



ZCC Cutting Tools
Europe GmbH

Основной Каталог

Издание 2026

— RU —



Уважаемый клиент ZCC Cutting Tools Europe!

Предлагаем вам новую версию нашего основного каталога, содержащего описание всех изделий из нашего стандартного ассортимента. Мы в ZCC Cutting Tools стремимся учитывать потребности наших клиентов и создавать решения, позволяющие оптимизировать качество и экономику изготовления в соответствии с особенностями производства. В связи с этим мы постоянно расширяем и технологически совершенствуем наш ассортимент.

Мы регулярно — обычно два раза в год — выпускаем каталог новой продукции, в котором отражены все основные изменения в ассортименте, связанные с непрерывным процессом совершенствования продукции и развитием технологий ZCC-CT.

«Преимущества благодаря партнерству» была и остается нашим лозунгом и обещанием клиентам уже более 20 лет. Поэтому наше предложение выходит далеко за рамки каталога: мы разрабатываем и тестируем специальные решения для конкретных заказчиков и выполняем оптимизацию процессов наших клиентов в технологических и демонстрационных центрах в европейской штаб-квартире в Дюссельдорфе и в офисе продаж в Бирмингеме (Великобритания). Мы также предоставляем широкий спектр услуг, таких как системы управления инструментами и подготовка данных об инструментах, подготовка инструментов и обучение в области технологий производства и применения.

Этот основной каталог разделен на три части, соответствующим трем основным областям применения. Часть А содержит описание токарных инструментов, часть В — фрезерных инструментов, часть С — сверлильных инструментов. Компания ZCC-CT также подготовила отдельный каталог для инструментальных систем и расточных инструментов. Если вам нужны дополнительные каталоги и дополнительная информация по этим и другим темам, свяжитесь со своим контактным лицом или с нашим внутренним отделом продаж.

Мы благодарим вас за интерес и доверие и надеемся на успешное сотрудничество. Команда ZCC Cutting Tools Europe — это партнер, который всегда рядом с вами.

Q. Zhao
Коммерческий директор ZCC Cutting Tools Europe GmbH



Штаб-квартира ZCC Cutting Tools, г. Чжучжоу, Китай



Штаб-квартира ZCC Cutting Tools Europe GmbH, Дюссельдорф, Германия



Главный Офис в Европе

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

www.zccct-europe.com

Wanheimer Str. 57, 40472 Düsseldorf, Germany

Tel.: +49 (0)211-989240-0

Fax: +49 (0)211-989240-111

E-mail: info@zccct-europe.com

Филиал во Франции

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Succursale Française

www.zccct-europe.com

14, Allée Charles Pathé, 18000 Bourges, France

Tel.: +33 (0)2 45 41 01 40

Fax: +33 (0)2 48 66 19 46

E-mail: ventes@zccct-europe.com

Филиал в Италии

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Italy Branch

www.zccct-europe.com

Via Giuseppe di Vittorio 24

20068 Peschiera Borromeo (Milano), Italia

Tel.: +49 (0)211-989240-390

+39 (0)2 39261 156

E-mail: infoit@zccct-europe.com

Филиал в Великобритании

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

UK Division

www.zccct-europe.com

Technology & Demonstration Centre UK

Block 1D & 1E Grazebrook Industrial Park, Hulbert Drive

Dudley, West Midlands, DY2 0BE

Tel.: +44 (0)330 441 8766

E-mail: infouk@zccct-europe.com



Авторские права на каталог

©2026 ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Все права защищены. Все описания и изображения защищены авторским правом. Использование, изменение и тиражирование, полное или частичное, без письменного разрешения запрещено. Мы оставляем за собой право вносить технические модификации и изменения в номенклатуру изделий. Мы не несем ответственности за опечатки и ошибки.



Member of Minmetals Group



Штаб-квартира ZCC Cutting Tools, г. Чжучжоу, Китай



Производство державок



Прессование пластин

Точение A	Общая токарная обработка	A1-A427
	miniTURN	A429-A463
	Обработка канавок и отрезка	A465-A547
	Нарезание резьбы	A549-A606
Фрезерование B	Фрезы с пластинами	B1-B347
	Твердосплавные фрезы	B349-B616
Сверление C	Сверла со сменными пластинами	C1-C31
	Твердосплавные сверла	C33-C149
	Твердосплавные развертки	C151-C165
	Резьбонарезные инструменты	C167-C192
Техническая информация D		D1-D12
Указатель E		E1-E12



ОБЩАЯ ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Общая токарная обработка

Обзор изделий	A2-A15
Обзор стружколомов	A16-A28
Области применения стружколомов	A29-A37
Обзор сплавов	A38-A45
Области применения сплавов	A46-A51
Код стандартов ISO - пластины для точения	A52-A53
Таблица пересчета единиц	A54
Пластины без задних углов	A55-A140
Пластины с задними углами	A141-A187
Код стандартов ISO - пластины из PCBN & PCD	A188-A189
Пластины из PCBN & PCD	A190-A229
Код стандартов ISO - керамические пластины	A230-A231
Керамические пластины	A232-A253
Обзор токарных державок для наружной обработки	A254-A259
Код стандартов ISO - державки для наружного точения	A260-A261
Токарные державки для наружной обработки	A262-A347
Код по ISO - державки, наружное продольное точение	A348-A349
Державки для наружного точения - продольная обточка	A350-A359
Системный код — державки — железнодорожной техники	A360-A361
Державки — железнодорожной техники	A362-A365
Обзор расточных оправок	A366-A367
Код стандартов ISO - расточные оправки	A368-A369
Расточные оправки	A370-A413
Рекомендации по режимам резания	A414-A427
Меры по устранению неисправностей	A608-A609
Техническая информация	A610-A615
Специнструменты	A619

Пластины из твердого сплава и кермета

Без задних углов, Двухстор. – Чистовая обработка



CNEG-NF

12

A57



CNMG-ADF

12

A56



CNMG-DF

09 12

A56



CNMG-EF

09 12

A56



CNMG-SF

09 12

A57



CNMG-XF

12

A57

Длина реж.кромки

Стр.



DNEG-NF

15

A82



DNEG-NGF

15

A82



DNMG-ADF

11 15

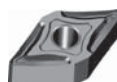
A75



DNMG-DF

11 15

A76



DNMG-EF

11 15

A81



DNMG-FM

15

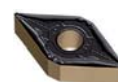
A81



DNMG-SF

11 15

A76



DNMG-XF

11 15

A77

Длина реж.кромки

Стр.



SNMG-ADF

12

A92



SNMG-DF

12

A92



SNMG-EF

09 12 15

A93



SNMG-SF

09 12

A92



SNMG-XF

12

A94

Длина реж.кромки

Стр.



TNMG-ADF

16

A110



TNMG-DF

16 22

A110



TNMG-EF

11 16 22

A112



TNMG-FM

16

A113



TNMG-SF

16

A111



TNMG-XF

16

A112

Длина реж.кромки

Стр.



VNEG-NF

16

A122



VNEG-NGF

16

A123



VNMG-ADF

16

A122



VNMG-DF

16

A122



VNMG-EF

16

A122



VNMG-SF

16

A123



VNMG-XF

16

A124

Длина реж.кромки

Стр.



WNEG-NF

08

A128



WNMG-ADF

06 08

A127



WNMG-DF

06 08

A127



WNMG-EF

06 08

A128



WNMG-NF

06

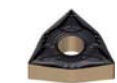
A128



WNMG-SF

06 08

A127



WNMG-XF

06 08

A129

Длина реж.кромки

Стр.

Без задних углов, Двухстор., с зачистной кромкой – Чистовая обработка



CNMG-WG

12

A55



DNMX-WG

11 15

A75



TNMX-WG

16

A110



WNMG-WG

08

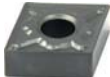
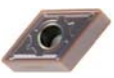
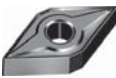
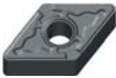
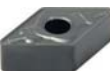
A128

Длина реж.кромки

Стр.

Пластины из твердого сплава и кермета

Без задних углов, Двухстор. – Получистовая обработка

							
CNMG	CNMG-DM	CNMG-EG	CNMG-EM	CNMG-NM			
12	09 12 16 19	12	12 16	12	Длина реж.кромки		
A73	A60	A61	A61	A63	Стр.		
							
CNMG-PM	CNMG-TC	CNMG-TK	CNMG-XM	CNMG-XMH	CNMG-ZM		
09 12 16 19	12 16	12	12 16 19	12 16	12 16	Длина реж.кромки	
A58	A63	A63	A59	A59	A62	Стр.	
							
DNMG-DM	DNMG-EG	DNMG-EM	DNMG-NM				
11 15	15	11 15	15	Длина реж.кромки			
A78	A84	A83	A85	Стр.			
							
DNMG-PM	DNMG-TC	DNMG-TK	DNMG-XM	DNMG-XMH	DNMG-ZM		
11 15	15	15	11 15	11 15	15	Длина реж.кромки	
A79	A85	A86	A77	A77	A80	Стр.	
							
SNMG	SNMG-DM	SNMG-EG	SNMG-EM	SNMG-NM			
12	09 12 15 19	12	12 15	12	Длина реж.кромки		
A105	A96	A96	A97	A98	Стр.		
							
SNMG-PM	SNMG-TC	SNMG-TK	SNMG-XM	SNMG-ZM			
09 12 15 19	12 15	12	12 15 19	12	Длина реж.кромки		
A95	A97	A97	A94	A95	Стр.		
							
TNMG	TNMG-DM	TNMG-EG	TNMG-EM	TNMG-PM	TNMG-TC	TNMG-XM	TNMG-ZM
16 22 27 33	11 16 22	16	16 22	11 16 22	16 22	16 22	16
A120	A114	A116	A116	A114	A116	A113	A115
							Длина реж.кромки
							Стр.

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

D

Техническая
информация

Е

Указатель

Пластины из твердого сплава и кермета

Без задних углов, Двухстор. – Получистовая обработка



VNMG-DM



VNMG-EM



VNMG-NM

16

A125

16

A125

16

A125

Длина реж.кромки

Стр.



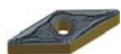
VNMG-PM



VNMG-SNR



VNMG-TC



VNMG-XM



VNMG-ZM

16

A126

16

A126

16

A126

16

A124

16

A126

Длина реж.кромки

Стр.



WNMG-DM



WNMG-EG



WNMG-EM



WNMG-NM

06 08

A130

08

A130

06 08

A130

08

A132

Длина реж.кромки

Стр.



WNMG-PM



WNMG-TC



WNMG-TK



WNMG-XM



WNMG-XMH



WNMG-ZM

06 08

A131

08

A132

08

A132

06 08

A129

06 08

A129

06 08

A131

Длина реж.кромки

Стр.



RNMG

12

A135

Длина реж.кромки

Стр.

Без задних углов, Двухстор. – Получистовая обработка и черновая обработка



CNMA



DNMA



SNMA



SNUN



TNMA



WNMA



PNMX-XH



ONMX-XH

12 16 19

A73

15

A88

12 15 19

A106

12 19

A108

16 22

A121

06 08

A133

09

A137

05

A136

Длина реж.кромки

Стр.

Без задних углов, Двухстор. – Черновая обработка



CNMG-DR



CNMG-XLR



CNMG-ER



CNMG-SNR



DNMG-XLR



DNMG-DR



DNMG-ER



DNMG-SNR

12 16 19 25

A64

12 16 19

A66

12 16 19

A68

12 16 19

A65

15

A87

15

A86

15

A88

15

A87

Длина реж.кромки

Стр.

Пластины из твердого сплава и кермета

Без задних углов, Двухстор. – Черновая обработка

					
SNMG-LR	SNMG-XLR	SNMG-DR	SNMG-ER	SNMG-SNR	
19	15	12 15 19 25	12 15 19	12 19	Длина реж.кромки
A100	A100	A98	A99	A99	Стр.

					
TNMG-DR	TNMG-ER	TNMG-XLR	TNMG-SNR		
16 22 27	16 22	16	16		Длина реж.кромки
A117	A118	A117	A115		Стр.

					
WNMG-XLR	WNMG-DR	WNMG-SNR			
08	06 08	08			Длина реж.кромки
A133	A133	A131			Стр.

Без задних углов, одностор. – Черновая обработка

					
CNMM	CNMM-DR	CNMM-ER	CNMM-HDR	CNMM-HPR	CNMM-LR
19	12 16 19 25	25	12 16 19 25	19 25	12 16 19 25
A70	A67	A68	A71	A72	A70
					Длина реж.кромки
					Стр.

					
DNMM-XLR	DNMM-DR	DNMM-ER	DNMM-HDR	DNMM-LR	
15	15	15	15	15	Длина реж.кромки
A90	A89	A89	A89	A90	Стр.

					
SNMM	SNMM-DR	SNMM-ER	SNMM-HDR	SNMM-HPR	SNMM-LR
19 25	15 19 25	15 25	12 15 19 25	19 25	12 15 19 25
A107	A101	A101	A103	A104	A102
					Длина реж.кромки
					Стр.

					
TNMM	TNMM-DR	TNMM-HDR	TNMM-LR		
16 22	16 22 27	22 27	16		Длина реж.кромки
A121	A118	A119	A118		Стр.

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

D

Техническая
информация

Е

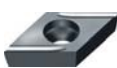
Указатель

Пластины из твердого сплава и кермета

Спецформа – Чистовая обработка

							
CNMG-RF	CNMM-RF	CNMM-RH	KNUX	LNUX-RF	LNUX-RH	LNUX-RR	
19	19	19	16	19 30	19 30	19 30	Длина реж.кромки
A138	A138	A138	A140	A139	A139	A139	Стр.

С задними углами – Финишная обработка

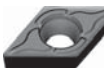
								
CCGT-SF	CCGT-QF	CCGT-USF	CPGT-SF	DCGT-QF	DCGT-SF	DCGT-USF	DPGT-SF	
06 09 12	06 09	06 09 12	06 09	07 11	07 11	07 11	07 11	Длина реж.кромки
A141	A141	A142	A151	A152	A152	A153	A160	Стр.

				
TBGH	TCGT-SF	TPGH	TPGT-SF	
06	06 09 11	09 11	09 11	Длина реж.кромки
A168	A169	A175	A176	Стр.

				
VCGT-QF	VCGT-SF	VBGT-QF	VBGT-SF	
11 16	11 16	11 16	11	Длина реж.кромки
A182	A182	A179	A179	Стр.

С задними углами – Чистовая обработка

					
CCMT-AHF	CCMT-EF	CCMT-HF	CCMT-XF	CPMT-HF	
06 09 12	06 09 12	06 09 12	06 09	06	Длина реж.кромки
A143	A144	A143	A144	A151	Стр.

				
DCMT-AHF	DCMT-EF	DCMT-HF	DCMT-XF	
07 11	07 11	07 11	07 11	Длина реж.кромки
A154	A155	A155	A155	Стр.

Пластины из твердого сплава и кермета

С задними углами – Чистовая обработка

				
SCMT-AHF	SCMT-EF	SCMT-HF	SCMT-XF	
09	09	09	09	Длина реж.кромки
A163	A163	A164	A163	Стр.

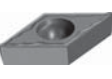
				
TCMT-AHF	TCMT-EF	TCMT-HF	TCMT-XF	
11 16	09 11 16	09 11 16	09 11 16	Длина реж.кромки
A170	A171	A170	A170	Стр.

					
VBET-NF	VBET-NGF	VBMT-AHF	VBMT-EF	VBMT-XF	
16	16	16	11 16	11 16	Длина реж.кромки
A178	A180	A177	A177	A177	Стр.

					
VCGT-HF	VCGT-NF	VCMT-AHF	VCMT-EF	VCMT-XF	
11	16	16	16	11 16	Длина реж.кромки
A183	A183	A187	A187	A186	Стр.

С задними углами – Полуцистовая обработка

						
CCMT-EM	CCMT-HM	CCMT-XM	CCMW	CPGW	CPMT-HM	
06 09 12	06 09 12	09 12	09 12	06	09	Длина реж.кромки
A145	A147	A146	A148	A151	A151	Стр.

						
DCMT-EM	DCMT-HM	DCMT-XM	DCMW			
07 11 15	07 11	07 11	11			Длина реж.кромки
A156	A157	A156	A158			Стр.

						
SCMT-EM	SCMT-HM	SCMT-XM	SPMW			
09 12	09 12	09 12	09 12			Длина реж.кромки
A163	A164	A164	A167			Стр.

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

D

Техническая
информация

Е

Указатель

Пластины из твердого сплава и кермета

С задними углами – Полулистовая обработка



TCMT

22

A173



TCMT-EM

09 11 16 22

A171



TCMT-HM

09 11 16

A172



TCMT-XM

16

A171



TCMW

16

A172

Длина реж.кромки

Стр.



VBMT-EM

11 16

A180



VBMT-HM

16

A180



VBMT-XM

16

A180



VCMT-EM

16

A187



VCMT-XM

16

A187

Длина реж.кромки

Стр.

С задними углами – Черновая обработка



CCMT-HR

06 09 12

A148



CCMT-TC

06 09 12

A148



DCMT-HR

11

A158



RCMT-RCGT

08 10 12 16 20 25

A161



RCMX

08 10 12 16 20 25 32

A162



RCMX-PV

32

A162



SCMT-HR

09 12

A165



TCMT-HR

09 11 16 22

A172

Длина реж.кромки

Стр.



VBMT-HR

16

A181



VBMT-SNR

16

A181

Длина реж.кромки

Стр.

С задними углами – Обработка алюминия



CCGX-LC

06 09 12

A149



CCGX-LH

06 09 12

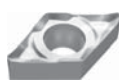
A150



DCGX-LC

07 11

A158



DCGX-LH

07 11

A159

Длина реж.кромки

Стр.



SCGX-LC

09 12

A165



SCGX-LH

09 12

A166



RCGX-LH

08 12

A161, B108, B112

Длина реж.кромки

Стр.

Пластины из твердого сплава и кермета

С задними углами – Обработка алюминия

				
TCGX-LC	TCGX-LH	VCGX-LC	VCGX-LH	
09 11 16	09 11 16	11 16 22	11 16 22	Длина реж.кромки
A174	A174	A184	A185	Стр.

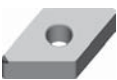
Пластины из PCBN & PCD

Без задних углов

					
CNGA-2	CNGA-2W	DNGA-2	SNGA-4	TNGA-3	
12	12	15	12	16	Длина реж.кромки
A190	A191	A192	A193	A194	Стр.

					
VNGA-2	WNGA-3	ZNEX			
16	08	04			Длина реж.кромки
A195	A196	A197			Стр.

								
CNGN	CNGN-M	RNGN	SNGN	SNGN-M	TNGN	WNGN	WNGN-M	
09 12	12	09 12	12	12	11	08	08	Длина реж.кромки
A205	A205	A206	A207	A207	A208	A209	A209	Стр.

					
CNGA	DNGA	VNGA			
12	15	16			Длина реж.кромки
A210	A211	A212			Стр.

С задними углами

							
CCGW-2	DCGW	DCGW-2	TCGW-3W	TCGW-3	VBGW-2	VCGW-2	
06 09 12	11	07 11	11	11 16	11 16	11 16	Длина реж.кромки
A198	A201	A200	A202	A202	A203	A204	Стр.

Пластины из PCBN & PCD

С задними углами



CCGT

06 09 12

A213



CCGT-1MED

06 09

A213



CCGT-L

09 12

A214



CCGW

06 12

A215



CCGW-L

06 12

A216

Длина реж.кромки

Стр.



DCGT

07 11

A217



DCGT-1MED

07 11

A218



DCGW

07 11

A219

Длина реж.кромки

Стр.



TCGT

11 16

A220



TCGT-1MED

11 16

A220



TCGT-L

09 11 16

A221



TCGW

11 16

A222



TCGW-L

11 16

A223

Длина реж.кромки

Стр.



VBGT

11 16

A224



VBGT-1MED

16

A224



VBGW

11 16

A225



VCGT

11 16

A226



VCGT-1MED

11 16

A227



VCGW

11 16 22

A228

Длина реж.кромки

Стр.

Пластины из керамики

Без задних углов



CNGA

12 16

A232



CNGN

12 16

A233



CNGX

12

A234



DNGA

15

A235



DNGN

15

A237



DNGX

15

A238

Длина реж.кромки

Стр.



RNGA

12

A239



RNGN

06 09 12 15 19 25

A240



SNGA

12

A242



SNGN

09 12 15 19

A243



SNGX

12

A245



TNGA

16 22

A246



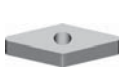
TNGN

16 22

A247

Длина реж.кромки

Стр.



VNGA

16

A248



WNGA

08

A249

Длина реж.кромки

Стр.

Пластины из керамики

С задними углами

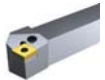
		
RCGX	RPGN	TPGN
06 09 12 19	12	11 16
A250	A251	A252
Длина реж.кромки		
Стр.		

Токарные державки для наружной обработки

Державки с прижимом повышенной жесткости

							
DCKNR/L	DCLNR/L	DDJNR/L	DSBNR/L	DTGNR/L	DVJNR/L	DVVNN	DWLNR/L
75°	95°	93°	75°	90°	93°	72,5°	95°
A263	A262	A264	A265	A266	A268	A267	A269
Угол							Стр.

Державки с прижимом рычагом за отверстие

							
PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L
75°	75°	95°	93°	63°	75°	45°	75°
A270	A271	A272	A274	A275	A276	A278	A279
Угол							Стр.

				
PSSNR/L	PTFNR/L	PTGNR/L	PTTNR/L	PWLNR/L
45°	91°	90°	60°	95°
A280	A281	A283	A282	A285
Угол				Стр.

Державка с коленным рычажным зажимом (с внутренним охлаждением)

				
PCBNR/LC	PCLNR/LC	PDJNR/LC	PSBNR/LC	PWLNR/LC
75°	95°	93°	75°	95°
A286	A287	A288	A289	A290
Угол				Стр.

Державки с типом прижима прихват/штифт

							
MCBNR/L	MCLNR/L	MDJNR/L	MDPNN	MRDNN	MRGNR/L	MSBNR/L	MSDNN
75°	95°	93°	62,5°	45°	90°	75°	45°
A291	A292	A294	A295	A307	A308	A296	A299
Угол							Стр.

