 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 080302 | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 080304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 080308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 09T302 | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 09T304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 09T308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| | | 120404 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | |
| 120408 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | |
| 120412 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | |
| MV  Углеродистая сталь - Легированная сталь Полушlifовая обработка  | | CCMH060202-MV | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | C024 D008 E007 E031 E035 | | | |
| | | 060204-MV | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | |
| * MW  Углеродистая сталь - Легированная сталь Полушlifовая обработка (Зачистная кромка)  | | CCMT060204-MW | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | C024 D008 E007 E031 E035 | | | |
| | | 060208-MW | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | |
| | | 09T304-MW | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | |
| | | 09T308-MW | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | |
| | | 120404-MW | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | |
| 120408-MW | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | |

*Перед применением стружколома SW, MW (зачистной пластины), пожалуйста, обратитесь к странице A024.

СТРУЖКОЛОМЫ
A048

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ
A026

ОБОЗНАЧЕНИЕ
A002

ПЛАСТИНЫ
ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ПОЛОЖ.
7°

С
ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

X

A095

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

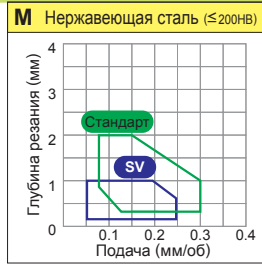
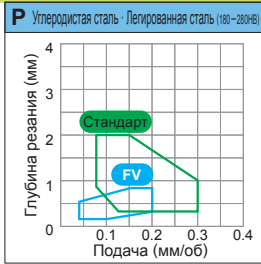
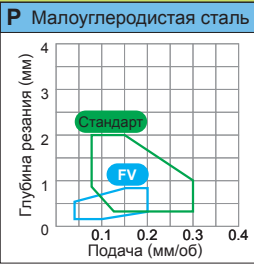
80° CC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CCET 06 02 V3R - SR

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Получистовая обработка...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ⊕ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на странице применяемых державок | | | | | | | | |
|-------------------------|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|--|--------|--------------------|---------------|--------|--------|--------|-------|--------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | | | | | | | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | NP20M | NX2525 |
| R/L-SR | CCET0602V3R-SR | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 0602V3L-SR | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060201R-SR | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060201L-SR | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060202R-SR | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060202L-SR | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060204R-SR | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060204L-SR | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T3V3R-SR | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T3V3L-SR | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T301R-SR | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T301L-SR | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T302R-SR | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T302L-SR | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T304R-SR | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T304L-SR | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| R/L-SN | CCET060200R-SN | 0 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060200L-SN | 0 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 0602V3R-SN | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 0602V3L-SN | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060201R-SN | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060201L-SN | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060202R-SN | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060202L-SN | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060204R-SN | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 060204L-SN | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T300R-SN | 0 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T300L-SN | 0 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T3V3R-SN | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T3V3L-SN | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T301R-SN | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T301L-SN | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T302R-SN | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T302L-SN | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T304R-SN | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |
| | 09T304L-SN | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | ★ | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

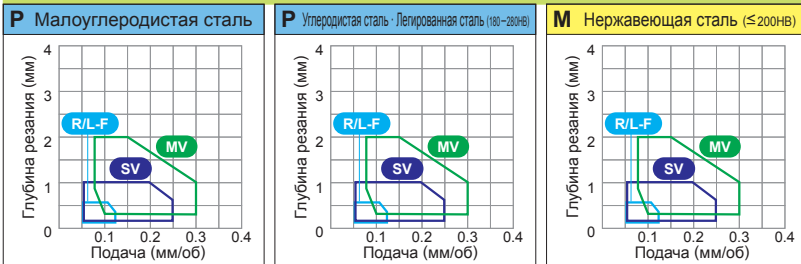
80° CP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CPMH 08 02 02 FV

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка --- Чистовая обработка --- Полушпиковая обработка ---