Токарные державки для наружной обработки

Державки с типом прижима прихват/штифт

								
MSKNR/L	MSRNR/L	MTFNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L-Z	MVJNR/L	MVVNN	
75°	75°	90°	90°	93°	93°	93°	72,5°	Угол
A298	A297	A303	A300	A301	A302	A305	A304	Стр.

		
MWLNR/L		
95°		Угол
A306		Стр.

Державки с винтовым креплением

								
SCACR/L	SCLCR/L	SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SRDCN	SRGCR/L	SSBCR/L	
90°	95°	90°	93°	63°	45°	90°	75°	Угол
A309	A310	A311	A312	A313	A329	A331	A320	Стр.

								
SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	SVABR/L	
45°	75°	45°	90°	90°	90°	60°	90°	Угол
A321	A322	A323	A324	A325	A326	A327	A315	Стр.

								
SVHBR/L	SVJBR/L	SVJCR/L	SVVBN	SVVCN	SWACR/L			
107,5°	93°	93°	90°	72,5°	90°			Угол
A317	A314	A319	A316	A318	A328			Стр.

								
SOXNR/L	SPXNR/L							
67°	67°							Угол
A332	A333							Стр.

Державки с креплением зажимом

								
CKJNR/L	CKNNR/L							
93°	63°							Угол
A334	A335							Стр.

Токарные державки для наружной обработки

Державки для керамических и монокристаллических пластин из CBN

								
CCLNR/L	CDJNR/L	CRDNN	CSDNN	CSKNR/L	CSRNR/L	CTJNR/L	CTUNR/L	
95°	93°	45°	45°	75°	75°	93°	93°	Угол
A336	A338	A342	A343	A340	A341	A337	A339	Стр.

								
JCLNR/L	JDJNR/L	JSDNN						
95°	93°	45°						Угол
A344	A345	A346						Стр.

Продольная обточка

							
SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC		
90°	95°	90°	107,5°	93°	63°		Угол
A350	A351	A352	A353	A354	A355		Стр.

							
SVACR/L-SC	SVJBR/L-SC	SVJCR/L-SC					
90°	93°	93°					Угол
A356	A357	A358					Стр.

Железнодорожной техники

							
RW-PCLNR/L	RW-PLANR/L	RW-PLFNR/L					
90°	90°	90°					Угол
A364	A362	A363					Стр.

Расточные оправки

Стальные расточные оправки с прижимом рычагом за отверстие –

							
A***-PCLNR/L	A***-PDSNR/L	A***-PDUNR/L	A***-PSKNR/L	A***-PTFNR/L	A***-PWLNR/L		
95°	45°	93°	75°	90°	95°		Угол
A370	A372	A373	A375	A376	A378		Стр.

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

D

Техническая
информация

Е

Указатель

Расточные оправки

Стальные расточные оправки с прижимом рычагом за отверстие –

					
S***-PCLNR/L	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L	S***-PSKNR/L	S***-PTFNR/L	S***-PWLNR/L
95°	45°	93°	75°	90°	95°
A370	A372	A373	A375	A376	A378
					Угол
					Стр.

Стальные расточные оправки с винтовым креплением –

			
A***-SCLCR/L	A***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	A***-SDZCR/L
95°	107,5°	93°	95°
A379	A381	A382	A383
			Угол
			Стр.

							
S***-SCFCR/L	S***-SCLCR/L	S***-SCLPR/L	S***-SDQCR/L	S***-SDQPR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDUPR/L	S***-SDZCR/L
90°	95°	95°	107,5°	107,5°	93°	93°	95°
A398	A379	A394	A381	A395	A382	A396	A383
							Угол
							Стр.

			
A***-SSKCR/L	A***-STFCR/L	A***-SVQBR/L	A***-SVUBR/L
75°	90°	107,5°	93°
A384	A386	A391	A392
			Угол
			Стр.

							
S***-SSKCR/L	S***-STFCR/L	S***-STUPR/L	S***-SVJCR/L	S***-SVQBR/L	S***-SVQCR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVUCR/L
75°	90°	93°	93°	107,5°	107,5°	93°	93°
A384	A386	A397	A388	A391	A389	A392	A390
							Угол
							Стр.

Твердосплавные расточные оправки с винтовым креплением –

					
C***-SCLCR/L	C***-SCLPR/L	C***-SDQPR/L	C***-SDUCR/L	C***-SDUPR/L	C***-STUPR/L
95°	95°	107,5°	93°	93°	93°
A401	A400	A402	A405	A404	A406
					Угол
					Стр.

		
C***-SVQCR/L	C***-SVUCR/L	C***-SZLNR/L
93°	93°	95°
A409	A410	A411
		Угол
		Стр.

Расточные оправки

Твердосплавные расточные оправки с винтовым креплением –

						
E***-SCLCR/L	E***-SCLPR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L	E***-STFCR/L	E***-STFPR/L	
95°	95°	107,5°	93°	90°	90°	Угол
A401	A400	A403	A405	A407	A408	Стр.

		
E***-SVUCR/L		
93°		Угол
A410		Стр.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Пластины без задних углов

Чистовая обработка

XF

P



Двухсторонний стружколом для черновой обработки; для категории применения P. Отличная эвакуация стружки и меньшее режущее усилие.

RF

P



Двухсторонний стружколом для получистовой и чистовой обработки.

SF

P

M

K



Двухсторонний стружколом в комбинации с керметом. Острая режущая кромка для лучшего контроля за сходом стружки и высокой чистоты поверхности. Оптимальный вариант для обработки с небольшой глубиной резания и малой подачей.

DF

P

K



Двухсторонний стружколом с надежным контролем за сходом стружки. Для получистовой и чистовой обработки стали и чугуна.

ADF

P

M



Шлифованный двухсторонний стружколом с надежным контролем за сходом стружки. Широкая область применения благодаря превосходному балансу остроты и стабильности режущих кромок.

Пластины без задних углов

Чистовая обработка

EF

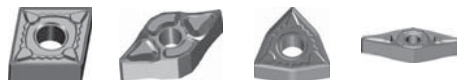
M S



Двухсторонний стружколом с острой режущей кромкой и большим передним углом резца для чистовой обработки нержавеющей стали.

NF

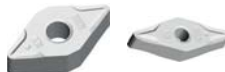
S M



Двухсторонний стружколом со шлифованной режущей кромкой и большим передним углом резца для чистовой обработки. E-допуск для повышенной точности.

NGF

S M



Двухсторонний стружколом со шлифованной режущей кромкой и большим передним углом резца для чистовой обработки. E-допуск для повышенной точности.

Wiper

WG

P M K



Двухсторонний стружколом с геометрией зачистной кромки. Обеспечивает неизменно высокую чистоту обработки поверхности даже при удвоенной подаче.

Получистовая обработка

XM

P



Двухсторонний стружколом для получистовой обработки; для категории применения P. Отличная эвакуация стружки на высоких и низких подачах.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

А

Точение

Пластины без задних углов

Получистовая обработка

ХМН

Р

К



Двухсторонний стружколом для получистовой обработки; для категории применения Р. Отличный контроль стружки и меньшее режущее усилие благодаря положительной геометрии режущей кромки.

В

Фрезерование

DM

Р

К



Двухсторонний стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения благодаря превосходному балансу остроты и стабильности режущих кромок.

С

Сверление

ZM

Р



Двухсторонний стружколом для получистовой обработки. Широкий спектр применения благодаря устойчивой режущей кромке и большому переднему углу. Особенно подходит для обработки стали.

Д

Техническая информация

PM

Р

К



Двухсторонний стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения для стали и чугуна.

Е

Указатель

ТС

К

Р



Двухсторонний стружколом с режущей кромкой по периметру. Надежный процесс обработки благодаря исключительно высокой стабильности режущих кромок.

Пластины без задних углов

Получистовая обработка

TK

K



Двухсторонний стружколом для получистовой обработки; для категории применения K. Непревзойденное сочетание остроты режущей кромки и ударной прочности.

NM

S

M



Двухсторонний стружколом со шлифованной режущей кромкой и большим передним углом резца для получистовой обработки тяжелообрабатываемых материалов.

EM

M

S



Двухсторонний стружколом с острой режущей кромкой и большим передним углом резца. Надежный процесс получистовой обработки нержавеющей стали.

EG

M

S



Двухсторонний стружколом со шлифованной режущей кромкой и большим передним углом резца. Широкая область применения для получистовой обработки нержавеющей стали.

Basic

P

K



Двухсторонний стружколом с режущей кромкой по периметру для универсальной обработки стали и чугуна.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

А

Точение

Пластины без задних углов

Получистовая обработка

ХН

Р

М



Двухсторонний стружколом для чистовой и получистовой обработки; для категории применения Р и М. Отличный контроль стружки на высоких подачах.

В

Фрезерование

Черновая обработка

DR Двухстор.

Р

К



Двухсторонний стружколом с положительным передним углом резца и стабильной режущей кромкой для легкой и средней черновой обработки стали и чугуна.

С

Сверление

DR одностор.

Р

К



Односторонний стружколом с положительным передним углом резца и стабильной режущей кромкой для легкой и средней черновой обработки стали и чугуна.

Д

Техническая информация

XLR Двухстор.

Р

К

М



Двухсторонний стружколом для получистовой и черновой обработки; для категории применения Р. Отличный контроль стружки и меньшее режущее усилие благодаря положительной геометрии режущей кромки.

XLR одностор.

Р

К

М



Односторонний стружколом для получистовой и черновой обработки; для категории применения Р. Отличный контроль стружки и меньшее режущее усилие благодаря положительной геометрии режущей кромки.

Е

Указатель

Пластины без задних углов

Черновая обработка

RH

P



Двухсторонний стружколом для получистовой и черновой обработки.

LR

P

M



Односторонний стружколом с дугообразной режущей кромкой и уникальной утолщенной геометрией. Небольшое усилие резания для надежного процесса изготовления. Легкая черновая обработка стали и нержавеющей стали.

ER Двухстор.

M

S



Двухсторонний стружколом с большим передним углом резца для небольших усилий резания. Для черновой обработки нержавеющей сталей.

ER одностор.

M

S



Односторонний стружколом с большим передним углом резца для небольших усилий резания. Для черновой обработки нержавеющей сталей.

HDR

P

K



Односторонний стружколом с высокой стабильностью режущих кромок и стойкостью к деформации. Прекрасно подходит для черновой обработки с большой глубиной резания стали и нержавеющей стали.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

A

Точение

Пластины без задних углов

Черновая обработка

HPR

P

K



Односторонний стружколом с высокой стабильностью режущих кромок и большой винтовой канавкой. Превосходно подходит для тяжелой черновой обработки стали и чугуна.

B

Фрезерование

Flat

K



Двухсторонняя пластина без стружколома. Стабильное исполнение режущей кромки благодаря отсутствию микрогеометрии. Превосходно подходит для черновой обработки чугуна.

C

Сверление

SNR

M

S

N



Двухсторонний стружколом для черновой обработки. Широкая область применения благодаря превосходному балансу остроты и стабильности режущих кромок.

Обработка алюминия

LH

N

S



Односторонний стружколом для обработки алюминиевых литейных сплавов. Острая режущая кромка с положительным передним углом резца. G-допуск для повышенной точности.

D

Техническая информация

Пластины из PCBN & PCD

Flat

N

H



С напаянной вершиной режущей кромки из CBN и PCD. Для обработки закаленной стали (CBN) или цветных металлов (PCD).

E

Указатель

Пластины без задних углов

Пластины из PCBN & PCD

Flat Н К



Пластина из монолитного CBN для обработки стали и чугуна.

Керамические пластины

Flat К Н



Керамические пластины для обработки слабозакаленной стали и чугуна.

Пластины с задними углами

Финишная обработка

USF Р М



Односторонний стружколом для финишной обработки. Острая режущая кромка с большой лункой, превосходно подходит для обработки небольших деталей. G-допуск для повышенной точности.

R/L Р М



Односторонний стружколом для финишной обработки. Превосходно подходит для высокой чистоты обработки поверхности. G-допуск для повышенной точности.

SF Р М



Односторонний стружколом в комбинации с керметом. Острая режущая кромка для контроля за сходом стружки и высокого качества поверхности. Оптимальный вариант для обработки с небольшой глубиной резания и малой подачей.

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

D

Техническая
информация

Е

Указатель

A

Пластины с задними углами

Чистовая обработка

QF

P

M

S



Односторонний стружколом с максимальным контролем стружки. Подходит для чистовой и получистовой обработки стали и нержавеющей стали.

B

XF

P



Односторонний стружколом для чистовой обработки; для категории применения P. Отличная эвакуация стружки и меньшее режущее усилие.

HF

P

K



Односторонний стружколом с надежным контролем за сходом стружки. Для получистовой и чистовой обработки стали и чугуна.

AHF

M

S

P



Шлифованный односторонний стружколом с надежным контролем за сходом стружки. Широкая область применения благодаря превосходному балансу остроты и стабильности режущих кромок.

EF

M

S



Односторонний стружколом с острой режущей кромкой и большим передним углом резца для чистовой обработки нержавеющей стали.

E

Указатель

Пластины с задними углами

Чистовая обработка

NF

M S



Односторонний стружколом со шлифованной режущей кромкой и большим передним углом резца для чистовой обработки. Е-допуск для повышенной точности.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

NGF

M S



Односторонний стружколом со шлифованной режущей кромкой и большим передним углом резца для чистовой обработки. Е-допуск для повышенной точности.

Получистовая обработка

XM

P



Односторонний стружколом для получистовой обработки; для категории применения P. Отличная эвакуация стружки на высоких и низких подачах.

TC

K P



Односторонний стружколом с надежным контролем за сходом стружки. Для получистовой и чистовой обработки стали и чугуна.

HM

P K



Односторонний стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения благодаря превосходному балансу остроты и стабильности режущих кромок.

A

Точение

Пластины с задними углами

Получистовая обработка

EM

M S



Односторонний стружколом с острой режущей кромкой и большим передним углом резца. Надежный процесс получистовой обработки нержавеющей стали.

B

Фрезерование

Basic

P K



Односторонний стружколом с режущей кромкой по периметру для универсальной обработки стали и чугуна.

Черновая обработка

Flat

K



Односторонняя пластина без стружколома. Стабильное исполнение режущей кромки благодаря отсутствию микрогеометрии. Прекрасно подходит для черновой обработки чугуна.

HR

P K



Односторонний стружколом с положительным передним углом резца и стабильной режущей кромкой для легкой и средней черновой обработки стали и чугуна.

SNR

S M



Односторонний стружколом для черновой обработки. Широкая область применения благодаря превосходному балансу остроты и стабильности режущих кромок.

E

Указатель

Пластины с задними углами

Черновая обработка

Basic

P

K



Односторонний стружколом с режущей кромкой по периметру для универсальной обработки стали и чугуна.

Обработка алюминия

LC

N



Односторонний стружколом с превосходным исполнением режущих кромок. Острая режущая кромка с положительным передним углом резца. G-допуск для повышенной точности.

LH

N



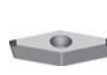
Односторонний стружколом для обработки алюминиевых литейных сплавов. Острая режущая кромка с положительным передним углом резца. G-допуск для повышенной точности.

Пластины из PCBN & PCD

Flat

N

H



С напаянной вершиной режущей кромки из CBN или PCD. Для обработки закаленной стали (CBN) или цветных металлов (PCD).

MED

N



Обработанный лазером стружколом для полукриволинейной и чистовой обработки.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Для заметок

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Общая токарная обработка

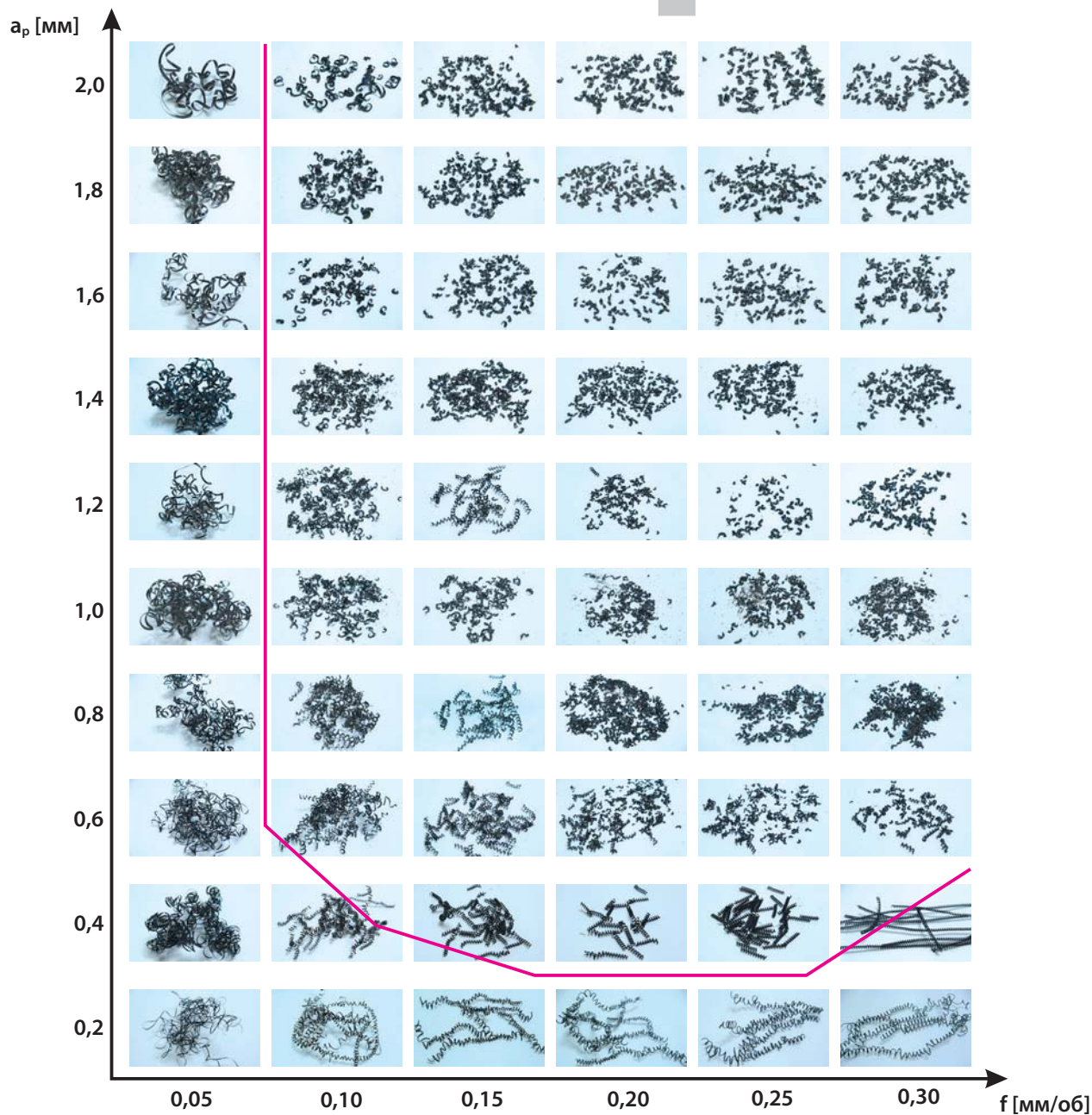
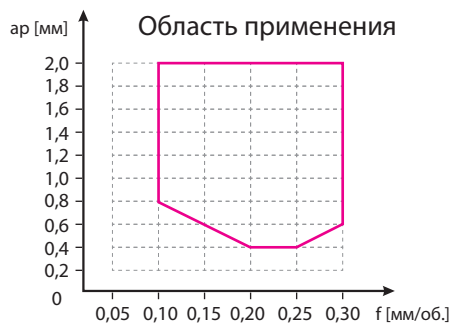
Области применения стружколомов

Пример

Пластины: CNMG120408-DF

Державки: PCLNL2525M12

Материал: Сталь С45

 V_C : 200 м/мин

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

D

Техническая
информация

Е

Указатель

Р Пластины с задними углами

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
QF	Финишная обработка			
SF	Финишная обработка			
HF	Чистовая			
AHF	Чистовая			
XF	Чистовая			
NM	Получистовая обработка			
XM	Получистовая обработка			
HR	Черновая обработка			

Р Пластины без задних углов

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
SF	Финишная обработка			
DF	Чистовая			
XF	Чистовая			
ADF	Чистовая			
DM	Получистовая обработка			
PM	Получистовая обработка			
ZM	Получистовая обработка			
XMН	Получистовая обработка			
XM	Получистовая обработка			
WG	Получистовая обработка			
Basic	Получистовая обработка			

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

D

Техническая информация

Е

Указатель

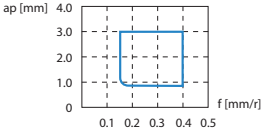
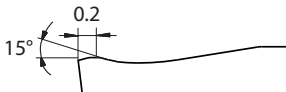
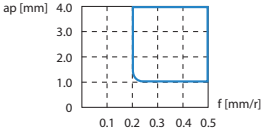
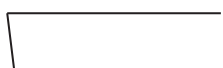
Р Пластины без задних углов

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
DR	Черновая обработка			
XLR	Черновая обработка			
XLR (одностор.)	Черновая обработка			
DR (одностор.)	Черновая обработка			
LR (одностор.)	Черновая обработка			
HDR (одностор.)	Черновая обработка			
HPR (одностор.)	Черновая обработка			

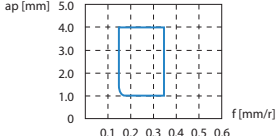
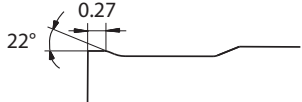
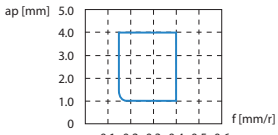
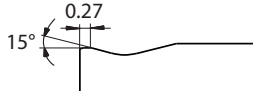
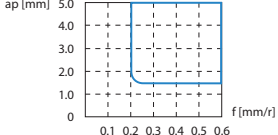
Р Пластины без задних углов (железнодорожная техника)

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
RF	Чистовая			
RH	Черновая обработка			

К Пластины с задними углами

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
ТС	Получистовая обработка			
Flat	Черновая обработка			

К Пластины без задних углов

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
ТК	Получистовая обработка			
ТС	Получистовая обработка			
Flat	Черновая обработка			

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

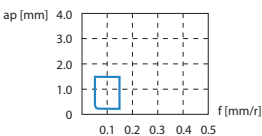
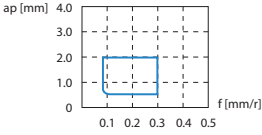
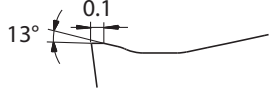
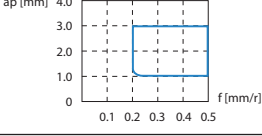
D

Техническая
информация

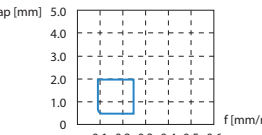
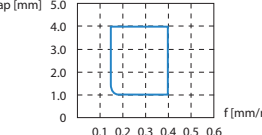
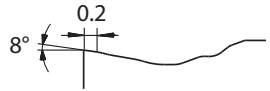
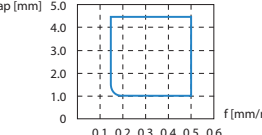
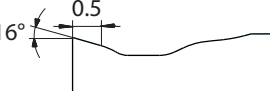
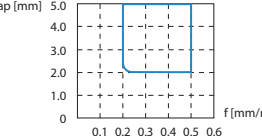
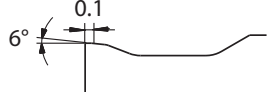
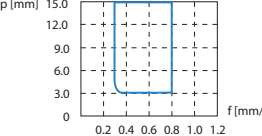
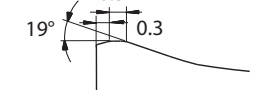
Е

Указатель

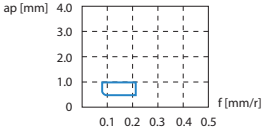
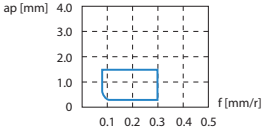
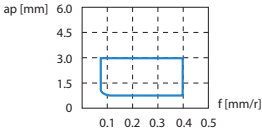
М Пластины с задними углами

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
USF	Финишная обработка			
EF	Чистовая	 		
EM	Получистовая обработка	  		

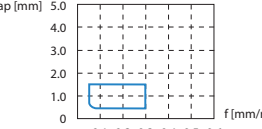
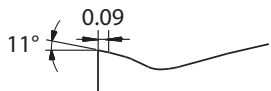
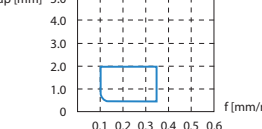
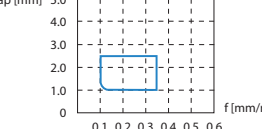
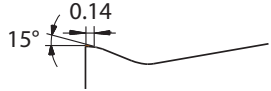
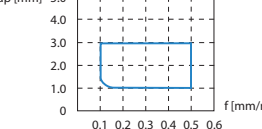
М Пластины без задних углов

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
EF	Чистовая			
EM	Получистовая обработка	 		
EG	Получистовая обработка	 		
ER	Черновая обработка	  		
ER (одностор.)	Черновая обработка	  		

S Пластины с задними углами

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
NF	Чистовая	 		
NGF	Чистовая	 		
SNR	Черновая обработка	  		

S Пластины без задних углов

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
NF	Чистовая			
NGF	Получистовая обработка	 		
NM	Получистовая обработка	 		
SNR	Черновая обработка	  		

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

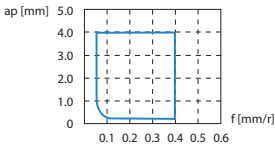
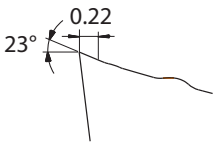
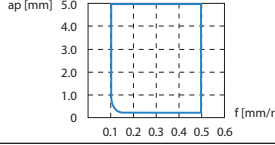
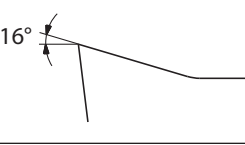
D

Техническая информация

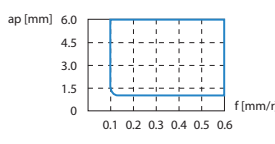
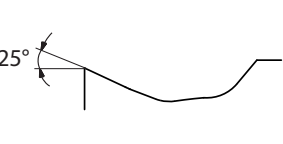
E

Указатель

N Пластины с задними углами

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
LC	Чистовая			
LN	Чистовая			

N Пластины с задними углами

Стружколомы	Вид обработки		Область применения	Исполнение режущей кромки
LN	Получистовая обработка			

Точение

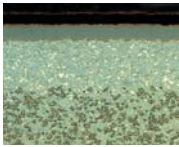
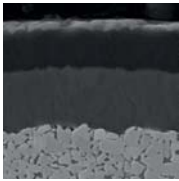
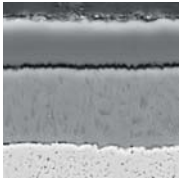
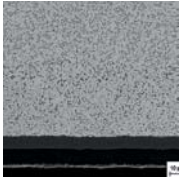
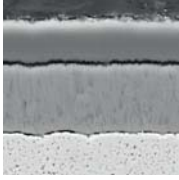
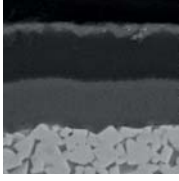
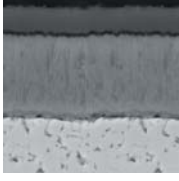
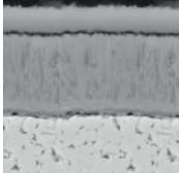
Фрезерование

Сверление

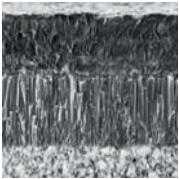
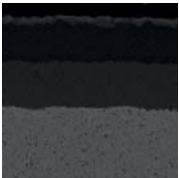
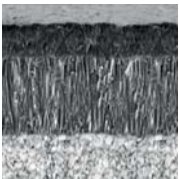
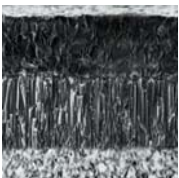
Техническая информация

Указатель

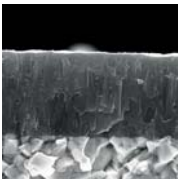
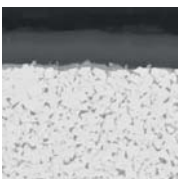
Твердый сплав с покрытием CVD

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YBC103	P05 – P15		Марка P10 с превосходной износостойкостью при высокой скорости резания. Новейший способ спекания и технология нанесения покрытия CVD обеспечивают широкую область применения для материалов группы P.
YB6315	P05 – P20		Твердый сплав P10–P20 с покрытием CVD для получистовой и чистовой обработки стали, стального литья и хромистых сталей. Превосходные показатели при высокой скорости резания и температуре наряду с исключительной износостойкостью.
YBC152	P10 – P20		Твердый сплав P10–P20 с покрытием CVD для получистовой и чистовой обработки стали и стального литья. Превосходные показатели при более высокой скорости резания и температуре наряду с исключительной износостойкостью.
YBC203	P15 – P25		Износостойкая и устойчивая на разрыв сталь P20 для технологически безопасной обработки. Новейшие технологии агломерации и CVD-покрытия позволяют широко использовать изделия из этого материала для обработки материалов категории P.
YBC252	P20 - P35		Твердый сплав P20–P35 с покрытием CVD для черновой и получистовой обработки стали и стального литья. Оптимальная износостойкость и прочность для широкого спектра применения.
YBC352	P20 - P40		Твердый сплав P20–P40 с покрытием CVD для черновой обработки стали и стального литья. Оптимальная износостойкость и прочность для широкого спектра применения.
YBM153	M10 - M25		Твердый сплав M10–M25 с покрытием CVD для получистовой и чистовой обработки нержавеющей сталей. Высокая износостойкость и стойкость к деформации при более высоких скоростях резания.
YBM253	M15 - M35		Твердый сплав M15–M35 с покрытием CVD для черновой и получистовой обработки нержавеющей сталей с широким спектром применения. Высокая износостойкость и стойкость к деформации при более высоких скоростях резания. Твердый сплав с покрытием CVD

Твердый сплав с покрытием CVD

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YBD102	K05 - K20		Твердый сплав K05–K20 с покрытием CVD. Оптимально подходит для получистовой обработки чугуна, особенно чугуна с шаровидным графитом, и высококачественной стали при высоких скоростях резания.
YB7315	K10 - K25		Твердый сплав K10–K25 с покрытием CVD для черновой и получистовой обработки чугуна. Повышенная износостойкость и устойчивость на разрыв при высоких скоростях резания.
YBD152	K10 - K25		Твердый сплав K10–K25 с покрытием CVD для черновой и получистовой обработки чугуна. Высокая износостойкость и устойчивость на разрыв при более высоких скоростях резания.
YBD152C	K10 - K25		Утолщенный твердый сплав K10–K25 с покрытием Al ₂ O ₃ CVD для черновой и получистовой обработки чугуна. Высокая износостойкость и устойчивость на разрыв при более высоких скоростях резания в комбинации со стружколомом TC.

Твердый сплав с покрытием PVD

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YBG101	N05 - N20		Твердые сплавы N05–N20 с покрытием PVD для получистовой и чистовой обработки алюминиевых материалов. Покрытие нанесено только на переднюю поверхность режущего инструмента, что позволяет сделать более мягкий разрез и при наличии алюминиевого стружколома снизить скопление материала на режущей кромке.
YBG102	S05 - S15		Твердый сплав S05–S15 с покрытием PVD для получистовой и чистовой обработки суперсплавов, нержавеющей стали и алюминия. Очень высокая износостойкость наряду с широкой областью применения.
YBG105	S05 - S20		Твердый сплав S05–S20 с многослойным покрытием PVD для получистовой и чистовой обработки суперсплавов, а также нержавеющей стали. Очень высокая износостойкость и устойчивость к высоким температурам наряду с широкой областью применения.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

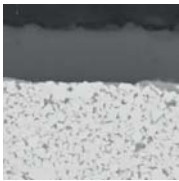
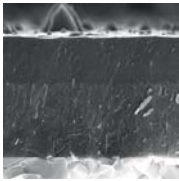
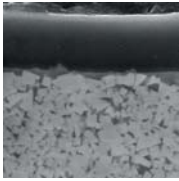
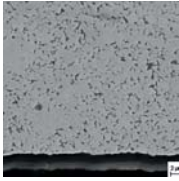
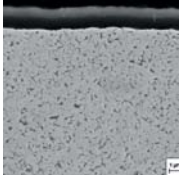
D

Техническая
информация

E

Указатель

Твердый сплав с покрытием PVD

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YBG205	P10 - P30 M20 - M40 S15-S25		Твердые сплавы P10–P30/M20–M40/S15–S25 с многослойным покрытием PVD для получистовой и чистовой обработки нержавеющей стали, суперсплавов и стали (фрезерная обработка). Высокие показатели износостойкости и термостойкости в широком спектре приложений.
YBG205H	P10–P30 M20–M40 S15–S25		Твердый сплав с PVD-покрытием и композитным покрытием TiAlN для чистовой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных материалов. Покрытие обеспечивает твердость и устойчивость к термическим ударам, защищает от образования трещин в широком диапазоне применений.
YB9320	P10 - P30 M10 - M25		Твердые сплавы P10–P30/M10–M25 с многослойным покрытием PVD для получистовой и чистовой обработки нержавеющей стали, суперсплавов и стали (обработка канавок/фрезерная обработка). Высокая износостойкость, обеспечиваемая улучшенной адгезией покрытия, и высокая термостойкость в широком спектре приложений.
YPD201	S20 – S30		Марка твёрдого сплава для получистовой и черновой обработки высокопрочных и высоколегированных материалов. Высокая эффективность в сочетании с износостойкостью. Широкий спектр применения благодаря сбалансированному соотношению твердости и внутреннего напряжения.
YBS103	S10 – S20		Марка твёрдого сплава для токарной обработки предназначена для материалов на основе никеля. Специальный субстрат твёрдого сплава и новейшая технология нанесения покрытия PVD обеспечивают износостойкость и повышенную термическую стабильность.

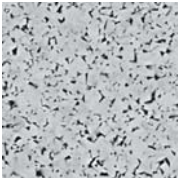
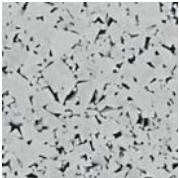
Керамика

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
CA1000	K10 - K25 H10 - H25		Сплав K10–K25/H10–H25 из смеси керамики без покрытия для получистовой и чистовой обработки закаленной стали и чугуна с шаровидным графитом. Высокая износостойкость и устойчивость на разрыв.
CM1000	K10 - K25 H10 - H25		Сплав H10–H25/K10–K25 из смеси керамики с покрытием для получистовой и чистовой обработки закаленной стали, легированной закаленной стали, быстрорежущей стали и чугуна с шаровидным графитом. Высокая износостойкость и устойчивость на разрыв.

Керамика

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
CN1000	K05 - K15		Керамический сплав K05–K15 Si ₃ N ₄ без покрытия для получистовой и чистовой обработки серого чугуна. Высокая износостойкость и термическая стабильность.
CS1000	S05 - S20		Сиалон (SiAlON) без покрытия для получистовой и черновой обработки сплавов на основе никеля или кобальта на средних и низких скоростях резания.
CW1400	S10 - S20 H10 - H20		Керамический сплав Whisker без покрытия для средней и низкой скорости резания из быстрорежущей стали, материалов с высоким содержанием хрома и кобальтовых сплавов, в том числе для режима прерывистого резания. Высокая износостойкость, стойкость к образованию проточин и термическая стабильность.
CW1800	S10 - S25		Керамический сплав Whisker без покрытия для черновой и чистовой обработки сплавов на основе никеля, например Inconel, Nimonic или Hastelloy. Высокая износостойкость, стойкость к образованию проточин и термическая стабильность.

Твердый сплав без покрытия

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YD101	N05 - N20 K05 - K20		Твердосплавный субстрат N05–N20/K05–K20 для получистовой и чистовой обработки алюминия и других материалов.
YD201	N10 - N30 K10 - K30		Твердосплавный субстрат K10–K30/N10–N30 без покрытия для получистовой обработки алюминия и других материалов.

А

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

D

Техническая
информация

Е

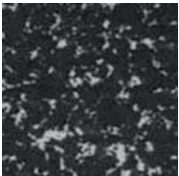
Указатель

А	CBN			
	Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
Точение	YCB112	S10 – S20		Напаянные сплавы S10–S20 CBN без покрытия для прецизионной обработки закаленной стали и суперсплавов. Очень высокие показатели износостойкости и термической устойчивости.
	YCB113	H01 - H10		Сплав CBN H01-H10 без покрытия для чистовой обработки закаленной стали с непрерывным резанием. Высокая износостойкость и производительность при более высоких скоростях резания.
Фрезерование	YCB121	H10 - H25		Сплав CBN H10-H25 без покрытия для получистовой и чистовой обработки закаленной стали с непрерывным или слегка прерывистым резанием. Высокая износостойкость и оптимальная прочность для универсального применения.
	YCB131	H20 - H35		Сплав CBN H20-H35 без покрытия для получистовой и чистовой обработки закаленной стали с прерывистым резанием. Высокая износостойкость и оптимальная прочность для бесперебойной работы.
Сверление	YCB113C	H01 - H10		Напаянные сплавы H01–H10 CBN с покрытием для прецизионной обработки закаленной стали гладким резанием. Высокая износостойкость и производительность при высоких скоростях резания.
	YCB121C	H10 - H25		Напаянные сплавы H10–H25 CBN с покрытием для прецизионной и получистовой обработки закаленной стали гладким или слегка прерывистым резанием. Широкая область применения благодаря высокой износостойкости и прочности на разрыв.
Техническая информация	YCB131C	H20 - H25		Напаянные сплавы H20–H35 CBN с покрытием для прецизионной и получистовой обработки закаленной стали прерывистым резанием. Высокая износостойкость и оптимальная прочность на разрыв, что повышает безопасность технологического процесса.
	YCB215	K10 - K20		Напаянные сплавы K10 –K20 CBN без покрытия для прецизионной и получистовой обработки чугуна. Хорошие показатели износостойкости и теплопроводности.
Указатель				

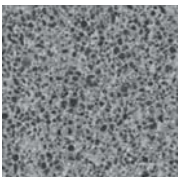
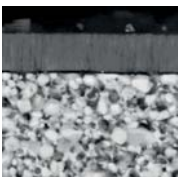
CBN

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YZB630	H20 - H30		Монолитные сплавы H20-H30 CBN без покрытия для получистовой обработки закаленной стали слегка или среднепрерывистым резанием. Хорошее сочетание износостойкости и термической устойчивости.
YZB630C	H20 - H30		Монолитные сплавы H20-H30 CBN с покрытием для получистовой обработки закаленной стали слегка или средне прерывистым резанием. Хорошее сочетание износостойкости и термической устойчивости.
YZB223	K10 - K25		Сплав K10-K25/H10-H25 из смеси керамики без покрытия для получистовой и чистовой обработки закаленной стали и чугуна с шаровидным графитом. Высокая износостойкость и устойчивость на разрыв.

PCD

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YCD421	N01 - N10		Сплав N01-N10 из PCD без покрытия для чистовой обработки алюминиевых сплавов с долей кремния менее 12%, композитов, меди/магния и других сплавов. Среднезернистый сплав с высокой износостойкостью для широкой области применения.

Кермет

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YNG151	P10 - P20		Кермет P10-P20 без покрытия для чистовой обработки стали и нержавеющей стали. Хорошая устойчивость к пластическим деформациям. Обеспечивает очень хорошее качество поверхности.
YNG151C	P10 - P20		Кермет P10-P20 с покрытием для чистовой обработки стали и нержавеющей стали. Хорошая устойчивость к пластическим деформациям. Обеспечивает очень хорошее качество поверхности.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

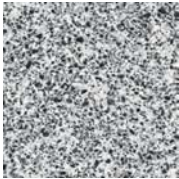
D

Техническая
информация

E

Указатель

A	Точение
B	Фрезерование
C	Сверление
D	Техническая информация
E	Указатель

Кермет			
Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YNT251	P05 – P15		Кермет P05–P15 без покрытия для чистовой обработки стали и нержавеющей стали. Высокая устойчивость к износу и хорошая вязкость, особенно в токарной обработке.

[illegible]

Точение

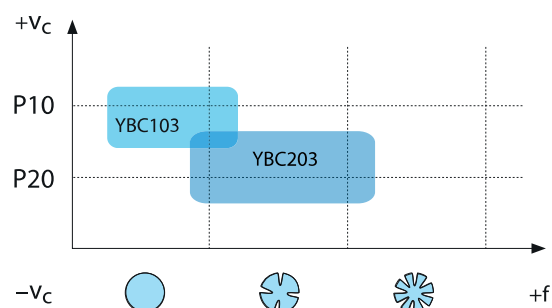
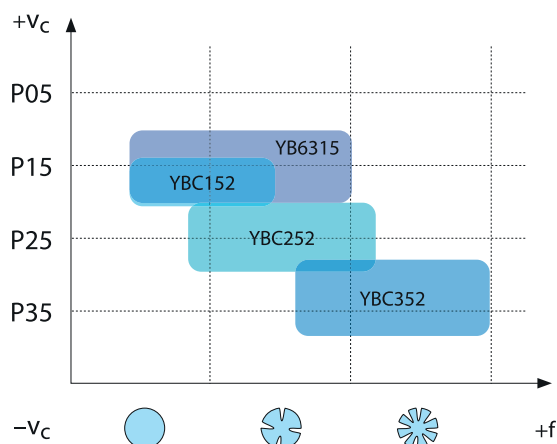
Фрезерование

Сверление

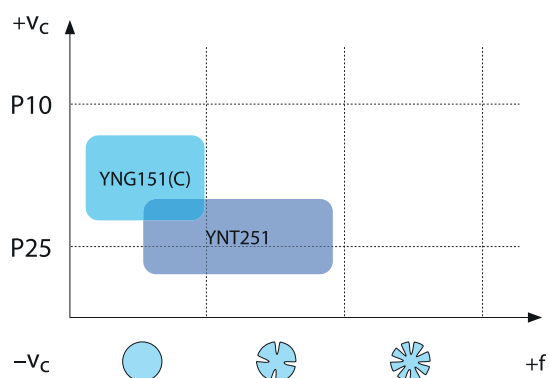
Техническая информация

Указатель

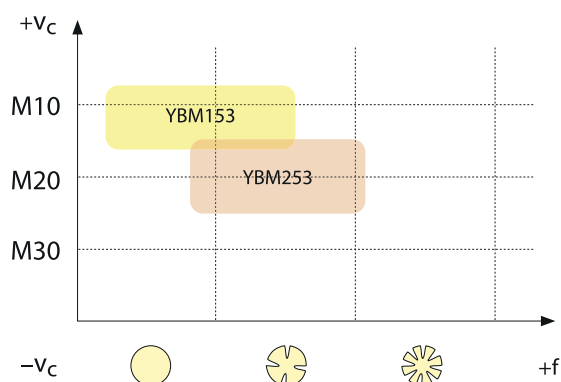
Твердосплавные с покрытием CVD для стали



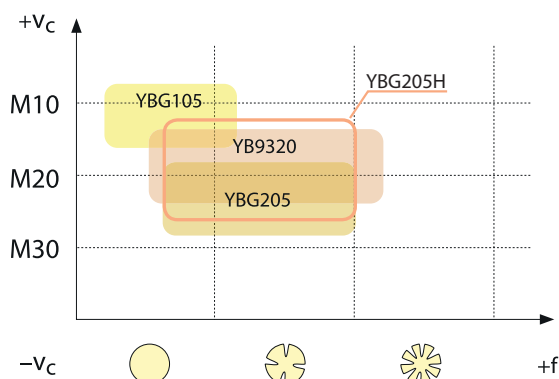
Сплавы с керметом для стали



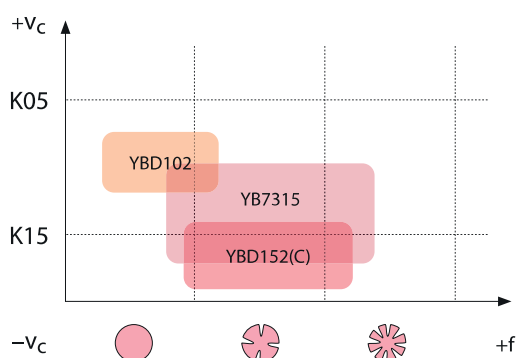
Твердосплавные с покрытием CVD для нержавеющей стали