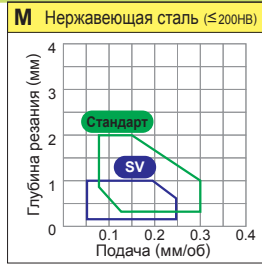
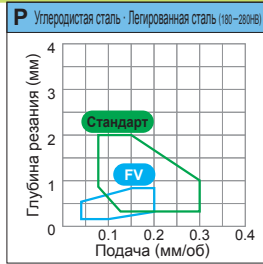
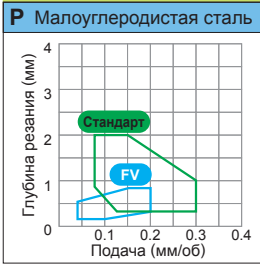
Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | Форма | Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Угловой радиус Re (мм) | С покрытием | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|---|-------------|---------------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------------------|---------------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|
| | | | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | | | | | |
| | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | | | | | | | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | VP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N |
| Углеродистая сталь - Легированная сталь | FV | CPMH080202-FV | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E007 | | |
| | | | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Углеродистая сталь - Легированная сталь | R/L-F | CPMH080204R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E007 | | |
| | | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Углеродистая сталь - Легированная сталь | R/L-F | CPGT080204R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | |
| | | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Алюминиевые сплавы | Стандарт | CPGT080202 | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | |
| | | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Углеродистая сталь - Легированная сталь | SV | CPMH080202-SV | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E007 | | |
| | | | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Углеродистая сталь - Легированная сталь | MV | CPMH080204-MV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E007 | | |
| | | | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Углеродистая сталь - Легированная сталь | Стандарт | CPMX080204 | 0.4 | ★ □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E007 | | |
| | | | 0.8 | ★ □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.4 | ★ ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0.8 | ★ ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка --- Чистовая обработка --- Получистовая обработка ---



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------------------|---------------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | | | | | | | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N |
| FV Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка | DCMT070202-FV | 0.2 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070204-FV | 0.4 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070208-FV | 0.8 | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T302-FV | 0.2 | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T304-FV | 0.4 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T308-FV | 0.8 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| AZ Алюминиевые сплавы Финишная обработка | DCGT070202-AZ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070204-AZ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T302-AZ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T304-AZ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T308-AZ | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-F Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка | DCGT070202R-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070202L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070204R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070204L-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T302R-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T302L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T304R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11T304L-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SV Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка | DCMT070202-SV | 0.2 | □ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070204-SV | 0.4 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070208-SV | 0.8 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T302-SV | 0.2 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T304-SV | 0.4 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T308-SV | 0.8 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-SS Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая обработка | DCGT0702V3R-SS | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 0702V3L-SS | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070201R-SS | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070201L-SS | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070202R-SS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 070202L-SS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T3V3R-SS | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11T301R-SS | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11T302R-SS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

X

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

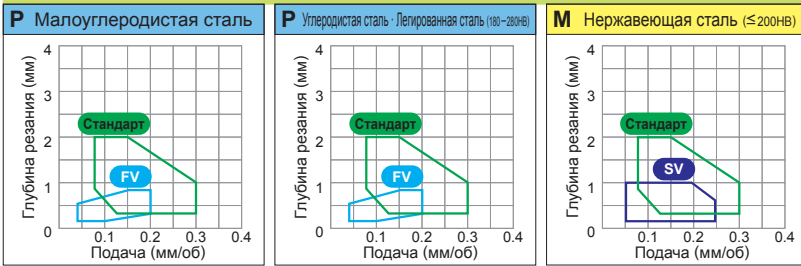
55° DC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

DCMT 07 02 02

Размер Толщина Радиус на угле
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Полушпиковая обработка...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