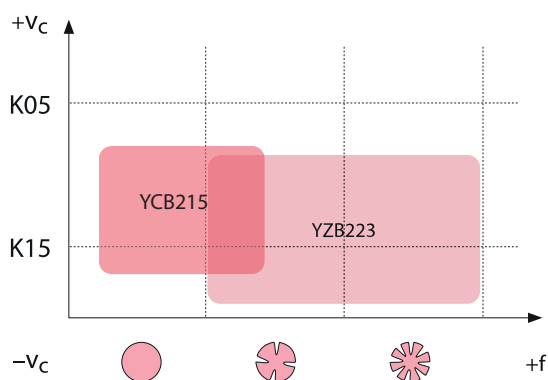
Твердосплавные с покрытием PVD для нержавеющей стали



Твердосплавные с покрытием CVD для чугуна



Сплавы CBN для чугуна



A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

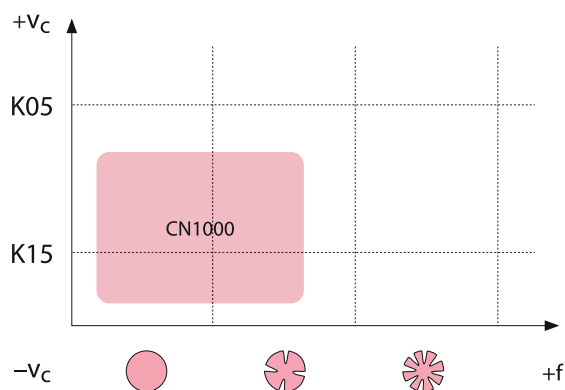
D

Техническая информация

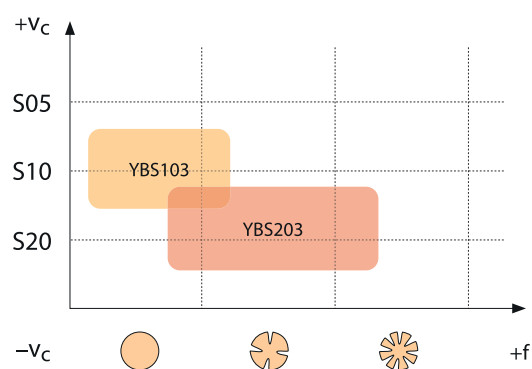
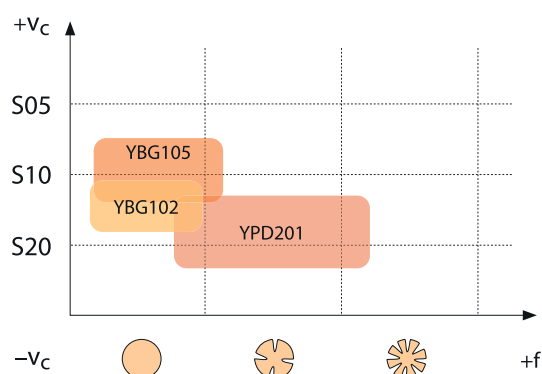
E

Указатель

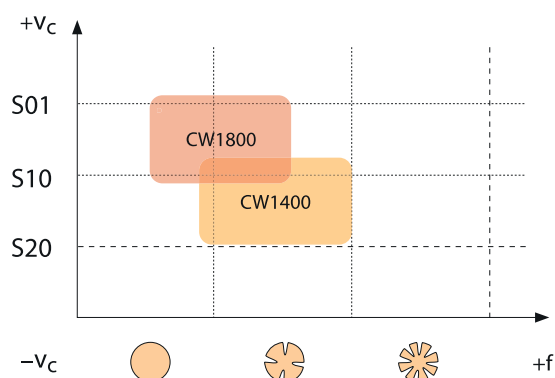
Сплавы с керамикой для чугуна



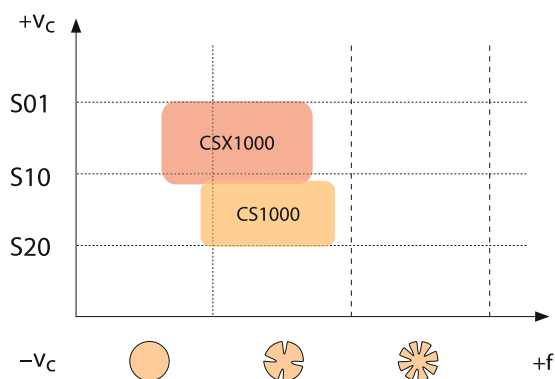
Твердосплавные с покрытием PVD для суперсплавов



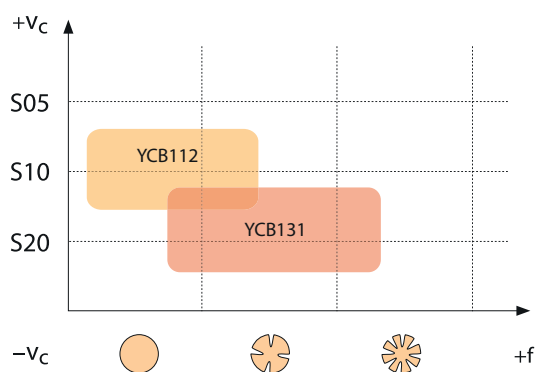
Сплавы с керамикой для суперсплавов (Whisker)



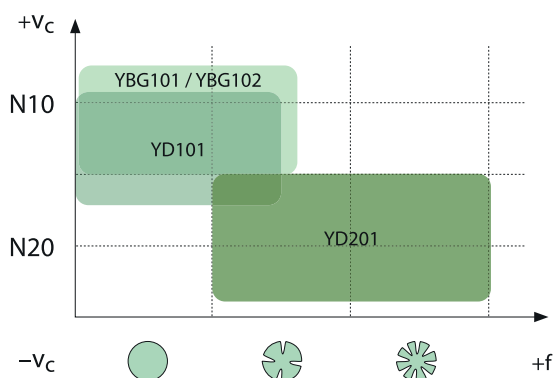
Сплавы с керамикой для суперсплавов (SiAlON)



Сплавы CBN для суперсплавов



Твердосплавные пластины для цветных металлов



A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

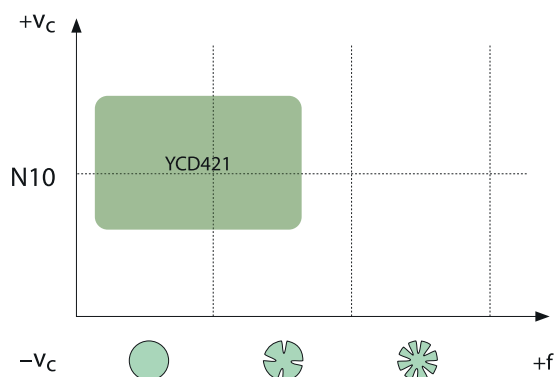
D

Техническая
информация

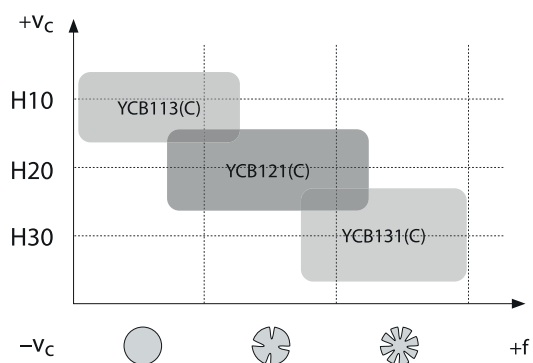
E

Указатель

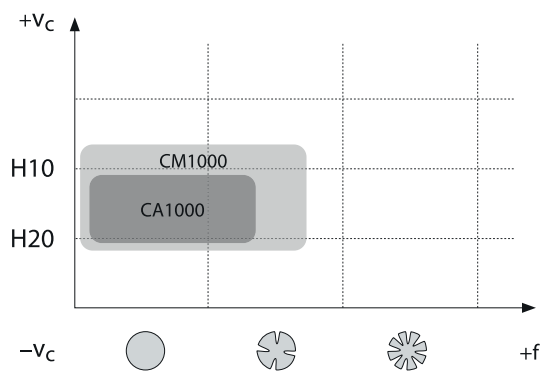
Сплавы PCD для цветных металлов



Сплавы CBN для закаленной стали



Сплавы с керамикой для закаленной стали



Области применения сплавов — общая токарная обработка

	ISO	HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	Ceramic	HW	CBN	PCD
P	P01	YBC103							
	P10	YB6315		YNG151	YNG151C				
	P20	YBC152		YNT251					
	P30	YBC203							
	P40	YBC252							
	P40	YBC352							
M	M01		YBG105						
	M10	YBM153	YB9320	YNG151	YNG151C				
	M20	YBM253	YBG205(H)						
	M30								
	M40								
	M40								
K	K01					CN1000		YCB215	YZB223
	K10	YBD102					YD201		
	K20	YBD152							
	K30	YB7315							
	K30	YBD152C							
N	N01								
	N10		YBG101				YD101		YCD421
	N20		YBG102				YD201		
	N30								
	N30								
S	S01		YBS103			CSX1000		YCB112	
	S10		YBG102			CS1000		YCB131	
	S20		YBG105			CW1400			
	S30		YB9320			CW1800			
	S30		YPD201						
H	H01								
	H10					CA1000		YCB113(C)	
	H20					CM1000		YCB121(C)	
	H30							YCB131(C)	
	H30								

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун

N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Стандарт ISO

T N M G 22 04 08 (N) — DM

1

2

3

4

5

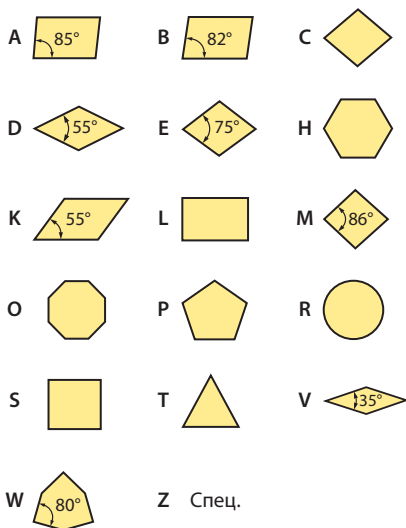
6

7

8

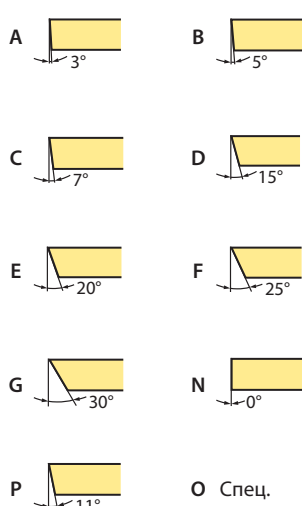
9

Форма пластины



1

Задний угол



2

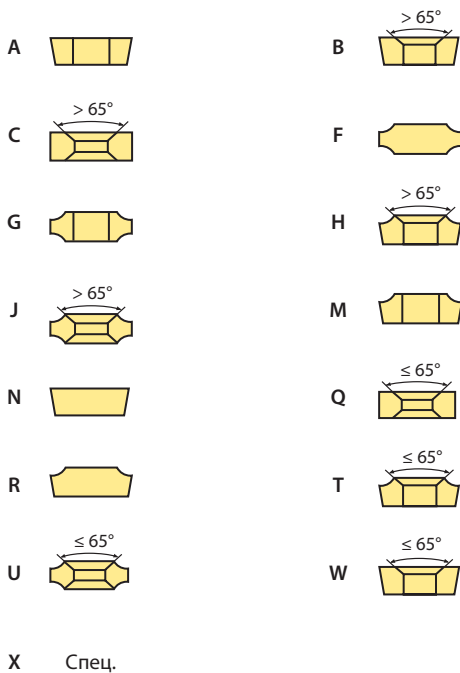
Класс допуска

Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

3

Характеристики крепления (метрич.)

Форма пластины

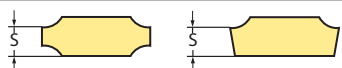


4

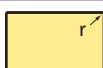
Длина режущей кромки l [мм]

I.C [mm]	Форма пластины							
								
	C	D	R	S	T	V	W	K
3,97	06							
5,0	05							
5,56	09							
6,0	06							
6,35	06	07	11		11			
8,0	08							
9,525	09	11	09	09	16	16	06	16
10,0	10							
12,0	12							
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0	19		16					
19,05	19		19	19	33			
20,0	20							
25,0	25	25	25					
25,4			25	25				
31,75			31					
32			32					

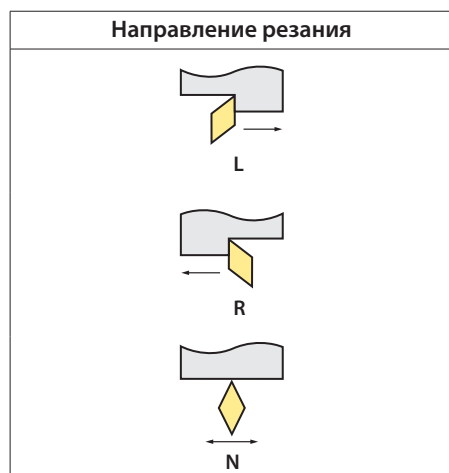
5

Толщина пластины S [мм]			
			
Code	S	Code	S
00	0,79	T5	5,95
T0	0,99	06	6,35
01	1,59	T6	6,75
T1	1,98	07	7,94
02	2,38	09	9,52
T2	2,58	T9	9,72
03	3,18	11	11,11
T3	3,97	12	12,70
04	4,76		
T4	4,96		
05	5,56		

6

Радиус при вершине r [мм]	
	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Спец.
MO	Круглые пластины

7



8



9

Стандарт ANSI

T	N	M	G	4	3	2	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Внутренний контур		
Code	[mm]	Дюймы
2	6.35	0.250
3	9.525	0.375
4	12.7	0.500
5	15.875	0.625
6	19.05	0.750
8	25.4	1.000

5

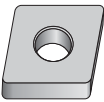
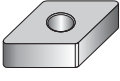
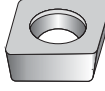
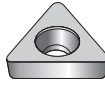
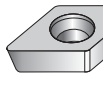
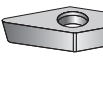
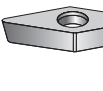
Толщина пластины		
Code	[mm]	Дюймы
2	3.18	0.125
3	4.76	0.187
4	6.35	0.250
5	7.94	0.313
6	9.52	0.375

6

Радиус при вершине		
Code	[mm]	Дюймы
0	0.2	0.008
1	0.4	0.016
2	0.8	0.031
3	1.2	0.047
4	1.6	0.063
5	2.0	0.079
6	2.4	0.094

7

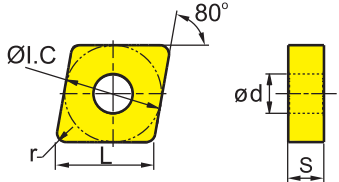
Таблица сравнения общих токарных пластин (метрическая/британская система)

Отрицательный угол/пластина			Положительный угол/пластина		
Тип	ISO	Дюймы	Тип	ISO	Дюймы
Тип C Форма пластины 	090304	321	Тип W Форма пластины 	06T304	3(2.5)1
	090308	322		06T308	3(2.5)2
	120404	431		06T312	3(2.5)3
	120408	432		060404	331
	120412	433		060408	332
	120416	434		060412	333
	160608	542		080404	431
	160612	543		080408	432
	160616	544		080412	433
	190608	642			
	190612	643	Тип T Форма пластины 	113304	221
	190616	644		110308	222
	190624	646		160404	331
	250724	856		160408	332
	250732	858		160412	333
	250924	866		220404	431
	250932	868		220408	432
				220412	433
				220416	434
				270608	542
Тип D Форма пластины 	110404	331		270612	543
	110408	332		270616	544
	110412	333	Тип S Форма пластины 	090304	321
	150404	431		090308	322
	150408	432		090312	323
	150412	433		120404	431
	150604	441		120408	432
	150608	442		120412	433
	150612	443		120416	434
	150616	444		150608	542
	190608	542		150612	543
	190612	543		150616	544
Тип V Форма пластины 	160404	331		190412	633
	160408	332		190424	636
	160412	333		190612	643
				190616	644
Тип R Форма пластины 	0903MO	32		250724	856
	1204MO	43		250732	858
				250924	866
				250932	868
Тип C Форма пластины 	060202	2(1.5)0	Тип T Форма пластины 	06T102	1.2(1.2)0
	060204	2(1.5)1		06T104	1.2(1.2)1
	060208	2(1.5)2		06T108	1.2(1.2)2
	09T302	3(2.5)0		090202	1.8(1.5)0
	09T304	3(2.5)1		090204	1.8(1.5)1
	09T308	3(2.5)2		090208	1.8(1.5)2
	120404	431		110202	2(1.5)0
	120408	432		110204	2(1.5)1
	120412	433		110208	2(1.5)2
				110302	220
Тип D Форма пластины 	070202	2(1.5)0	Тип S Форма пластины 	110304	221
	070204	2(1.5)1		110308	222
	070208	2(1.5)2		16T302	30
	11T302	3(2.5)0		16T304	31
	11T304	3(2.5)1		16T308	32
	11T308	3(2.5)2		16T312	33
	11T312	3(2.5)3		160400	330
				220408	432
				220412	433
				220416	434
Тип S Форма пластины 	060204	2(1.5)1	Тип V Форма пластины 	270408	532
	09T302	3(2.5)0		27041 2	533
	09T304	3(2.5)1		330612	643
	09T308	3(2.5) 2		330616	644
	120404	431			
	120408	432			
	120412	433			
	150404	531			
	150408	532			
	150412	533			
Тип V Форма пластины 	190408	632	Тип R Форма пластины 	110202	2(1.5)0
	190412	633		110204	2(1.5)1
	190416	634		110208	2(1.5)2
				110302	220
				110304	221
				110308	222
				160402	330
				160404	331
				160408	332
				160412	333

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

CN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)																HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW						
				P	●	●	●	●	●	●								●	●	●	●	●	●								
				M							●	●								●	●	●	●	●	●	●	●				
				K									●	●	●	●															
				N														●	●										●	●	
				S																●	●	●	●	●	●					●	●
				H																											
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
 WG	CNMG120404-WG	0,4	0,25-3,00	0,05-0,25			○																								
	CNMG120408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			●		○																						
	CNMG120412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75			●																								
	Wiper																														

● Со склада ○ На заказ

доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

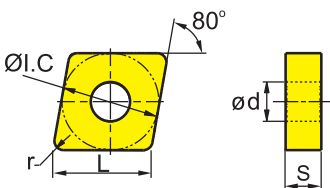
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

CN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW										
				P	     									  	 													
				M					 					     	 													
				K							   																	
				N											 						 							
				S												    					 							
				H																								
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Чистовая	CNMG120404-ADF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●														●		●				●			
	CNMG120408-ADF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4	●															○		●			●			
	CNMG120412-ADF	1,2	0,8-3,0	0,15-0,50	○																	●			●			
 Чистовая	CNMG090304-DF	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30		○		○																				
	CNMG090308-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,3		●																						
	CNMG120404-DF	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30		●			○																			
	CNMG120408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4		●				○																		
	CNMG120412-DF	1,2	0,35-1,50	0,10-0,35		○		○																				
 Чистовая	CNMG090304-EF	0,4	0,5-2,0	0,05-0,20							○								●	○								
	CNMG090308-EF	0,8	0,5-2,0	0,05-0,25							○								●	○								
	CNMG120404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,20							●								●	●								
	CNMG120408-EF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,25							●								●	●								
	CNMG120412-EF	1,2	0,5-2,5	0,10-0,35							○								○	○								

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

D

Техническая информация

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	A***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

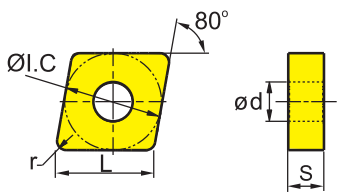
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CN**	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

CN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW								
				P																									
				M																									
				K																									
				N																									
				S																									
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Чистовая	CNEG120404-NF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30																									
	CNEG120408-NF	0,8	0,2-2,5	0,10-0,35																									
	CNEG120412-NF	1,2	0,2-2,5	0,13-0,40																									
 Чистовая	CNMG090304-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,30																									
	CNMG120404-SF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30																									
	CNMG120408-SF	0,8	0,1-1,5	0,10-0,35																									
 Чистовая	CNMG120404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25																									
	CNMG120408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30																									
	CNMG120412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35																									

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272

MCBNR/L	MCLNR/L	A***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A291	A292	A370

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

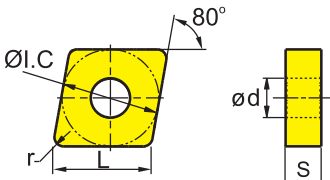
E

Указатель

CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
					P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●												
					M						●	●					●	●	●	●	●	●	●	●								
					K									●	●	●	●															
					N													●	●									●	●			
					S															●	●	●	●	●	●					●	●	
					H																											
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YBG320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Получист. обраб.	CNMG090304-PM				0,4	0,4-4,0	0,1-0,3					○																				
	CNMG090308-PM				0,8	0,5-4,0	0,15-0,50					○																				
	CNMG120404-PM				0,4	0,4-5,5	0,1-0,3			○	●				○	●																
	CNMG120408-PM				0,8	0,5-5,5	0,15-0,50			●	●	○			●	●																
	CNMG120412-PM				1,2	0,8-5,5	0,18-0,60			●	●						●															
	CNMG120416-PM				1,6	1,0-5,5	0,23-0,65			○	○				○	○																
	CNMG160608-PM				0,8	0,5-7,2	0,15-0,50			○	●				○	○																
	CNMG160612-PM				1,2	0,8-7,2	0,18-0,60			○	●				○	●																
	CNMG160616-PM				1,6	1,0-7,2	0,23-0,65				●						○															
	CNMG190608-PM				0,8	0,5-8,6	0,15-0,50				●																					
	CNMG190612-PM				1,2	0,8-8,6	0,18-0,60				○					●																
	CNMG190616-PM				1,6	1,0-8,6	0,23-0,65				○					○																

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки

DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	A***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										<

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
A291	A292	A370				

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

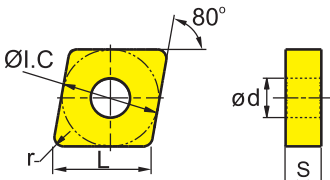
E

Указатель

CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

CN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●										
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●								
				K								●	●	●	●													
				N										●	●						●	●						
				S											●	●	●	●	●			●	●					
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DM  Получист. обраб.	CNMG090304-DM	0,4	0,4-4,0	0,1-0,3			○		○																			
	CNMG090308-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50			○		●																			
	CNMG090312-DM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,4						○																		
	CNMG120404-DM	0,4	0,4-5,5	0,1-0,3					●		●																	
	CNMG120408-DM	0,8	0,5-5,5	0,15-0,50		○	●		●	●	○	●																
	CNMG120412-DM	1,2	0,8-5,5	0,18-0,60		○	●		●		○	○																
	CNMG120416-DM	1,6	1,0-5,5	0,23-0,65			○		○																			
	CNMG160608-DM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,50			○		●																			
	CNMG160612-DM	1,2	0,8-7,2	0,18-0,60					●		●																	
	CNMG160616-DM	1,6	1,0-7,2	0,23-0,65			○		●																			
	CNMG190608-DM	0,8	0,5-8,6	0,15-0,50			○		●																			
	CNMG190612-DM	1,2	0,8-8,6	0,18-0,60					●		●																	
	CNMG190616-DM	1,6	1,0-8,6	0,23-0,65							●																	

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

D

Техническая информация

E

Указатель

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	A***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

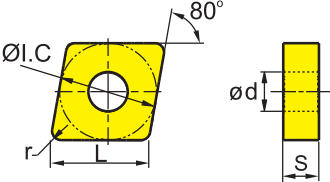
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35

CN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●										
				M						●	●							●	●	●	●	●	●	●						
				K								●	●	●	●															
				N														●	●								●	●		
				S															●	●	●	●	●					●	●	
				H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Полуист. обраб.	CNMG120404-EG	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30							●	●								○										
	CNMG120408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4							●	●								●	●	○								
	CNMG120412-EG	1,2	0,5-4,0	0,2-0,5								●								●	●	●								
 Полуист. обраб.	CNMG120404-EM	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30							●	●							●	●										
	CNMG120408-EM	0,8	0,5-5,7	0,15-0,45							●	●							●	●										
	CNMG120412-EM	1,2	0,5-5,7	0,25-0,60							●	●							●	○										
	CNMG120416-EM	1,6	0,5-4,5	0,25-0,55							○										●									
	CNMG160608-EM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,45							○	●							●	○										
	CNMG160612-EM	1,2	0,5-7,2	0,25-0,60							●	●							●	○										
	CNMG160616-EM	1,6	0,5-7,2	0,25-0,6																○										

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
A291	A292	A370				

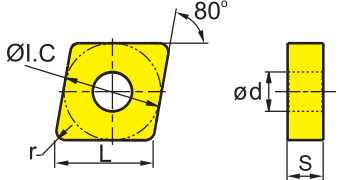
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35

CN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●											
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●	●									
				K								●	●	●	●															
				N											●	●							●	●						
				S												●	●	●	●	●	●				●	●				
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ZM  Получист. обраб.	CNMG120404-ZM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●																									
	CNMG120408-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5	○																									
	CNMG120412-ZM	1,2	0,5-4,5	0,15-0,6	●																									
	CNMG120416-ZM	1,6	1,0-5,0	0,2-0,7	○																									
	CNMG160612-ZM	1,2	1,0-6,0	0,2-0,8	○																									

● Со склада ○ На заказ

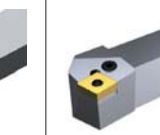
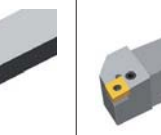
HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)														HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
					P																													
					M																													
					K																													
					N																													
					S																													
					H																													
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
NM	CNMG120404-NM	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30																														
	CNMG120408-NM	0,8	0,2-4,0	0,1-0,5																														
	CNMG120412-NM	1,2	0,2-4,0	0,2-0,6																														
Получист. обраб.																																		
TC	CNMG120404-TC	0,4	0,5-5,0	0,08-0,40																														
	CNMG120408-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50																														
	CNMG120412-TC	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6																														
Получист. обраб.	CNMG120416-TC	1,6	0,5-5,0	0,20-0,65																														
	CNMG160608-TC	0,8	1-7	0,15-0,50																														
	CNMG160612-TC	1,2	1-7	0,2-0,6																														
CNMG160616-TC	1,6	1-7	0,20-0,65																															
TK	CNMG120408-TK	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50																														
	CNMG120412-TK	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6																														
	CNMG120416-TK	1,6	0,5-5,0	0,20-0,65																														
Получист. обраб.																																		

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A291	A292	A370

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

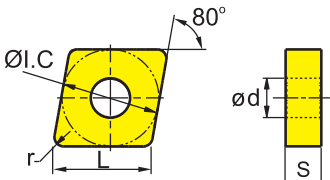
E

Указатель

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

CN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●								
				M						●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
				K									●	●	●	●												
				N												●	●										●	●
				S														●	●	●	●	●	●				●	●
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 DR Черновая обраб.	CNMG120408-DR	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5	○	●		●	○				○		●													
	CNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70	○	●		●	●				○		●													
	CNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75			○		●							●												
	CNMG160608-DR	0,8	0,7-8,0	0,2-0,5					●					○	○													
	CNMG160612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70	○	●	●	●	●	○				○		●												
	CNMG160616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8	○	○	○		●	●						○												
	CNMG160624-DR	2,4	3,0-7,0	0,25-0,65			○																					
	CNMG190608-DR	0,8	0,7-10,0	0,2-0,5			○		●					○	○													
	CNMG190612-DR	1,2	1-10	0,25-0,70			●		●	○				○		●												
	CNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8	●		●	●	●	●				○		●												
	CNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90	○			●	●							○												
	CNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,0	○			○	●																			

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCKNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A291	A292	A370

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

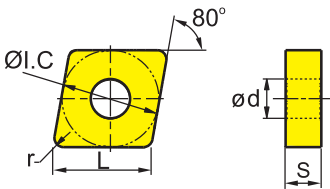
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW								
					P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●										
					M						●	●				●	●	●	●	●	●	●								
					K								●	●	●	●														
					N												●	●							●	●				
					S													●	●	●	●	●				●	●			
					H																									
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Черновая обраб.	CNMG120408-XLR	0,8	1,5-6,0	0,2-0,40	●		●																							
	CNMG120412-XLR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,50	●		●																							
	CNMG120416-XLR	1,6	1,5-6,0	0,2-0,55	●		●																							
	CNMG160608-XLR	0,8	1,5-7,0	0,2-0,40	●		●																							
	CNMG160612-XLR	1,2	1,5-7,0	0,2-0,50	●		●																							
	CNMG160616-XLR	1,6	1,5-7,0	0,2-0,55	●		●																							
	CNMG190612-XLR	1,2	2,5-7,8	0,2-0,55	○		●																							
	CNMG190616-XLR	1,6	2,5-7,8	0,2-0,60	○		●							○																
	CNMG190624-XLR	2,4	2,5-7,8	0,20-0,65	○		○																							

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

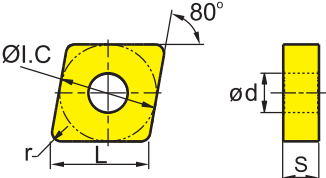
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
					P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
A291	A292	A370				

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

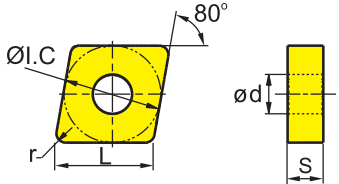
E

Указатель

CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 07	25,79	25,4	7,94	9,12
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Черновая обраб.	CNMG120408-ER	0,8	2,0-7,6	0,15-0,55								○								○								
	CNMG120412-ER	1,2	2,0-7,6	0,25-0,80								○																
	CNMG160612-ER	1,2	2-10	0,35-0,80								○																
	CNMG160616-ER	1,6	2-10	0,45-1,00								○																
	CNMG190612-ER	1,2	2,0-11,4	0,35-1,00					○			○								○								
	CNMG190616-ER	1,6	2,0-11,4	0,45-1,10								○																
 Черновая обраб.	CNMM250724-ER	2,4	2,0-12,5	0,3-1,4					○																			
	CNMM250732-ER	3,2	2,0-12,5	0,45-1,80							○																	
	CNMM250924-ER	2,4	2,0-12,5	0,3-1,4	○		●	●				○																
	CNMM250932-ER	3,2	2,0-12,5	0,45-1,80					●																			

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки

DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A291	A292	A370

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

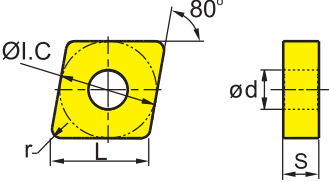
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
					P																									
					M																									
					K																									
					N																									
					S																									
					H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
LR 	CNMG120408-LR	0,8	1,0-5,0	0,15-0,5	○																									
	CNMG120416-LR	1,6	1,0-5,0	0,23-0,5	○																									
	CNMG190616-LR	1,6	1,0-7,0	0,20-0,65									○																	
Черновая обраб.																														
XLR 	CNMM120408-XLR	0,8	1,5-6,0	0,2-0,4	○			○																						
	CNMM120412-XLR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,5	○			○					○																	
	CNMM120416-XLR	1,6	1,5-6,0	0,2-0,55	○			○																						
	CNMM160612-XLR	1,2	1,5-7,0	0,2-0,55	○			○																						
	CNMM160616-XLR	1,6	1,5-7,0	0,2-0,60	○			○																						
	CNMM160624-XLR	2,4	1,5-7,0	0,2-0,65	○			○																						
	CNMM190612-XLR	1,2	2,0-7,8	0,2-0,55	○			○																						
	CNMM190616-XLR	1,6	2,0-7,8	0,2-0,6	○			○																						
	CNMM190624-XLR	2,4	2,0-7,8	0,2-0,65	○			○					○																	
Черновая обраб.																														

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
A291	A292	A370				

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

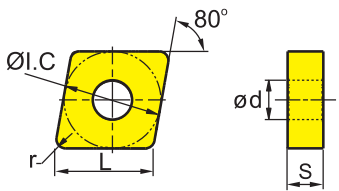
E

Указатель

CNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
					P																								
					M																								
					K																								
					N																								
					S																								
					H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
Basic	CNMM190624	2,4	1,0-12	0,2-1,2																									
Полулист. обраб.																													
LR	CNMM120408-LR	0,8	1-5	0,1-0,5																									
	CNMM120412-LR	1,2	2-6	0,2-0,7																									
	CNMM120416-LR	1,6	2,0-6,5	0,25-0,80																									
	CNMM160608-LR	0,8	1-7	0,2-0,6																									
	CNMM160612-LR	1,2	1,0-7,5	0,2-0,7																									
	CNMM160616-LR	1,6	1,0-8,5	0,25-0,80																									
	CNMM190612-LR	1,2	2,0-10,5	0,2-0,7																									
	CNMM190616-LR	1,6	2,0-10,5	0,3-1,0																									
	CNMM190624-LR	2,4	2,0-10,5	0,3-1,1																									
	CNMM250924-LR	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2																									

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
A291	A292	A370				

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

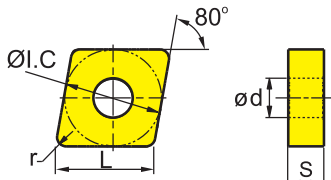
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
					P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●								
					M						●	●				●	●	●	●	●	●	●	●					
					K									●	●	●	●											
					N												●	●							●	●		
					S													●	●	●	●	●	●			●	●	
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Черновая обработ.	CNMM120408-HDR	0,8	1-7	0,2-0,6		●	●																					
	CNMM120412-HDR	1,2	1-7	0,3-0,8		○	○																					
	CNMM120416-HDR	1,6	1-7	0,4-1,0		○	●																					
	CNMM160612-HDR	1,2	1,5-7,5	0,3-0,8		○	○																					
	CNMM160616-HDR	1,6	1,5-8,5	0,4-1,0		○	○																					
	CNMM160624-HDR	2,4	1,5-10,5	0,8-1,2		○	○																					
	CNMM190608-HDR	0,8	2,0-12,5	0,3-0,7		○																						
	CNMM190612-HDR	1,2	2,0-12,5	0,35-0,80		○	○																					
	CNMM190616-HDR	1,6	2,0-12,5	0,5-1,1		○	●	●								○												
	CNMM190624-HDR	2,4	2,0-12,5	0,8-1,2				○																				
	CNMM250924-HDR	2,4	2,0-12,5	0,8-1,4	○	○	●	○																				

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNMM	L	I.C	S	d
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
					P																									
					M																									
					K																									
					N																									
					S																									
					H																									
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 HPR Черновая обраб.	CNMM190616-HPR		1,6	2,0-10,5	0,5-1,0							○																		
	CNMM190624-HPR		2,4	2,0-10,5	0,7-1,4							○																		
	CNMM250924-HPR		2,4	2,0-12,5	0,7-1,4							● ●																		

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки					
PCBNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A270	A287	A272	A291	A292	A370

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

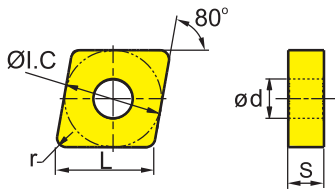
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW							
					P	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●							
					M						●	●				●	●	●	●	●	●	●	●					
					K								●	●	●	●												
					N											●	●							●	●			
					S												●	●	●	●	●	●			●	●		
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	CNMA120404	0,4	0,2-5,0	0,05-0,40									○															
	CNMA120408	0,8	0,2-5,0	0,05-0,50									●	●	●	●												
	CNMA120412	1,2	0,2-5,0	0,1-0,6									○	●	●	●												
	CNMA120416	1,6	0,2-5,0	0,10-0,65									●	●	○													
	CNMA160608	0,8	0,2-7,0	0,1-0,5									○															
	CNMA160612	1,2	0,2-7,0	0,1-0,6									○	○														
	CNMA160616	1,6	0,2-7,0	0,15-0,65									○	●														
	CNMA190612	1,2	0,2-8,0	0,15-0,70									○	○														
CNMA190616	1,6	0,2-8,0	0,15-0,70									○	●															
	CNMG120404	0,4	0,1-5,0	0,05-0,50					○																			
	CNMG120408	0,8	0,1-5,0	0,1-0,6					○																			
	CNMG120412	1,2	0,1-5,0	0,1-0,7			○	○																				

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

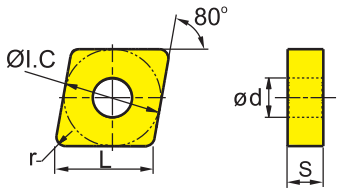
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNEG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																
					P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
					M							●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
					K									●	●	●	●	●																		
					N													●	●															●	●	
					S															●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
					H																														●	●
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201					
 Для алюми- ния	CNEG120404-LH	0,4	1,5-7,0	0,15-0,30																				●							●					
	CNEG120408-LH	0,8	1,5-7,0	0,20-0,50																				○							●					
	CNEG120412-LH	1,2	1,5-7,0	0,25-0,60																				●							●					
	CNEG120416-LH	1,6	1,5-7,0	0,25-0,70																				●							●					
	CNEG160608-LH	0,8	1,5-10,0	0,20-0,50																				●							●					
	CNEG160612-LH	1,2	1,5-10,0	0,25-0,60																				●							●					
	CNEG160616-LH	1,6	1,5-10,0	0,25-0,70																				●							●					

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

C

Сверление

Державки						
DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						
A263	A262	A270	A286	A271	A287	A272
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L				
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°				
						
A291	A292	A370				

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

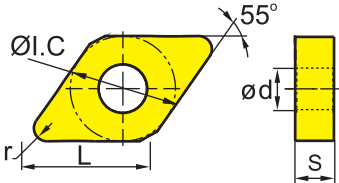
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DN**	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW													
					P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
					M								●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					K												●	●	●	●	●											
					N														●	●										●	●	●
					S																●	●	●	●	●	●	●				●	●
					H																											
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201				
 WG	DNMX110404-WG	0,4	0,2-1,5	0,08-0,30			○																									
	DNMX110408-WG	0,8	0,5-3,5	0,15-0,50			●		○																							
	DNMX150408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			○																									
	DNMX150608-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			○		○																							
Wiper	DNMX150612-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75			○																									
 ADF	DNMG110408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,3		●																										
	DNMG150404-ADF	0,4	0,5-3,0	0,1-0,25																			○									
	DNMG150604-ADF	0,4	0,5-3,0	0,1-0,25		○																	●		○							
	DNMG150608-ADF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		○															●		●		○							
Чистовая	DNMG150612-ADF	1,2	0,5-3,0	0,1-0,35		○																	●									

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
A***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
A373						

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

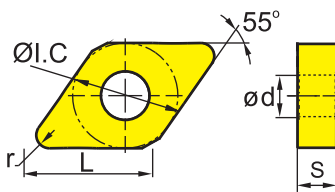
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW								
				P	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●									
				M						●	●				●	●	●	●	●	●	●	●						
				K								●	●	●	●													
				N												●	●								●	●		
				S														●	●	●	●	●	●				●	●
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DF  Чистовая	DNMG110404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●		○																				
	DNMG110408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●		○																				
	DNMG110412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50		○																						
	DNMG150404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		○		○																				
	DNMG150408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		○																						
	DNMG150412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50						○																		
	DNMG150604-DF	0,4	0,15-2,00	0,18-0,60		●			●																			
	DNMG150608-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●				○																		
	DNMG150612-DF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,35		●																						
SF  Чистовая	DNMG110404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																					●			
	DNMG150404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																					●			
	DNMG150408-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																					●			
	DNMG150604-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																					●			
	DNMG150608-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																					●			

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

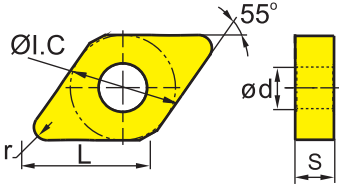
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
				P																									
				M																									
				K																									
				N																									
				S																									
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
XF  Чистовая	DNMG110404-XF	0,4	0,5-2,0	0,1-0,25	●																								
	DNMG110408-XF	0,8	0,5-2,0	0,1-0,30	●																								
	DNMG150604-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																					
	DNMG150608-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																					
	DNMG150612-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●			●																					
XM  Получист. обраб.	DNMG110404-XM	0,4	1-3,85	0,2-0,4	●			○																					
	DNMG110408-XM	0,8	1-3,85	0,2-0,4	●			○																					
	DNMG110412-XM	1,2	1-3,85	0,2-0,6	●			○																					
	DNMG150604-XM	0,4	1-5,25	0,2-0,4	●			●																					
	DNMG150608-XM	0,8	1-5,25	0,2-0,4	●			●																					
	DNMG150612-XM	1,2	1-5,25	0,2-0,6	●			●																					
	DNMG150616-XM	1,6	1-5,25	0,2-0,65	●			●																					
XMH  Получист. обраб.	DNMG110412-XMH	1,2	1,0-3,0	0,2-0,4	●																								
	DNMG150608-XMH	0,8	1,5-3,0	0,15-0,35	●			●																					
	DNMG150612-XMH	1,2	1,0-4,5	0,2-0,5	○			○																					

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
A***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
A373						

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●													
				M					●	●			●	●	●	●	●	●	●											
				K							●	●	●	●																
				N										●	●					●	●									
				S											●	●	●	●	●		●	●								
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DM Получист. обраб.	DNMG110404-DM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3			●	●																						
	DNMG110408-DM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50			●	●																						
	DNMG110412-DM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,50			○	○																						
	DNMG150404-DM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3			●	○																						
	DNMG150408-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50			●	○																						
	DNMG150412-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60			○	○																						
	DNMG150604-DM	0,4	1-6	0,23-0,65			●	●																						
	DNMG150608-DM	0,8	0,4-6,0	0,1-0,3			○	●	●		○																			
	DNMG150612-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60			○	●	●																					
	DNMG150616-DM	1,6	1-6	0,23-0,65			●	●																						

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
A***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
						
A373						

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

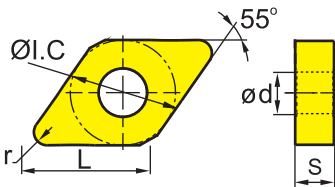
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов																				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)				HT		HC ²		HW		
				P																														
				M																														
				K																														
				N																														
				S																														
				H																														
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201					
PM  Получист. обраб.	DNMG110404-PM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3							○				○																			
	DNMG110408-PM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50					○		○				●																			
	DNMG110412-PM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,50							○				○																			
	DNMG150408-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50					○		○				○		○																	
	DNMG150412-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60							○						○																	
	DNMG150416-PM	1,6	1-6	0,23-0,65							○																							
	DNMG150604-PM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3			○		●						●		○																	
	DNMG150608-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50				●		●	●				●		●																	
	DNMG150612-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60				●		●					●		●																	
	DNMG150616-PM	1,6	1-6	0,23-0,65							●																							

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
A***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
						
A373						

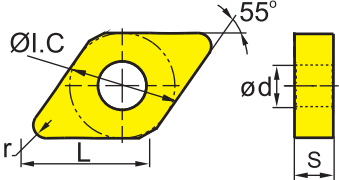
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW								
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●									
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●							
				K								●	●	●	●												
				N										●	●							●	●				
				S												●	●	●	●	●			●	●			
				H																							
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ZM  Получист. обраб.	DNMG150404-ZM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,3	○																						
	DNMG150408-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5	○																						
	DNMG150604-ZM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,3	○																						
	DNMG150608-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5	○																						
	DNMG150612-ZM	1,2	1,0-5,5	0,15-0,60	○																						

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372

D

Техническая информация

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

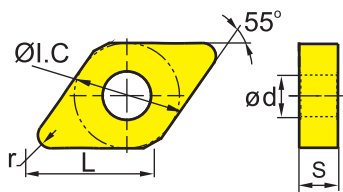
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW								
				P	●	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●									
				M						●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●					
				K									●	●	●	●														
				N													●	●									●	●		
				S														●	●	●	●	●	●					●	●	
				H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
 Чистовая	DNMG110404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,20							○								●	○										
	DNMG110408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							○								●	○										
	DNMG150404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30															●	○										
	DNMG150408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4															●	○										
	DNMG150604-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							●								●											
	DNMG150608-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							●								●	○										
 Чистовая	DNMG150612-EF	1,2	0,1-1,5	0,15-0,50														●	○											
	DNMG150604L-FM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30					●										●											
	DNMG150604R-FM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30			○		●										●											
	DNMG150608L-FM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5			○		●										●											
	DNMG150608R-FM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5			○		●										●											

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
A***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
						
A373						

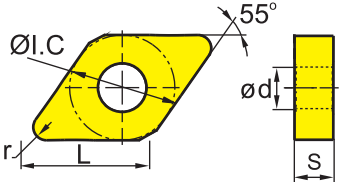
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNEG	L	I.C	S	d
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 NF Чистовая	DNEG150404-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30																		○									
	DNEG150408-NF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,4																		○									
	DNEG150604-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30																		○	●								
	DNEG150608-NF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,4																		○	●								
 NGF Чистовая	DNEG150412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5																											
	DNEG150608-NGF	0,8	0,2-3,0	0,05-0,40																			●								
	DNEG150612-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5																				●							

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
A373						

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

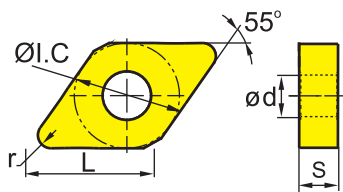
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
					P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													<

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

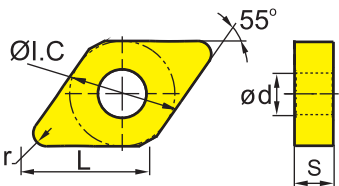
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Токарные пластины

DN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●											
				M						●	●				●	●	●	●	●	●	●									
				K								●	●	●	●															
				N											●	●						●	●							
				S											●	●	●	●	●			●	●							
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EG	DNMG150604-EG	0,4	1-3	0,05-0,30										○										●						
	DNMG150608-EG	0,8	1-3	0,1-0,4										●								●	●	●						
	DNMG150612-EG	1,2	1-3	0,2-0,6											○							●	●	●						
Получист. обраб.																														