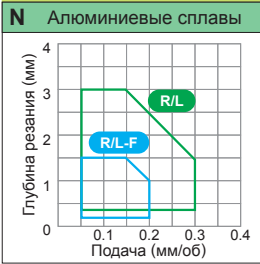
| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | | | | | | | | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N |
| Стандарт Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) | DCMT070202 | 0.2 | ● | ● | | ▲ | ● | | | | | | | ● | ● | ● | | ● | | | | | | | | | | |
| | 070204 | 0.4 | ● | ● | | ▲ | ● | | ● | | | ★ | | ● | ● | ● | | ● | | | | | | | | | | |
| | 070208 | 0.8 | □ | | | | □ | | | ● | | | | ● | ● | ★ | | | | | | | | | | | | |
| | 11T302 | 0.2 | ● | ● | | ▲ | ● | | | | | | | ● | ● | ● | | ● | | | | | □ | | | | | |
| | 11T304 | 0.4 | ● | ● | | ▲ | ● | | ● | ● | | ★ | | ● | ● | ● | | ● | | | | | □ | | | | | |
| | 11T308 | 0.8 | ● | ● | | ▲ | ● | | ● | ● | | ★ | | ● | ● | ★ | | ● | | | | | □ | | | | | |
| | 11T312 | 1.2 | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 150404 | 0.4 | ● | ● | | | ● | | | ● | | | | ● | ● | ★ | | ● | | | | | □ | | | | | |
| | 150408 | 0.8 | ● | ● | | | ● | | | ● | | | | ● | ● | ★ | | ● | | | | | □ | | | | | |
| 150412 | 1.2 | ● | □ | | | □ | | | | | | | | | | | | | | | | □ | | | | | | |
| MV Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) | DCMT070202-MV | 0.2 | ● | ● | | | ● | | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | 070204-MV | 0.4 | ● | ● | | | ● | | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | 070208-MV | 0.8 | ● | ● | | | ● | ★ | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | 11T302-MV | 0.2 | ● | ● | | | ● | | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | 11T304-MV | 0.4 | ● | ● | | | ● | | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| | 11T308-MV | 0.8 | ● | ● | | | ● | | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | |
| R/L-SR Углеродистая сталь · Легированная сталь ar (мм) vs f (мм/об) | DCET0702V3R-SR | 0.03 | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | | |
| | 0702V3L-SR | 0.03 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 070201R-SR | 0.1 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 070201L-SR | 0.1 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 070202R-SR | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 070202L-SR | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 070204R-SR | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 070204L-SR | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 11T3V3R-SR | 0.03 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 11T3V3L-SR | 0.03 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 11T301R-SR | 0.1 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 11T301L-SR | 0.1 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 11T302R-SR | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 11T302L-SR | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| | 11T304R-SR | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | |
| 11T304L-SR | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | ★ | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка ---- R/L-F Получистовая обработка ---- R/L



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|--------|------|
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | | | | | VP05RT | VP10RT | VP15TF | VP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9010 | TF15 |
| | | | Re (мм) | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | | | | | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.2 |
| R/L-F Финишная обработка (Для обработки алюминиевых сплавов) | Алюминиевые сплавы | DEGX150402R-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150402L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150404R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150404L-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L Получистовая обработка (Для обработки алюминиевых сплавов) | Алюминиевые сплавы | DEGX150402R | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150402L | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150404R | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150404L | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

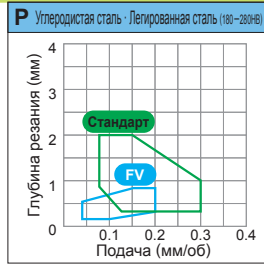
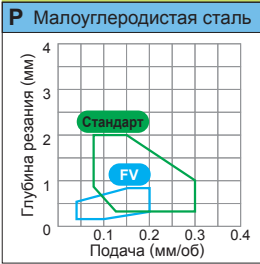
90° SC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

SCMT 09 T3 04- FV

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка ---- ● Получистовая обработка ---- ●



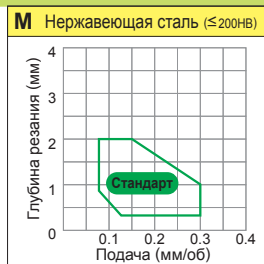
Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✘ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P | Сталь | ● | ● | ✘ | ✘ | ✘ | ✘ | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|---|---|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|--------|------|--------|--------------------|---------------|--|--|--------------|--------------|--------------|
| | M | Нержавеющая сталь | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Форма | K | Чугун | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : Подача | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | N | Цветные Металлы | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Угловой радиус | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | Обозначение | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9010 | TF15 | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | |
| FV Углеродистая сталь - Легированная сталь ар (мм) f (мм/об) | SCMT09T304-FV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | C028 E034 | | |
| | Стандарт Углеродистая сталь - Легированная сталь ар (мм) f (мм/об) | SCMT09T304 | 0.4 | ● | ● | ● | ▲ | | ● | | ● | | | | | | | | ● | ● | ● | ★ | | ● | | | | | | | | | | C028 E034 | |
| | | 09T308 | 0.8 | ● | ● | ● | ▲ | | ● | | ● | | | | | | □ | | | ● | ● | ● | ★ | | ● | | | | | | | | | | C028 E034 |
| | | 120404 | 0.4 | ● | ● | | ▲ | | ● | | ● | | | | | | | | | ● | ● | ● | ★ | | ● | | | | | | | | | | C028 E034 |
| | | 120408 | 0.8 | ● | ● | | ▲ | | ● | | ● | | | | | | | | | ● | ● | ● | ★ | | ● | | | | | | | | | | C028 E034 |
| Плоский верх Чугун ар (мм) f (мм/об) | SCMW09T304 | 0.4 | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | ● | | ● | | | | | | | | C028 E034 | | |
| | 09T308 | 0.8 | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C028 E034 | |
| | 120404 | 0.4 | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C028 E034 | |
| | 120408 | 0.8 | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C028 E034 | |
| | 120412 | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C028 E034 | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.
▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Получистовая обработка ---- ●