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
A373						

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

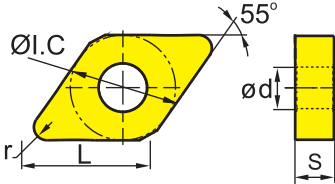
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
					P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
						
A373						

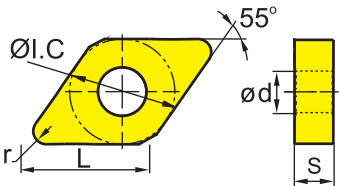
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
					P	    								  	 													
					M					 				     	 													
					K						   																	
					N										 					 								
					S										    					 								
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
TK	DNMG150608-TK	0,8	0,5-5,0	0,15-0,40										○														
	DNMG150612-TK	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6										○														
																												
Полулист. обраб.																												
DR	DNMG150608-DR	0,8	1-6	0,2-0,5			●	●					●	●														
	DNMG150612-DR	1,2	1-6	0,25-0,70			●	●					○	○														
	DNMG150616-DR	1,6	1-6	0,32-0,75			●							○	○													
																												
Черновая обраб.																												

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
A373						

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

DNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов																					HC ¹ (CVD)			HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		<

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
A373						

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

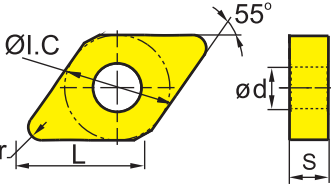
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DN**	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Токарные пластины

DN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
					P																						
					M																						
					K																						
					N																						
					S																						
					H																						
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Flat	DNMA150604	0,4	1,0-6,0	0,1-0,3								●															
	DNMA150608	0,8	1,0-6,0	0,1-0,6								●		●													
	DNMA150612	1,2	1,0-6,0	0,15-0,70								○		○													
 Полуист. обраб.																											
 ER	DNMG150608-ER	0,8	2-6	0,15-0,55							○																
	DNMG150612-ER	1,2	2-6	0,25-0,80							○																
 Черновая обраб.																											

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
						
A373						

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

DNMM	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Токарные пластины

DN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR	DNMM150608-DR	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55						○																		
	DNMM150612-DR	1,2	1-6	0,25-0,70			○	○	○																			
	DNMM150616-DR	1,6	1,5-6,0	0,32-0,90			○	○																				
Черновая обраб.																												
ER	DNMM150612-ER	1,2	1-6	0,25-0,70								○																
Черновая обраб.																												
HDR	DNMM150608-HDR	0,8	1-7	0,25-0,60			●	○																				
	DNMM150612-HDR	1,2	1-7	0,3-0,8			○																					
	DNMM150616-HDR	1,6	1,5-7,0	0,4-1,0			○																					
Черновая обраб.																												

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
A373						

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

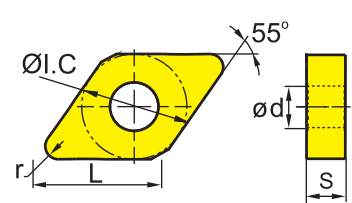
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNMM	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Токарные пластины

DN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW												
					P																													
					M																													
					K																													
					N																													
					S																													
					H																													
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201						
 LR	DNMM150608-LR	0,8	2-6	0,1-0,6			○		○			○																						
	DNMM150612-LR	1,2	2-6	0,2-0,8					○			○																						
	DNMM150616-LR	1,6	2-6	0,25-1,00					○																									
 Черновая обраб.																																		
 XLR	DNMM150616-XLR	1,6	1,5-6,0	0,25-0,60	●			●																										
 Черновая обраб.																																		

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

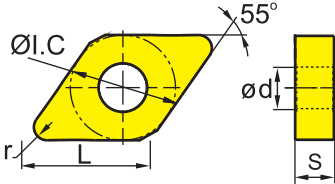
HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
						
A373						



- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DNEG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●										
				M							●	●					●	●	●	●	●	●	●	●						
				K									●	●	●	●														
				N													●	●										●	●	
				S															●	●	●	●	●	●				●	●	
				H																										
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
	DNEG150604-LH	0,4	1,5-8,0	0,15-0,30																●						●				
	DNEG150608-LH	0,8	1,5-8,0	0,20-0,50																●						●				
	DNEG150612-LH	1,2	1,5-8,0	0,25-0,60																●						●				
	DNEG150616-LH	1,6	1,5-8,0	0,25-0,70																●						●				

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A288	A274	A275	A294	A295	A372
S***-PDUNR/L						
Kr: 93°						
						
A373						

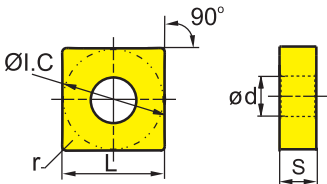
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●								●	●	●	●	●									
				M						●	●								●	●	●	●	●	●	●	●				
				K								●	●	●	●															
				N													●	●										●	●	
				S																●	●	●	●	●	●				●	●
				H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
ADF  Чистовая	SNMG120404-ADF	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3	●																	●								
	SNMG120408-ADF	0,8	0,5-5,0	0,12-0,50	●																	●								
	SNMG120412-ADF	1,2	1-5	0,2-0,6	●																	●								
DF  Чистовая	SNMG120408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4								○																		
	SNMG120412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50				○		○																				
SF  Чистовая	SNMG090304-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●					
	SNMG120404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					○					
	SNMG120408-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																					○					

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

D

Техническая информация

Державки						
DSBNN/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNN/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

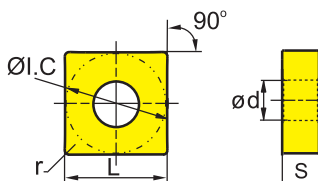
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●										
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●								
				K								●	●	●	●													
				N											●	●							●	●				
				S												●	●	●	●	●			●	●				
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Чистовая	SNMG090304-EF	0,4	0,5-2,0	0,05-0,30							○								○	○								
	SNMG090308-EF	0,8	0,5-2,0	0,05-0,40							○									●	○							
	SNMG120404-EF	0,4	0,8-3,0	0,05-0,30																●	○							
	SNMG120408-EF	0,8	0,8-3,0	0,1-0,4																●	○							
	SNMG120412-EF	1,2	0,8-3,0	0,15-0,45																●	○							
	SNMG150608-EF	0,8	1-4	0,1-0,4								○																
	SNMG150612-EF	1,2	1-4	0,15-0,45								○																

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
						
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296

MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

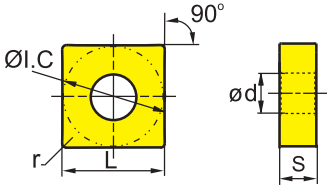
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

SN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW												
					P	●	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●												
					M							●	●						●	●	●	●	●	●	●	●								
					K										●	●	●	●																
					N														●	●											●	●		
					S																●	●	●	●	●						●	●		
					H																													
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
XF  Чистовая	SNMG120404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																										
	SNMG120408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																										
	SNMG120412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●																													
XM  Получист. обраб.	SNMG120404-XM	0,4	1-4,2	0,2-0,4	○			○																										
	SNMG120408-XM	0,8	1-4,2	0,2-0,4	●			●																										
	SNMG120412-XM	1,2	1-4,2	0,2-0,6	●			●																										
	SNMG120416-XM	1,6	1-4,2	0,2-0,65	○			○																										
	SNMG150608-XM	0,8	1-5,25	0,2-0,4	●			●																										
	SNMG150612-XM	1,2	1-5,25	0,2-0,6	●			●																										
	SNMG150616-XM	1,6	1-5,25	0,2-0,65	○			○																										
	SNMG190608-XM	0,8	1-6,65	0,2-0,4	○			○																										
	SNMG190612-XM	1,2	1-6,65	0,2-0,6	○			○																										
	SNMG190616-XM	1,6	1-6,65	0,2-0,65	○			○																										
	SNMG190624-XM	2,4	1-6,65	0,2-1,2	○			○																										

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW												
				P	●	●	●	●	●	●		●	●	●													
				M				●	●			●	●	●													
				K					●	●	●																
				N						●	●			●	●												
				S						●	●	●	●	●	●												
				H																							
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
PM Получист. обраб.	SNMG090304-PM	0,4	0,4-4,5	0,1-0,3				○																			
	SNMG090308-PM	0,8	0,5-4,5	0,15-0,50				○				○		○													
	SNMG120404-PM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3		○	○							○													
	SNMG120408-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50		○	●					○		○													
	SNMG120412-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60		○	○					○		●													
	SNMG120416-PM	1,6	1-6	0,23-0,65				○				○		○													
	SNMG150608-PM	0,8	0,7-7,5	0,14-0,50		○	○																				
	SNMG150612-PM	1,2	0,8-7,5	0,18-0,60		○	○					○		●													
ZM Получист. обраб.	SNMG190612-PM	1,2	1,0-7,5	0,20-0,65		○	○					○		○													
	SNMG120412-ZM	1,2	0,5-4,0	0,1-0,5	○																						

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNN/L	PSBNN/LC	PSBNN/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNN/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNN/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

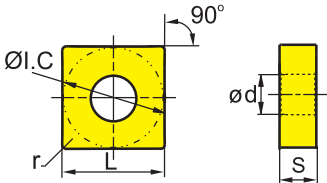
E

Указатель

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DM  Получист. обраб.	SNMG090304-DM	0,4	0,4-4,5	0,1-0,3						○																		
	SNMG090308-DM	0,8	0,5-4,5	0,15-0,50			●		●																			
	SNMG120404-DM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3			○		○																			
	SNMG120408-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50			●		●	○																		
	SNMG120412-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60			●		○																			
	SNMG120416-DM	1,6	1-6	0,23-0,65			○		○																			
	SNMG150608-DM	0,8	0,8-7,5	0,1-0,5			○		○																			
	SNMG150612-DM	1,2	0,8-7,5	0,18-0,60			○		●																			
	SNMG190612-DM	1,2	1-9	0,18-0,60			●		●																			
SNMG190616-DM	1,6	1-9	0,23-0,65						●																			
EG  Получист. обраб.	SNMG120408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5									○					●		●								
	SNMG120412-EG	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6										○							●							

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296

MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A297	A298	A299	A375

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

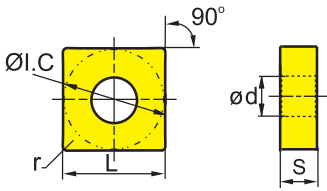
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Получист. обраб.	SNMG120404-EM	0,4	0,50-6,35	0,05-0,30								○								●	○							
	SNMG120408-EM	0,8	0,50-6,35	0,20-0,45							●	●								●	○							
	SNMG120412-EM	1,2	0,50-6,35	0,25-0,60							●	○								●	○							
	SNMG120416-EM	1,6	0,50-6,35	0,30-0,75									○								○	○						
	SNMG150612-EM	1,2	0,5-8,0	0,25-0,60							○	●								●	○							
	SNMG150616-EM	1,6	0,5-8,0	0,30-0,75																●	○							
 Получист. обраб.	SNMG120404-TC	0,4	0,5-5,0	0,08-0,25										●														
	SNMG120408-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,40										●		●												
	SNMG120412-TC	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5										●		○												
	SNMG150616-TC	1,6	1-7	0,2-0,7										●														
 Получист. обраб.	SNMG120412-TK	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5									○															

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNN/L	PSBNN/LC	PSBNN/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNN/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNN/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

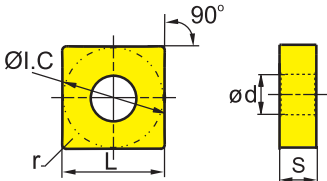
E

Указатель

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

SN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW						
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NM	SNMG120408-NM	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4															●								○	
	SNMG120412-NM	1,2	0,5-5,0	0,15-0,50															○									
DR	SNMG120408-DR	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5			○	●					○	○														
	SNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70			○	●	○				○	●														
	SNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75					●					○	○													
	SNMG150612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70					●					○	●													
	SNMG150616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8			○	●							○													
	SNMG190612-DR	1,2	1-10	0,25-0,70			○	●	●						○													
	SNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8	○	○	●	●	●				○	●														
	SNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90					○	○																		
	SNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,2					●	○																		

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Указатель

Державки						
DSBNN/L	PSBNN/LC	PSBNN/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNN/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296

MSRNN/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A297	A298	A299	A375

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

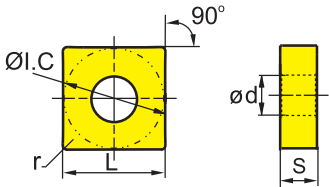
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

SN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
					P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

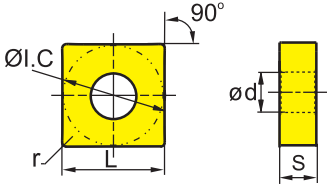
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●									
				M							●	●							●	●	●	●	●	●	●	●				
				K											●	●	●	●												
				N															●	●								●	●	
				S																●	●	●	●	●	●				●	●
				H																										
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
LR	SNMG190616-LR	1,6	2,0-8,0	0,3-0,8	○		●																							
Черновая обраб.																														
XLR	SNMG150616-XLR	1,6	1,5-6,0	0,25-0,60			●																							
Черновая обраб.																														

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN				
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°				
A297	A298	A299				

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

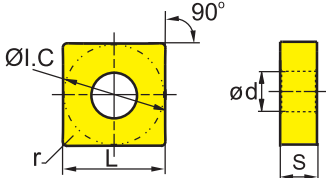
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

SNMM	L	I.C	S	d
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

SN** Пластины без задних углов																					HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)				HT		HC ²		HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
					P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN				
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°				
A297	A298	A299				

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

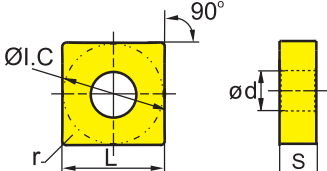
E

Указатель

SNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

SN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW								
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 LR Черновая обраб.	SNMM120408-LR	0,8	1-6	0,1-0,5						○																		
	SNMM120412-LR	1,2	1-6	0,2-0,6			○		○																			
	SNMM150612-LR	1,2	1,5-7,0	0,1-0,5						○																		
	SNMM150616-LR	1,6	1,5-7,0	0,1-0,5						○																		
	SNMM190612-LR	1,2	2-10	0,25-0,70			○																					
	SNMM190616-LR	1,6	2-10	0,3-1,0			○		○																			
	SNMM190624-LR	2,4	2-10	0,3-1,1			○		○																			
SNMM250924-LR	2,4	3,0-12,5	0,3-1,2			○		○	○																			
 XLR Черновая обраб.	SNMM190612-XLR	1,2	2.0-10.5	0.3-1.0	○		○																					
	SNMM190616-XLR	1,6	2.0-8.5	0.2-0.6	○		○																					
	SNMM190624-XLR	2,4	2.0-10.5	0.3-1.0	○		○																					
	SNMM250724-XLR	2,4	1.0-5.0	0.10-0.5	○																							
	SNMM250924-XLR	2,4	2,0-7,8	0,2-0,65	○		○					○																

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки

DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

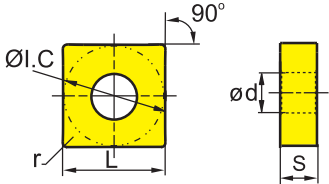
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

SNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

SN** Пластины без задних углов																	HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW					
					P																											
					M																											
					K																											
					N																											
					S																											
					H																											
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201				
 Черновая обра.	SNMM120408-HDR	0,8	1-6	0,1-0,6						○																						
	SNMM120412-HDR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,7						○																						
	SNMM150608-HDR	0,8	1-7	0,2-0,6						○																						
	SNMM150612-HDR	1,2	1-7	0,25-0,70						○																						
	SNMM150616-HDR	1,6	1,5-9,0	0,32-1,00						○																						
	SNMM190612-HDR	1,2	2,0-10,5	0,25-0,70						○	○																					
	SNMM190616-HDR	1,6	2,0-10,5	0,35-1,00						○	●		○																			
	SNMM190624-HDR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,2						○	○																					
	SNMM250724-HDR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,4							●																					
	SNMM250924-HDR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,4	○	○	●	●	●																							

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

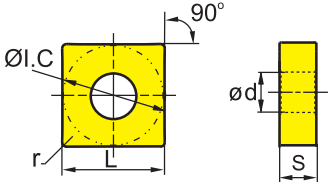
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SNMM	L	I.C	S	d
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

SN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW								
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HPR	SNMM190616-HPR	1,6	2,0-10,5	0,35-1,00						○																		
 Черновая обраб.	SNMM190624-HPR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,2			○	○																				
	SNMM250924-HPR	2,4	2,0-12,5	0,5-1,4		○	○		●	●																		

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A289	A276	A278	A279	A280	A296	A297
MSKNR/L						
Kr: 75°						
A298						

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)																HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW								
				P	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●												
				M						●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●								
				K									●	●	●	●																	
				N														●	●											●	●		
				S																●	●	●	●	●							●	●	
				H																													
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
Basic	SNMG120408	0,8	0,5-6,0	0,1-0,6								○																					
	SNMG120412	1,2	0,5-6,0	0,1-0,7								○																					
Получист. обраб.																																	

● Со склада ○ На заказ

доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

SN**	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
				M										●	●	●	
				K													
				N										●			●
				S										●			●
				H													
ISO				r	a _p	f	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103
							YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103	YBC103
Flat	SNMA120408	0,8	0,5-5,0	0,1-0,5													
	SNMA120412	1,2	0,5-5,0	0,2-0,7													
	SNMA120416	1,6	0,5-5,0	0,2-1,0													
	SNMA150608	0,8	0,8-7,0	0,1-0,5													
	SNMA150612	1,2	0,8-7,0	0,2-0,7													
	SNMA190612	1,2	0,8-7,0	0,2-0,7													
	SNMA190616	1,6	0,8-7,0	0,3-0,8													
Basic	SNMM250724-1	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2													

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки

DSBNN/L	PSBNN/LC	PSBNN/L	PSDNN	PSKNN/L	PSSNN/L	MSBNN/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
						
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296

MSRNN/L	MSKNN/L	MSDNN	S***-PSKNN/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

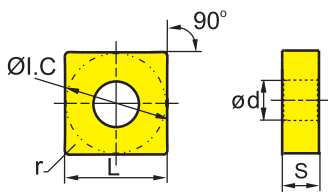
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

SNMM	L	I.C	S	d
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●												
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●										
				K								●	●	●	●															
				N										●	●						●	●								
				S											●	●	●	●	●			●	●							
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Basic	SNMM190612	1,2	1,5-10,5	0,2-0,7							○																			
	SNMM190616	1,6	1,5-10,5	0,2-1,0							○																			
	SNMM250924	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2							○																			

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
A289	A276	A278	A279	A280	A296	A297
MSKNR/L						
Kr: 75°						
						
A298						

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

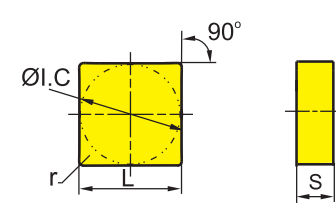
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SNUN	L	I.C	S
12 04	12,7	12,7	4,76
19 04	19,05	19,05	4,76

Токарные пластины

SN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
					P	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●											
					M					●	●				●	●	●	●	●	●	●									
					K								●	●	●	●														
					N										●	●						●	●							
					S											●	●	●	●	●	●		●	●						
					H																									
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	Flat				0,8	0,7-6,0	0,2-0,5											○												
	SNUN120412				1,2	0,7-6,0	0,25-0,60									○	○													
	SNUN190412				1,2	0,9-6,0	0,25-0,60																						○	

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки		
CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		
A340	A341	A343



- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

SN**	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

SN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
				P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

• Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DSBNN/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A265	A289	A276	A278	A279	A280	A296
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
A297	A298	A299	A375			

A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
					P	●	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●										
					M							●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●				
					K												●	●	●	●												
					N															●	●									●	●	
					S																	●	●	●	●	●	●				●	●
					H																											
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201				
 WG Wiper	TNMX160408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70		●																										
	TNMX160412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75		○																										
 ADF Чистовая	TNMG160404-ADF	0,4	0,5-5,0	0,05-0,30		●																●			●							
	TNMG160408-ADF	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4		●														○		●			●							
	TNMG160412-ADF	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5		●																	●									
 DF Чистовая	TNMG160404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●		○																								
	TNMG160408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●		○																								
	TNMG160412-DF	1,2	0,2-3,0	0,15-0,50		○																										
	TNMG220408-DF	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4		○		○																								

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

D

Техническая информация

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A303	A376					

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

Токарные пластины

TN** Пластины без задних углов																				HC ¹ (CVD)			HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW						
				P	●	●	●	●	●	●									●	●	●		●	●	●									
				M								●	●								●	●	●	●	●	●	●	●	●					
				K																														
				N																	●	●										●	●	
				S																				●	●	●	●	●	●				●	●
				H																														
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201						
SF	TNMG160404-SF	0,4	0,05-1,00	0,05-0,30																					○	●								
	TNMG160408-SF	0,8	0,05-1,00	0,05-0,40																						●								
Чистовая																																		

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A303	A376					

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TNMG	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
				P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●													
				M						●	●					●	●	●	●	●	●	●	●										
				K										●	●	●	●																
				N													●	●											●	●			
				S																●	●	●	●	●						●	●		
				H																													
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
 Чистовая	TNMG110304-EF	0,4	0,1-1,0	0,05-0,20																		●	○										
	TNMG110308-EF	0,8	0,1-1,0	0,05-0,40																		●											
	TNMG160404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30									●										●	●									
	TNMG160408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4									●										●	●									
	TNMG160412-EF	1,2	0,2-2,5	0,15-0,40																			●	○									
	TNMG220404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,25																				●	○								
	TNMG220408-EF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,4										○									●	○									
	TNMG220412-EF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,5																				●	○								
 Чистовая	TNMG160404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●		●																										
	TNMG160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,3	●		●																										

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTG NR/L	PTF NR/L	PTT NR/L	PTG NR/L	MTG NR/L	MTJ NR/L	MTJ NR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTF NR/L	S***-PTF NR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A303	A376					

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW								
				P	●	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●								
				M						●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●			
				K								●	●	●	●														
				N													●	●									●	●	
				S															●	●	●	●	●	●				●	●
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Чистовая	TNMG160404L-FM	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3					●											●									
	TNMG160404R-FM	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3					●											●									
	TNMG160408L-FM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			○		○											●									
	TNMG160408R-FM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			○		●											●									
 Получист. обраб.	TNMG160404-XM	0,4	1-5,6	0,2-0,4	●			○																					
	TNMG160408-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●			●																					
	TNMG160412-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●			●																					
	TNMG160416-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○			●																					
	TNMG220408-XM	0,8	1-7,7	0,2-0,4	●			●																					
	TNMG220412-XM	1,2	1-7,7	0,2-0,6	●			●																					
	TNMG220416-XM	1,6	1-7,7	0,2-0,65	○			●																					

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A303	A376					

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

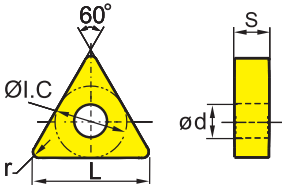
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TNMG	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Получист. обраб.	TNMG110308-DM	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4						○																		
	TNMG160404-DM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3			○			●			○															
	TNMG160408-DM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50			●		●																			
	TNMG160412-DM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,60			●		○																			
	TNMG220404-DM	0,4	0,4-6,6	0,1-0,3			○		●																			
	TNMG220408-DM	0,8	0,5-6,6	0,15-0,50			○		●																			
	TNMG220412-DM	1,2	0,8-6,6	0,18-0,60			○		●																			
	TNMG220416-DM	1,6	1,0-6,6	0,23-0,65			●		○																			
 Получист. обраб.	TNMG110304-PM	0,4	0,4-3,0	0,1-0,3						●																		
	TNMG110308-PM	0,8	0,4-3,0	0,15-0,40						○																		
	TNMG160404-PM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3			○		●					○		○												
	TNMG160408-PM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50			○		●					●		●												
	TNMG160412-PM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,60			○		●					○		○												
	TNMG220408-PM	0,8	0,5-6,6	0,15-0,50			○		●					●		○												
	TNMG220412-PM	1,2	0,8-6,6	0,18-0,60			○		○							○												
	TNMG220416-PM	1,6	1,0-6,6	0,23-0,65						○																		

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
						
A303	A376					

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

Токарные пластины

TN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														<

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A303	A376					

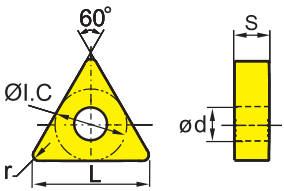
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
					P																									
					M																									
					K																									
					N																									
					S																									
					H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Получист. обраб.	TNMG160404-EG	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																		●								
	TNMG160408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4							○	○								●		●								
	TNMG160412-EG	1,2	0,5-4,0	0,15-0,50									○																	
 Получист. обраб.	TNMG160404-EM	0,4	0,5-4,8	0,05-0,30							○	○								●	●									
	TNMG160408-EM	0,8	0,5-4,8	0,10-0,45							●	●								●	●									
	TNMG160412-EM	1,2	0,5-4,8	0,1-0,6							○	●								●	○									
	TNMG220408-EM	0,8	0,5-6,6	0,10-0,45							●	●								●	○									
	TNMG220412-EM	1,2	0,5-6,6	0,1-0,6							○	○								●	○									
 Получист. обраб.	TNMG220416-EM	1,6	0,5-6,6	0,10-0,65								○							●	○										
	TNMG160404-TC	0,4	0,5-3,0	0,05-0,20												○														
	TNMG160408-TC	0,8	0,5-3,0	0,08-0,25										●		○														
	TNMG160412-TC	1,2	1-3	0,1-0,3												○														
	TNMG220412-TC	1,2	1-6	0,15-0,40									○		○															

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

D

Техническая информация

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A303	A376					

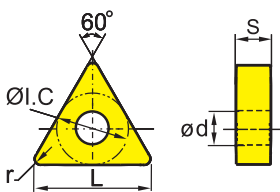
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Пластины без задних углов																HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)				HT		HC ²		HW	
				P																									
				M																									
				K																									
				N																									
				S																									
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Черновая обраб.	TNMG160408-DR	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55			○	○					○		●														
	TNMG160412-DR	1,2	1-6	0,25-0,65			○	○					○	○															
	TNMG220408-DR	0,8	0,7-7,0	0,20-0,55					●						○														
	TNMG220412-DR	1,2	1-7	0,25-0,65					○						●														
	TNMG220416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75						○					○														
	TNMG270612-DR	1,2	2-12	0,35-0,75					○																				
 Черновая обраб.	TNMG160408-XLR	0,8	1,5-4,5	0,2-0,38	○		○																						
	TNMG160412-XLR	1,2	1,5-4,5	0,2-0,45	○		○																						

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTG NR/L	PTF NR/L	PTT NR/L	PTG NR/L	MTG NR/L	MTJ NR/L	MTJ NR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTF NR/L	S***-PTF NR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
						
A303	A376					

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
 					P	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●								
					M						●	●			●	●	●	●	●	●	●							
					K								●	●	●	●												
					N										●	●							●	●				
					S												●	●	●	●	●			●	●			
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Черновая обраб.	TNMM160408-DR	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55						○																		
	TNMM160412-DR	1,2	1-6	0,25-0,70			○																					
	TNMM220408-DR	0,8	0,7-8,0	0,20-0,55						○																		
	TNMM220412-DR	1,2	1-8	0,25-0,70						●																		
	TNMM270624-DR	2,4	3,0-8,0	0,25-0,7						○																		
 Черновая обраб.	TNMG160408-ER	0,8	2,0-5,6	0,15-0,55									○															
	TNMG160412-ER	1,2	2,0-5,6	0,15-0,60									○															
	TNMG220408-ER	0,8	2,0-7,7	0,15-0,55									○															
 Черновая обраб.	LR	TNMM160412-LR	1,2	1,5-6,0	0,1-0,6			○		○																		
 Черновая обраб.																												

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A303	A376					

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

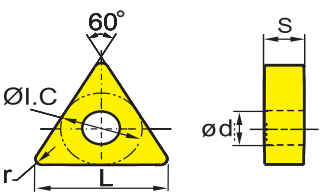
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TNMM	L	I.C	S	d
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○											
				M						○	○				○	○	○	○	○	○	○									
				K								○	○	○	○															
				N											○	○						○	○							
				S													○	○	○	○	○		○	○						
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Тяжелая черновая	TNMM220416-HDR			1,6	2-9	0,35-1,00					○																			
	TNMM270616-HDR			1,6	2-6	0,35-1,00					●																			
	TNMM270624-HDR			2,4	2-7	0,4-1,2					○		○																	

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L	MTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 91°
						
A281	A282	A283	A300	A301	A302	A303

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

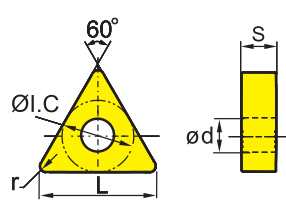
E

Указатель

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35
33 09	33	19,05	9,525	7,94

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

TN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW															
					P	●	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●													
					M										●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
					K														●	●	●	●	●												
					N																													●	●
					S																													●	●
					H																														
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201				
 Получист. обраб.	TNMG160404	0,4	1,0-4,0	0,05-0,20									○																						
	TNMG160408	0,8	1,0-4,0	0,08-0,30						○		○																							
	TNMG220404	0,4	1,0-6,0	0,05-0,20									○																						
	TNMG220416	1,6	1,0-6,0	0,1-0,5									○																						
	TNMG270612	1,2	1,0-9,0	0,1-0,5									○																						
	TNMG330916	1,6	1,0-11,0	0,1-0,5									○																						

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
						
A303	A376					

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	TNMA160404	0,4	1,0-4,0	0,05-0,20										○		●												
	TNMA160408	0,8	1,0-4,0	0,08-0,30										○	●	●												
	TNMA160412	1,2	1,0-4,0	0,1-0,4													○											
	TNMA160416	1,6	1,0-4,0	0,05-0,50										○		○												
	TNMA220408	0,8	1,0-6,0	0,1-0,3										○		●												
	TNMA220412	1,2	1,0-6,0	0,1-0,4												○												
	TNMA220416	1,6	1,0-6,0	0,1-0,5													○											
	TNMM160404	0,4	1,0-7,0	0,05-0,60						○																		
	TNMM220408	0,8	1,0-7,0	0,05-0,60						○																		
	TNMM220416	1,6	1,0-7,0	0,05-0,60						○																		

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
						
A303	A376					

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

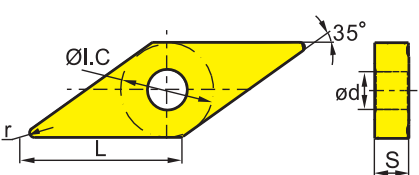
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VN**	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Токарные пластины

VN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
ADF	VNMG160404-ADF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,3	●																	●									
	VNMG160408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,5	●																	●									
DF	VNMG160404-DF	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30			○		○																						
	VNMG160408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4			●		●																						
EF	VNMG160404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,25								●								●	○										
	VNMG160408-EF	0,8	0,2-2,5	0,08-0,35								●								●	○										
	VNMG160412-EF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,45								○									○										
NF	VNEG160404-NF	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30																●											
	VNEG160408-NF	0,8	0,2-4,0	0,05-0,50																●											

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

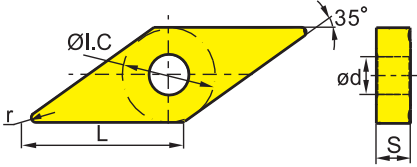
Державки			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A267	A268	A304	A305



Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

VN**	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

VN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW													
					P	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●													
					M						●	●			●	●	●	●	●	●	●	●										
					K								●	●	●	●	●															
					N											●	●							●	●							
					S													●	●	●	●	●	●			●	●					
					H																											
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
NGF	VNEG160408-NGF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3																		●										
	VNEG160412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5																		○										
																																
Чистовая																																
SF	VNMG160404-SF	0,4	0,05-3,00	0,05-0,20																								●				
	VNMG160408-SF	0,8	0,05-3,00	0,05-0,35																								○				
																																
Чистовая																																

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A267	A268	A304	A305

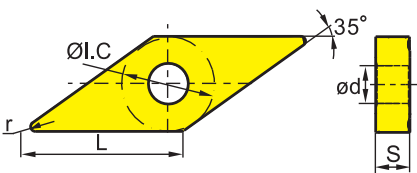
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

VN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	VNMG160404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●		●																								
	VNMG160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●		●																								
	VNMG160412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●		●																								
Чистовая																															
	VNMG160404-XM	0,4	1-5,6	0,2-0,4	●		○																								
	VNMG160408-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●		●																								
	VNMG160412-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●		●																								
Получист. обраб.																															

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Державки			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A267	A268	A304	A305

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

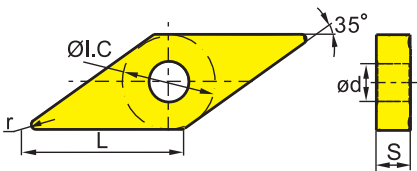
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

VNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

VN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●									
				M						●	●							●	●	●	●	●	●	●	●					
				K								●	●	●	●															
				N														●	●									●	●	
				S																●	●	●	●	●	●				●	●
				H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
DM	VNMG160408-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50			○		●																					
	VNMG160412-DM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60			●		●																					
Получист. обраб.																														
EM	VNMG160404-EM	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30							●									●	○									
	VNMG160408-EM	0,8	0,5-4,0	0,10-0,45							●									●	○									
Получист. обраб.																														
NM	VNMG160412-NM	1,2	0,2-4,0	0,05-0,40															●											
Получист. обраб.																														

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A267	A268	A304	A305

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

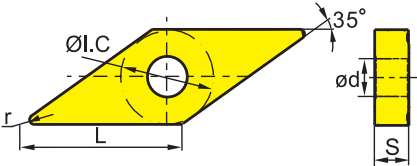
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Токарные пластины

VN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW												
					P	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●												
					M						●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●							
					K									●	●	●	●																	
					N													●	●												●	●		
					S															●	●	●	●	●	●						●	●		
					H																													
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
	VNMG160404-PM	0,4	0,4-4,0	0,13-0,40				●		●						○		○																
	VNMG160408-PM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50				○		●						●		●																
	VNMG160412-PM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60								●					○																	
Получист. обраб.																																		
	VNMG160404-TC	0,4	0,5-2,0	0,05-0,20													●		●															
	VNMG160408-TC	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25													○		○															
	VNMG160412-TC	1,2	0,5-3,0	0,08-0,30													●		○															
Получист. обраб.																																		
	VNMG160404-ZM	0,4	0,5-3,0	0,08-0,30				○																										
	VNMG160408-ZM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4				●																										
Получист. обраб.																																		
	VNMG160408-SNR	0,8	0,2-2,0	0,1-0,4																	●					●								
	VNMG160412-SNR	1,2	0,2-2,0	0,1-0,5																	●					●								
Черновая обраб.																																		

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A267	A268	A304	A305

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

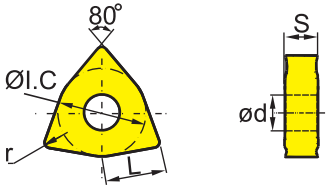
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

WNMG	L	I.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW					
					P	    											  	  										
					M						 					    	 											
					K								   															
					N												 						 					
					S												    					 						
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Чистовая	WNMG060404-ADF	0,4	0,8-2,5	0,1-0,35	●																							
	WNMG060408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,30	●																							
	WNMG080404-ADF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30	●																		●		●			
	WNMG080408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,40	●															○			●		●			
	WNMG080412-ADF	1,2	0,5-2,5	0,05-0,50	●																		●					
 Чистовая	WNMG060404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		○		●																				
	WNMG060408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		○		○																				
	WNMG080404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●		○																				
	WNMG080408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3				○																				
	WNMG080412-DF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,35		○																						
 Чистовая	WNMG060404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																						●		
	WNMG060408-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																						●		
	WNMG06T304-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																						●		
	WNMG06T308-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																						●		
	WNMG080404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																						●		
	WNMG080408-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																						●		

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
DWLNR/L	PWLNR/LC	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A269	A290	A285	A306	A378

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

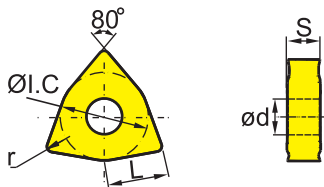
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

WN**	L	I.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	●	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●										
				M						●	●							●	●	●	●	●	●	●	●						
				K									●	●	●	●															
				N													●	●										●	●		
				S															●	●	●	●	●	●					●	●	
				H																											
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
 WG Wiper	WNMG080408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			○		○																						
	WNMG080412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75			●		○																						
 EF Чистовая	WNMG060404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							○									●	○										
	WNMG060408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							○									●	○										
	WNMG06T308-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4																●	○										
	WNMG06T312-EF	1,2	0,1-1,5	0,1-0,35																		○									
	WNMG080404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							●									●	●										
	WNMG080408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							●									●	●										
 NF Чистовая	WNEG080404-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30													○														
	WNEG080408-NF	0,8	0,2-2,5	0,05-0,30															●												
 NF Чистовая	WNMG060408-NF	0,8	0,2-2,5	0,05-0,30															●												

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
DWLNRL/L	PWLNRL/LC	PWLNRL/L	MWLNRL/L	S***-PWLNRL/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A290	A285	A306	A378

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

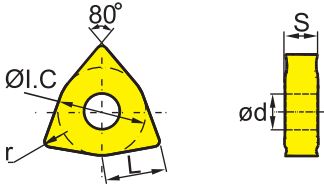
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

WNMG	L	I.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
DWLNLR/L	PWLNLR/LC	PWLNLR/L	MWLNLR/L	S***-PWLNLR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A269	A290	A285	A306	A378

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

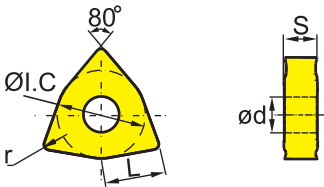
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

WNMG	L	I.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW								
					P																								
					M																								
					K																								
					N																								
					S																								
					H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Получист. обраб.	WNMG060408-DM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			●		●																				
	WNMG060412-DM	1,2	0,8-3,0	0,18-0,60	○				○																				
	WNMG080404-DM	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4			○		●																				
	WNMG080408-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50	○	●			●	○		●																	
	WNMG080412-DM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60	○	●			●																				
	WNMG080416-DM	1,6	1-4	0,23-0,65			●		●																				
 Получист. обраб.	WNMG080404-EG	0,4	0,5-3,0	0,10-0,3																		○							
	WNMG080408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4							○	●									●		●						
	WNMG080412-EG	1,2	0,5-4,0	0,1-0,6							○	○									●		●						
 Получист. обраб.	WNMG060404-EM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30							○	○								●	○								
	WNMG060408-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5							●	●								●	○								
	WNMG06T304-EM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30								○																	
	WNMG06T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5								○																	
	WNMG06T312-EM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,7																	○								
	WNMG080404-EM	0,4	1-4	0,05-0,30							●	○								●	●								
	WNMG080408-EM	0,8	1-4	0,1-0,5							●	●								●	●								
	WNMG080412-EM	1,2	1-4	0,1-0,7							●	●								●	○								

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
DWLNRL/L	PWLNRL/LC	PWLNRL/L	MWLNRL/L	S***-PWLNRL/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A290	A285	A306	A378

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

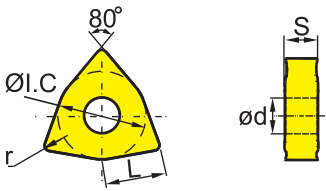
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

WNMG	L	I.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
					P																									
					M																									
					K																									
					N																									
					S																									
					H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Получист. обраб.	WNMG060408-PM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			○		○				○		○															
	WNMG060412-PM	1,2	0,8-3,0	0,18-0,60			○						○		○															
	WNMG080404-PM	0,4	0,4-4,0	0,12-0,40			○		●				●		○															
	WNMG080408-PM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50			●		●				●		●															
	WNMG080412-PM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60			○		●				○		●															
	WNMG080416-PM	1,6	1-4	0,23-0,65												●														
 Получист. обраб.	WNMG060408-ZM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4	○																									
	WNMG060412-ZM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,4	○																									
	WNMG080408-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5	●																									
	WNMG080412-ZM	1,2	1,0-5,5	0,15-0,60	●																									
	WNMG080416-ZM	1,6	1,0-5,5	0,15-0,60	○																									
 Черновая обраб.	WNMG080408-SNR	0,8	1-3	0,1-0,5														○					○							
	WNMG080412-SNR	1,2	1-3	0,2-0,6																			●							

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
DWLNR/L	PWLNR/LC	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A269	A290	A285	A306	A378

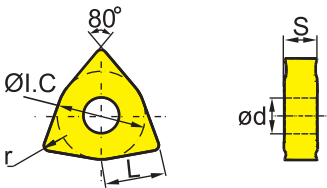
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

WNMG	L	I.C	S	d
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
					P																											
					M																											
					K																											
					N																											
					S																											
					H																											
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201				
 Получист. обраб.	NM	WNMG080404-NM	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30														●				●									
		WNMG080408-NM	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3															●	○											
		WNMG080412-NM	1,2	0,2-4,0	0,1-0,4															●												
 Получист. обраб.	TC	WNMG080404-TC	0,4	0,5-3,0	0,08-0,25								●			○																
		WNMG080408-TC	0,8	0,5-4,0	0,15-0,40								●				●															
		WNMG080412-TC	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6									●			●															
 Получист. обраб.	TK	WNMG080408-TK	0,8	0,5-4,0	0,15-0,40								●																			
		WNMG080412-TK	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6									○																		

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

D

Техническая информация

Державки				
DWLNRL/L	PWLNRL/LC	PWLNRL/L	MWLNRL/L	S***-PWLNRL/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A290	A285	A306	A378

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

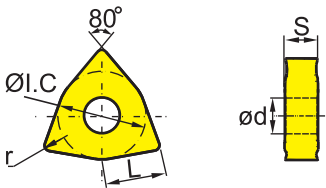
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

WN**	L	I.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Черновая обраб.	DR	WNMG060408-DR	0,8	0,7-3,5	0,20-0,45		○		○				○		●													
		WNMG060412-DR	1,2	0,8-3,5	0,25-0,55			○	○					○		○												
		WNMG080408-DR	0,8	0,7-5,0	0,20-0,55			●		●	○			○		●												
		WNMG080412-DR	1,2	1-5	0,25-0,70		○	○		●	●			●		●												
		WNMG080416-DR	1,6	1,5-5,0	0,32-0,75			○		●				○	○													
 Черновая обраб.	XLR	WNMG080416-XLR	1,6	2-6	0,2-0,7	●			●																			
	Flat	WNMA060408	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3										○													
		WNMA080404	0,4	0,5-4,0	0,08-0,25									○		○	○											
		WNMA080408	0,8	0,5-4,0	0,15-0,30									●		●	○											
		WNMA080412	1,2	0,5-5,0	0,15-0,30									○	○	○	●											
		WNMA080416	1,6	0,5-5,0	0,2-0,5										○	○	○											

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
DWLNR/L	PWLNR/LC	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A269	A290	A285	A306	A378

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

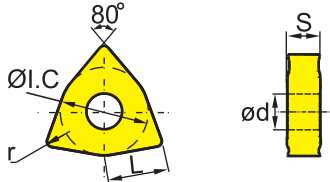
Техническая информация

E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

WNEG	L	I.C	S	d
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
					P																											
					M																											
					K																											
					N																											
					S																											
					H																											
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Для алюминия	LH	WNEG080404-LH	0,4	1,5-5,0	0,15-0,30																			●							●	
		WNEG080408-LH	0,8	1,5-5,0	0,20-0,50																			●							●	
		WNEG080412-LH	1,2	1,5-5,0	0,25-0,60																			●							●	

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
DWLNRL/L	PWLNRL/LC	PWLNRL/L	MWLNRL/L	S***-PWLNRL/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A290	A285	A306	A378

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

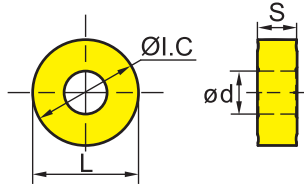
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

RNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

RN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●									
				M						●	●				●	●	●	●	●	●	●	●							
				K								●	●	●	●														
				N											●	●							●	●					
				S												●	●	●	●	●	●			●	●				
				H																									
ISO				a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	RNMG120400	0,5-7,0	0,1-1,8													○	○												
 Получист. обраб.																													