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|--------------------|---------------|--|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9010 | TF15 |
| | | | Re (мм) | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9010 |
| Стандарт Углеродистая сталь - Легированная сталь Получистовая обработка | SPMT090304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 090308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 120304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 120308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| Плоский верх Чугун | SPMW090304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 090308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 120304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 120308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| Плоский верх Чугун | SPGX090304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 090308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 120304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 120308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

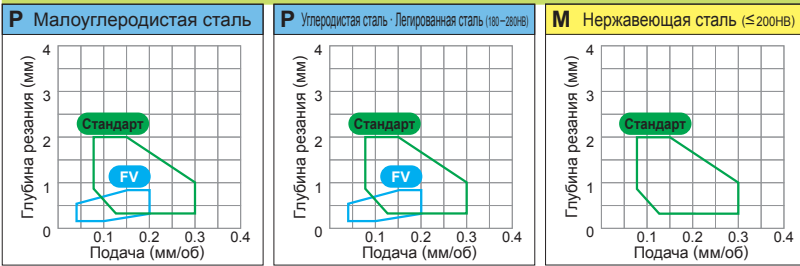
60° TC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

ТСМТ 11 02 04- FV

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка --- ● --- Полушпоровая обработка --- ● ---



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на странице применимых державок | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | | | | | VP10RT | VP15TF | VP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T |
| Форма Уровень Контроля Стружкодробления ap : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Re (мм) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FV Углеродистая сталь - Легированная сталь ap (мм) f (мм/об) | ТСМТ110204-FV | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 16Т304-FV | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| AZ Алюминиевые сплавы ap (мм) f (мм/об) | TCGT110202-AZ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110204-AZ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110208-AZ | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 16Т302-AZ | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 16Т304-AZ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-F Углеродистая сталь - Легированная сталь ap (мм) f (мм/об) | TCGT0601V3L-F | 0.03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 060101L-F | 0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 060102R-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 060102L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 060104R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Стандарт Углеродистая сталь - Легированная сталь ap (мм) f (мм/об) | ТСМТ080204 | 0.4 | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090204 | 0.4 | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110202 | 0.2 | ● | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110204 | 0.4 | ★ | ● | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110208 | 0.8 | ★ | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 130302 | 0.2 | | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 130304 | 0.4 | ● | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 16Т304 | 0.4 | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 16Т308 | 0.8 | ● | ● | ● | ▲ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Плоский верх Чугун ap (мм) f (мм/об) | ТСМВ110202 | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110204 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 130304 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 16Т304 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 16Т308 | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
 □ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.
 ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

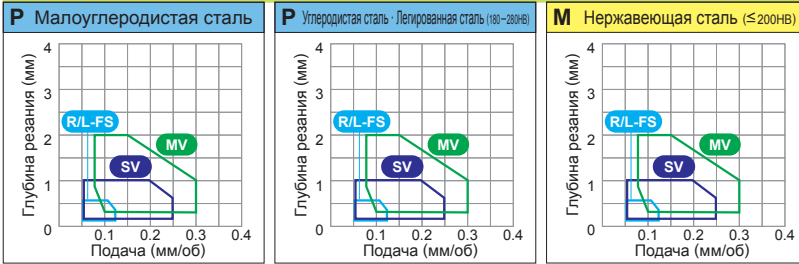
60° TP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

ТРМН 08 02 02- FV

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка... Чистовая обработка... Полушпиговая обработка...



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь | M Нержавеющая сталь | K Чугун | N Цветные Металлы | S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | | | |
|--|----------------|---------------------|---------|-------------------|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------------------|---------------|--|--------|--------------------|---------------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|
| | | | | | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | | | | | | | |
| | | | | | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | | | | | | | | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N |
| FV Углеродистая сталь · Легированная сталь ар (мм) vs f (мм/об) | TPMH080202-FV | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | E008 | | | | | | |
| | 080204-FV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090202-FV | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090204-FV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110302-FV | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110304-FV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110308-FV | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160302-FV | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160304-FV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 160308-FV | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L-FS Углеродистая сталь · Легированная сталь ар (мм) vs f (мм/об) | TPGH080202R-FS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | □ | | | | | | | | | | | E008 | | | | | |
| | 080202L-FS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080204R-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080204L-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090202R-FS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090202L-FS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090204R-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090204L-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110302R-FS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110302L-FS | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110304R-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 110304L-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160304R-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160304L-FS | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 160308R-FS | 0.8 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 160308L-FS | 0.8 | | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L Углеродистая сталь · Легированная сталь ар (мм) vs f (мм/об) | TPGX080202R | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | E026 | | | | | |
| | 080202L | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080204R | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080204L | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090202R | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090202L | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090204R | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090204L | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 090208R | 0.8 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 090208L | 0.8 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]



35° VC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

VCMT 08 02 02- FV

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

ПЛАСТИНЫ
ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ПОЛОЖ.
7°

С
ОТВ.

C

D

R

S

T

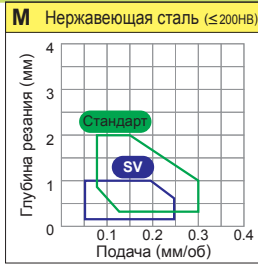
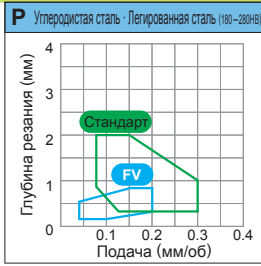
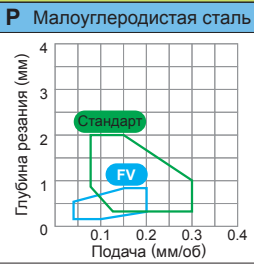
V

W

X

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка --- Чистовая обработка --- Полушпиковая обработка ---



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на странице применимых державок | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------------------|---------------|---|--------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | | | | | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 |
| FV Углеродистая сталь · Легированная сталь Финишная обработка | VCMT080202-FV | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 080204-FV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C030 |
| | 160404-FV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C031 |
| | 160408-FV | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E033 |
| | 160412-FV | 1.2 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E034 | |
| AZ Алюминиевые сплавы Финишная обработка | VCGT160404-AZ | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C030 | |
| | 160408-AZ | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C031 | |
| | 160412-AZ | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E033 | |
| | 220530-AZ | 3.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E034 | |
| R/L-F Углеродистая сталь · Легированная сталь Финишная обработка | VCGT080202R-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ★ | | | | | | ★ | | | | | | E012 | |
| | 080202L-F | 0.2 | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ★ | | | | | | ★ | | | | | | E013 | |
| | 080204R-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ★ | | | | | | ★ | | | | | | E013 | |
| | 080204L-F | 0.4 | | | | | | | | | | | | ● | ★ | ★ | | | | | | ★ | | | | | | E013 | |
| SV Углеродистая сталь · Легированная сталь Чистовая обработка | VCMT080202-SV | 0.2 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E012 | |
| | 080204-SV | 0.4 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E013 | |
| Стандарт Углеродистая сталь · Легированная сталь Полушпиковая обработка | VCMT110304 | 0.4 | ● | ● | ▲ | | ● | | | | | | ★ | ● | ● | ★ | | | | | ● | □ | | | | | | C030 | |
| | 160404 | 0.4 | ● | ● | ▲ | | ● | ● | | | | | ★ | ● | ● | ★ | | | | | ● | □ | | | | | | C031 | |
| | 160408 | 0.8 | ● | ● | ▲ | | ● | ● | | | | | ★ | ● | ● | ★ | | | | | ● | □ | | | | | | E033 | |
| | 160412 | 1.2 | ● | ★ | | | ● | ● | | | | | | ● | ● | ★ | | | | | ● | □ | | | | | | E034 | |
| MV Углеродистая сталь · Легированная сталь Полушпиковая обработка | VCMT080202-MV | 0.2 | ● | | | | ● | ● | | | | | | ● | ● | ● | ★ | | | | | | | | | | | E012 | |
| | 080204-MV | 0.4 | ● | | | | ● | ● | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | E013 | |
| Плоский верх Чугун | VCMW110304 | 0.4 | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | ● | | | C030 | |
| | 160404 | 0.4 | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | ● | | | C031 | |
| | 160408 | 0.8 | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | ● | | | | E033 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E034 | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.
▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

80° WC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

WCGT 02 01 02 R

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

ПЛАСТИНЫ
ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

ПОЛОЖ.
7°

С
ОТВ.

С

D

R

S

T

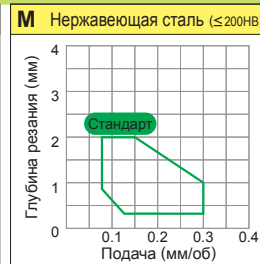
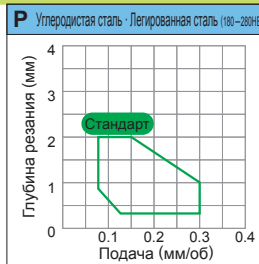
V

W

X

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Полушаровая обработка.....




Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | Указатель на страницу применимых державок | |
|--|--|----------------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|--------|--------------------|---------------|---|--|
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | UE6105 UE6110 UE6020 UE6035 UH6400 UE6005 US7020 US735 US905 UC5105 UC5115 VP05RT VP10RT VP15TF UP20M NX2525 NX3035 AP25N VP25N VP45N UT120T HT105T HT110 RT9010 TF15 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R/L Углеродистая сталь · Легированная сталь ар (мм) f (мм/об) | WCGT020102R | 0.2 | | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | 020102L | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| | 020104R | 0.4 | | | | | | | | | | | | | ✦ | | | | |
| | 020104L | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| | L30202R | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| | L30202L | 0.2 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| | L30204R | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| | L30204L | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| Стандарт Углеродистая сталь · Легированная сталь ар (мм) f (мм/об) | WCMT020102 | 0.2 | ★ □ | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | 020104 | 0.4 | ★ □ | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | L30202 | 0.2 | ★ | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | L30204 | 0.4 | ★ | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | 040202 | 0.2 | ★ □ | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | 040204 | 0.4 | ★ □ | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| | 040208 | 0.8 | □ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 06T304 | 0.4 | ★ □ | | | | | | | | | | | | ● | | | | |
| 06T308 | 0.8 | ★ □ | | | | | | | | | | | | ● | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P | Сталь | ● | ● | ✦ | ✦ | ✦ | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-------------------|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------------------|---------------|--------|--|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|--------|------|
| | M | Нержавеющая сталь | | | | | ● | ● | | | | | ✦ | ✦ | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | | | | | | | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| N | Цветные Металлы | | | | | | | | | | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | ● | | | | | | | | ● | ✦ | | | | | | | | | | | | | |
| Форма | Уровень Контроля Стружкодробления ар : Глубина резания f : Подача | Обозначение | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | Твёрдый сплав | | Указатель на страницу применяемых державок | | | | | | | | | | | |
| | | | Re (мм) | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UTi20T | HTi05T | HTi10 | RT9010 | TF15 |
|  | | RTG05A | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C038 |
| | | 06A | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | | | | |
| | | 07A | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | | | | |
| | | 08A | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | | | | |
| | | 10A | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | | | | |
| | | 12A | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ★ | | | | |

Для спец. исполъз.
(Для TL державки)

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]



90° SP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

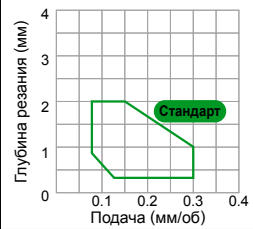
SPMR 09 03 04

Размер Толщина Радиус на угле
* Смотрите на странице A002.

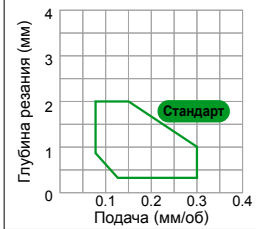
КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка ... Получистовая обработка ...

Р Малоуглеродистая сталь



Р Углеродистая сталь - Легированная сталь (180-200HV)



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | Угловой радиус | Re (мм) | C покрытием | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | | | Твёрдый сплав | | | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------------------|--------------------|--------|---------------|---------------|--------|---|--------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|--------|-------|--|--|--|--|
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | | NX3035 | AP25N | VP25N | VP45N | UTi20T | HTi05T | HTi10 | RT9010 | TF-15 | | | | |
| | | | С покрытием | | | | | | | | | | | Кермет | Кермет с покрытием | | | Твёрдый сплав | | | | | | | | | | | | | | | |
| Стандарт Чистовая - Получистовая обработка | Углеродистая сталь - Легированная сталь | SPMR090304 | 0.4 | ● | ★ | | | | | | | | | | | | ★ | ★ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 090308 | 0.8 | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120304 | 0.4 | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120308 | 0.8 | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120312 | 1.2 | ● | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 Стружколом Чистовая - Получистовая обработка | Углеродистая сталь - Легированная сталь | SPMR090304-80 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 090308-80 | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120308-80 | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120312-80 | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Плоский верх Чугун | Чугун | SPMN090304 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 090308 | 0.8 | ● | | | | | | | | | | | | | | □ | ★ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120304 | 0.4 | ● | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120304T | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120308 | 0.8 | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120308T | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120312 | 1.2 | ● | ★ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120320 | 2.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120408 | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 120412 | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150408 | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 150412 | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 190404 | 0.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 190408 | 0.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190412 | 1.2 | ★ | □ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 190416 | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 250616 | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]



60°

ТР ПЛАСТИНЫ
БЕЗ ОТВ.

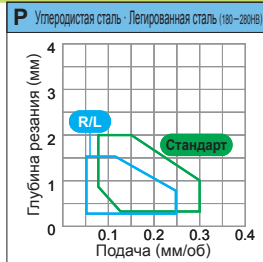
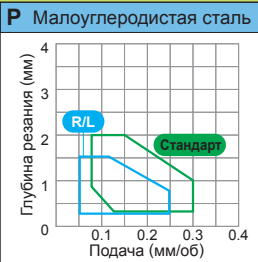
TPGR 11 03 04 R

Размер Толщина Радиус на угле Стружколом
* Смотрите на странице A002.

- ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ
- ПОЛОЖ. 11°
- БЕЗ ОТВ.
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W
- X

КОНТРОЛЬ ЗА СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Финишная обработка ---- (R/L) ---- Получистовая обработка ---- (Стандарт)



Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание

| Обрабатываемый материал | P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные Металлы S Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | Угловой радиус | С покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | | Кермет с покрытием | | Твёрдый сплав | | Указатель на страницу применимых державок | | | | | | |
|--|--|----------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------------|--------|---------------|-------|---|-------|-------|--------|--------|-------|--------|
| | | | C покрытием | | | | | | | | | | | | Кермет | | Кермет с покрытием | | Твёрдый сплав | | | | | | | | |
| | | | UE6105 | UE6110 | UE6020 | UE6035 | UH6400 | UE6005 | US7020 | US735 | US905 | UC5105 | UC5115 | VP05RT | VP10RT | VP15TF | UP20M | NX2525 | NX3035 | AP25N | | VP25N | VP45N | UT120T | HT105T | HT110 | RT9010 |
| R/L Углеродистая сталь - Легированная сталь Финишная обработка ар : Глубина резания f : Подача | TPGR110304R | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 110304L | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 160304R | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 160304L | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | 160308R | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 160308L | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| Стандарт Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая - Получистовая обработка ар : Глубина резания f : Подача | TPMR090202 | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 090204 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 090208 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 110302 | 0.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 110304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 110308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 160304 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| 160308 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| 160312 | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| 80 Стружколом Углеродистая сталь - Легированная сталь Чистовая - Получистовая обработка ар : Глубина резания f : Подача | TPMR110304-80 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 110308-80 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 160304-80 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | 160308-80 | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ. ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