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки	
MRDNN	MRGNN/L
	
A307	A308

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

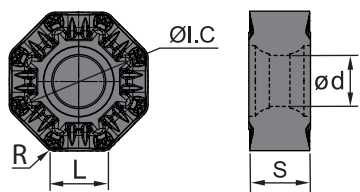
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

ONMX	L	I.C	S	d
05 05	5,96	12,7	5,56	4,64

Токарные пластины

ON** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
				P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●											
				M						●	●				●	●	●	●	●	●	●									
				K									●	●	●	●														
				N											●	●							●	●						
				S													●	●	●	●	●			●	●					
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XH	ONMX050512-XH	1,2	0,5 -1,5	0,4 – 1,5	●		●																							
																														
Чистовая																														

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки

SOXNR/L

Kr: 23°



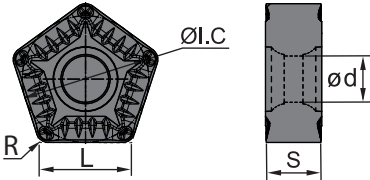
A332



Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

PNMX	L	I.C	S	d
09 05	9,77	12,7	5,56	4,64

PN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●									
				M							●	●			●	●	●	●	●	●	●	●						
				K									●	●	●	●												
				N											●	●								●	●			
				S												●	●	●	●	●				●	●			
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XH	PNMX090512-XH	1,2	1,0 - 3,0	0,4 – 1,5	●			●																				
																												
Получист. обраб.																												

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки

SPXNR/L

Kr: 23°



A333

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

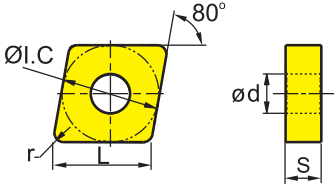
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CN**	L	I.C	S	d
19 07	19,3	19,05	7,94	7,93
19 11	19,3	19,05	11	7,8

Токарные пластины

CN** Пластины без задних углов					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
RF	CNMG191140-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60		○																									
																															
	Чистовая																														
RF	CNMM190740-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60		○																									
	CNMM191140-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60		○																									
																															
RH	CNMM190740-RH	4	1,5-7,0	0,35-1,20		○		●																							
	CNMM191140-RH	4	1,5-7,0	0,35-1,20		○		●																							
																															
Черновая обраб.																															

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки

PCLNR/L

Kr: 95°



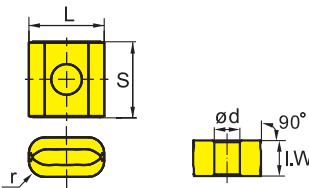
A364



Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

LNUX	L	I.C	S	d
19 19	19,05	10	19,05	6,35
30 19	30	10	19,05	6,35

LN** Пластины без задних углов				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW								
				P																									
				M																									
				K																									
				N																									
				S																									
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Тяжелая черновая	LNUX191940-RR	4	1,5-7,0	0,35-1,2	●				●																				
	LNUX301940-RR	4	1,5-8,0	0,35-1,4	●				●																				
RF  Тяжелая черновая	LNUX191940-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60	○	●		●																					
	LNUX301940-RF	4	1,0-6,0	0,20-0,70	○	●		●																					
RH  Тяжелая черновая	LNUX191940-RH	4	1,5-7,0	0,35-1,20		●		●																					
	LNUX301940-RH	4	1,5-8,0	0,35-1,40		●		●																					

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки	
RW-PLANR/L	RW-PLFNR/L
Kr: 90°	Kr: 90°
A362	A363

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

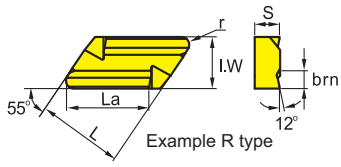
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

KNUX	L	I.W	S
16 04	16,15	9,525	4,76

Токарные пластины



KN** Пластины без задних углов							HC ¹ (CVD)					HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW
							P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
							M					●	●	●	●	●	●	
							K											
							N					●	●				●	●
							S					●	●	●	●		●	●
							H											

ISO		La	brn	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
KNUX	KNUX160405L11	16	2,2	0,5	0,2-6,0	0,05-0,70						●																		
	KNUX160405R11	16	2,2	0,5	0,2-6,0	0,05-0,70						●																	○	
	KNUX160410L12	16	2,2	1	0,2-6,0	0,05-0,70			○																					
	KNUX160410R11	16	2,2	1	0,2-6,0	0,05-0,70						●																		
Чистовая																														

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

C

Сверление

Державки	
CKJNR/L	CKNNR/L
Kr: 93°	Kr: 63°
A334	A335

D

Техническая информация

E

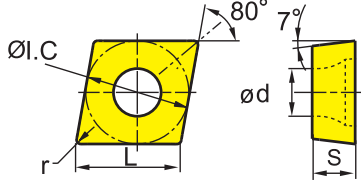
Указатель



Токарные пластины

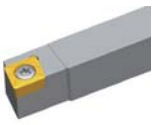
- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CCGT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW						
					P																								
					M																								
					K																								
					N																								
					S																								
					H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Чистовая	CCGT060201-QF	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	○								
	CCGT060202-QF	0,2	0,1-0,5	0,05-0,2																	○								
	CCGT060204-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●								
	CCGT09T301-QF	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	●								
	CCGT09T302-QF	0,2	0,1-0,5	0,05-0,2																	●					●			
	CCGT09T304-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●					●			
	CCGT09T308-QF	0,8	0,5-2,0	0,15-0,35																	●					●			
 Чистовая	CCGT060202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																				●	●	●			
	CCGT060204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				●	●	●			
	CCGT09T302-SF	0,2	0,05-0,5	0,05-0,3																			○	●	●				
	CCGT09T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																			●	●	●				
	CCGT120404-SF	0,4	0,1-1	0,05-0,3																				○					

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399
E***-SCLCR/L						
Kr: 95°						
						
A401						

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

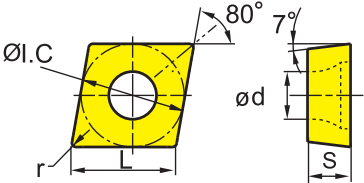
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CCGT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●											
				M						●	●					●	●	●	●	●	●	●	●							
				K								●	●	●	●															
				N												●	●										●	●		
				S														●	●	●	●	●	●					●	●	
				H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Чистовая	CCGT060202L-USF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																○										
	CCGT060204L-USF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																○										
	CCGT09T301L-USF	0,1	0,2-2,0	0,01-0,08																		●								
	CCGT09T302L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																●										
	CCGT09T304L-USF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																○										
	CCGT120404L-USF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,2																○										
 Чистовая	CCGT09T302R-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18															○											
	CCGT09T304R-USF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																○										

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399
E***-SCLCR/L						
Kr: 95°						
A401						

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

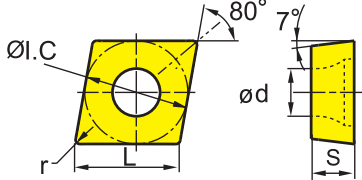
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

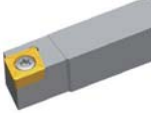
- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW							
				P																									
				M																									
				K																									
				N																									
				S																									
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 AHF  Чистовая	CCMT060204-AHF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,20		●																●	●		●				
	CCMT060208-AHF	0,8	0,3-2,5	0,05-0,30		○																	●						
	CCMT09T302-AHF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15																						●			
	CCMT09T304-AHF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30		●															○		●	○	●				
	CCMT09T308-AHF	0,8	0,3-3,0	0,05-0,40		●															○		●		●				
	CCMT120404-AHF	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30		○															○		●						
	CCMT120408-AHF	0,8	0,8-4,0	0,08-0,40																			●						
 HF  Чистовая	CCMT060202-HF	0,2	0,06-1,70	0,03-0,11			○																						
	CCMT060204-HF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,17		●		●								○													
	CCMT060208-HF	0,8	0,1-1,7	0,05-0,30			○	○																					
	CCMT09T302-HF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15			○	○																	○				
	CCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23		●																							
	CCMT09T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30			○	○							○														
	CCMT120404-HF	0,4	0,14-2,40	0,07-0,27			○	○																					
	CCMT120408-HF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,30			○	○																					

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
 Kr: 95°



A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

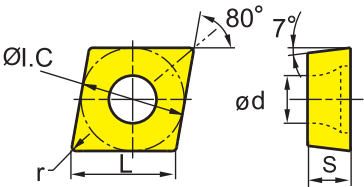
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW								
				P	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●								
				M						●	●					●	●	●	●	●	●	●						
				K								●	●	●	●													
				N												●	●								●	●		
				S														●	●	●	●	●				●	●	
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EF  Чистовая	CCMT060202-EF	0,2	0,06-1,70	0,03-0,11							●									●	○							
	CCMT060204-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,17							●										●	●						
	CCMT09T302-EF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15							○										●	○						
	CCMT09T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23							●								○	●	●							
	CCMT09T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30							○								○	●	○							
	CCMT120404-EF	0,4	0,14-2,40	0,07-0,27							○										●	○						
	CCMT120408-EF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3							○										●	○						
XF  Чистовая	CCMT060204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,15	●																							
	CCMT060208-XF	0,8	0,5-1,5	0,08-0,20	●																							
	CCMT09T302-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,15	●		●																					
	CCMT09T304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,2	●																							
	CCMT09T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●		○																					

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A401

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

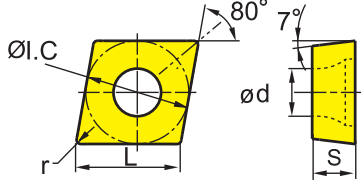
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●												
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●	●										
				K								●	●	●	●																
				N										●	●							●	●								
				S												●	●	●	●	●			●	●							
				H																											
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
EM  Получист. обраб.	CCMT060204-EM	0,4	0,2-2,4	0,06-0,17									●	●								●	●								
	CCMT060208-EM	0,8	0,4-2,4	0,08-0,23										●	○								●	●							
	CCMT09T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23										●	●								●	●							
	CCMT09T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3										●	●								●	●							
	CCMT120404-EM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27											○								●	●							
	CCMT120408-EM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36										○	○								●								
	CCMT120412-EM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43											○																

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

A401

A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CCMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW
				P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
				M										●	●	●	●	
				K										●	●	●	●	
				N										●	●		●	●
				S										●	●		●	●
				H														

B

Фрезерование

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	CCMT09T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	●		○																					
	CCMT09T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	●		●																					
	CCMT09T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	●		●																					
	CCMT120404-XM	0,4	1-3,0	0,15-0,3	○		○																					
	CCMT120408-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○		○																					
	CCMT120412-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○		○																					

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

C

Сверление

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

D

Техническая информация

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A401

E

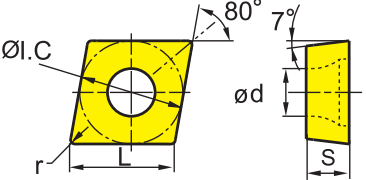
Указатель



Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами														HC ¹ (CVD)					HC ¹ (PVD)					HT		HC ²		HW			
				P	    															  			 								
				M	 										     					 											
				K	   																										
				N											 									 							
				S											     									 							
				H																											
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Получист. обраб.	CCMT060204-HM			0,4	0,2-2,4	0,06-0,17			●		●			●	●		●														
	CCMT060208-HM			0,8	0,2-3,0	0,08-0,20			●		●				●		○														
	CCMT09T304-HM			0,4	0,25-3,00	0,08-0,23									●																
	CCMT09T308-HM			0,8	0,5-3,0	0,1-0,3			●		●				●	●		●													
	CCMT120404-HM			0,4	0,3-3,6	0,09-0,27			○								○		●												
	CCMT120408-HM			0,8	0,6-3,6	0,12-0,36			●		●					●		●													
	CCMT120412-HM			1,2	0,72-3,60	0,14-0,43			○		○						○														

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399
E***-SCLCR/L						
Kr: 95°						
A401						

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

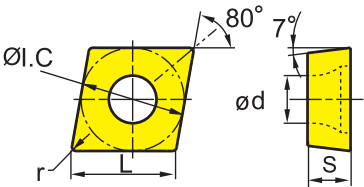
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CC**	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW														
					P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●														
					M						●	●					●	●	●	●	●	●	●	●											
					K									●	●	●	●																		
					N													●	●														●	●	
					S																	●	●	●	●	●							●	●	
					H																														
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201							
 Basic	CCMW09T304	0,4	0,1-5,0	0,05-0,50																									○						
	CCMW120404	0,4	0,2-5,0	0,05-0,50																								○	○						
	CCMW120408	0,8	0,5-5,0	0,08-0,50												○																			
Получист. обраб.																																			
 TC	CCMT060204-TC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3										○		○																			
	CCMT09T304-TC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3										○		●																			
	CCMT09T308-TC	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4										●		●																			
Получист. обраб.														●		●																			
 HR	CCMT060204-HR	0,4	0,5-3,0	0,05-0,24			○	○																											
	CCMT060208-HR	0,8	0,8-3,2	0,09-0,26			○	○							○																				
	CCMT09T304-HR	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30			●	●																											
Черновая обраб.							○	●					○		●																				
 Черновая обраб.	CCMT120408-HR	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42			○	○					○		●																				
	CCMT120412-HR	1,2	1,5-4,8	0,17-0,50			○	○					○																						

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A401

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

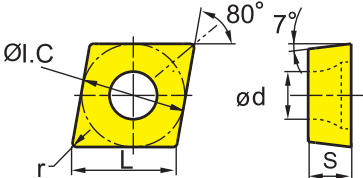
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CCGX	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Для алюминия	CCGX060202-LC	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15																•									•		
	CCGX060204-LC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																•									•		
	CCGX09T302-LC	0,2	0,5-4,0	0,1-0,2																•									•		
	CCGX09T304-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																•									•		
	CCGX09T308-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																•									•		
	CCGX120404-LC	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3																•									•		
	CCGX120408-LC	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60																•									•		

• Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399
E***-SCLCR/L						
Kr: 95°						
A401						

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

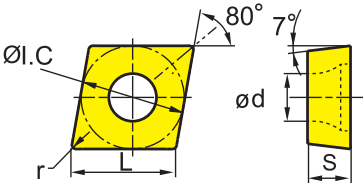
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CCGX	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
LH  Для алюминия	CCGX060202-LH	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15																●										●	
	CCGX060204-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																	●									●	
	CCGX060208-LH	0,8	0,6-3,0	0,15-0,40																										●	
	CCGX09T301-LH	0,1	0,1-1,0	0,04-0,15																	○										
	CCGX09T302-LH	0,2	0,4-5,0	0,05-0,15																	●									●	
	CCGX09T304-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																	●									●	
	CCGX09T308-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																	●									●	
	CCGX120402-LH	0,2	0,4-7,0	0,05-0,15																	○									○	
	CCGX120404-LH	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3																	●									●	
	CCGX120408-LH	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60																	●									●	
CCGX120412-LH	1,2	0,5-7,0	0,15-0,80																										●		

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399
E***-SCLCR/L						
Kr: 95°						
						
A401						

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

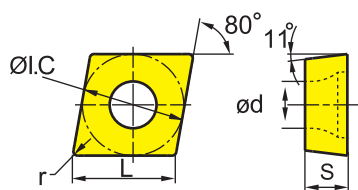
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

-  Хорошие условия обработки
-  Нормальные условия обработки
-  Неблагоприятные условия обработки

CP**	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4

[illegible]

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

НС ¹	Твердый сплав с покрытием
НТ	Кермет без покрытия
НС ²	Кермет с покрытием
НВ	Твердый сплав без покрытия

Державки	
S***-SCLPR/L	C***-SCLPR/L
Kr: 95°	Kr: 95°
	
A394	A400

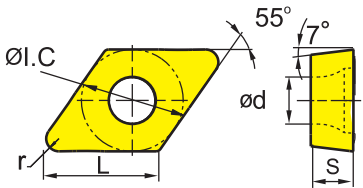
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●										
				M						●	●				●	●	●	●	●	●	●	●							
				K									●	●	●	●													
				N												●	●								●	●			
				S														●	●	●	●	●					●	●	
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
QF 	DCGT070201-QF	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	●								
	DCGT070202-QF	0,2	0,1-0,5	0,05-0,2																	●								
	DCGT070204-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●								
	DCGT11T301-QF	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	●								
	DCGT11T302-QF	0,2	0,1-0,5	0,05-0,2																	●	●				●			
	DCGT11T304-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●	●				●			
Чистовая	DCGT11T308-QF	0,8	0,5-2,0	0,15-0,35																	●					●			
	DCGT070202-SF	0,2	0,05-1,50	0,05-0,15																				●	●	○			
	DCGT070204-SF	0,4	0,05-1,50	0,05-0,20																				○	●				
	DCGT070208-SF	0,8	0,05-1,50	0,05-0,30																					○				
	DCGT11T302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15														○						○	●	●			
	DCGT11T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,20																					●	●	●		
Чистовая	DCGT11T308-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,30																					●	○	●		

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Державки						
SDACR/L Kr: 90°	SDJCR/L Kr: 93°	SDNCN Kr: 62°30'	SDACR/L-SC Kr: 90°	SDHCR/L-SC Kr: 107°30'	SDJCR/L-SC Kr: 93°	SDNCN-SC Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355
S***-SDQCR/L Kr: 107°30'	A***-SDUCR/L Kr: 93°	S***-SDZCR/L Kr: 85°	E***-SDUCR/L Kr: 93°	E***-SDQCR/L Kr: 107°30'		
A381	A382	A383	A405	A403		

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

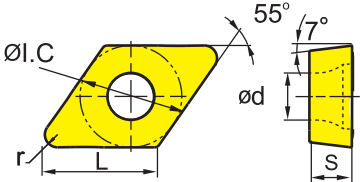
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●											
				M						●	●				●	●	●	●	●	●	●									
				K								●	●	●	●															
				N											●	●						●	●							
				S													●	●	●	●	●			●	●					
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
USF	DCGT070202L-USF	0,2	0,1-2,0	0,05-0,2																			○							
	DCGT11T302L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,2																			○							
																														
	Чистовая																													
USF	DCGT0702005R-USF	0,05	0,1-2,0	0,01-0,04																										
	DCGT070201R-USF	0,1	0,1-2,0	0,05-0,2																			○							
	DCGT070202R-USF	0,2	0,1-2,0	0,05-0,2																				○						
	DCGT11T304R-USF	0,4	0,2-1,0	0,05-0,15																				●						
																														
	Чистовая																													

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L		
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'		
A381	A382	A383	A405	A403		

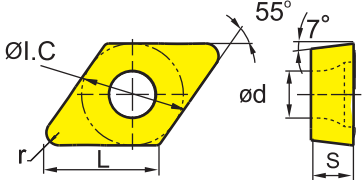
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DCMT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●											
				M							●	●			●	●	●	●	●	●	●									
				K									●	●	●	●														
				N											●	●						●	●							
				S											●	●	●	●	●				●	●						
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
AHF	DCMT070204-AHF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,20	○																	○	●		●					
	DCMT070208-AHF	0,8	0,55-2,5	0,1-0,35	●																		●							
	DCMT11T302-AHF	0,2	0,5-3,0	0,05-0,15	○																	●	●	●	●	●				
	DCMT11T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●																		●	●	○	●	●			
Чистовая	DCMT11T308-AHF	0,8	0,5-3,0	0,05-0,40	●	○																		●	●	●				

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

D

Техническая информация

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A381	A382	A383	A405	A403

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

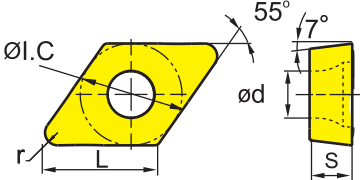
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DCMT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)				HT		HC ²	HW						
				P	●	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●								
				M						●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●				
				K								●	●	●	●														
				N												●	●										●	●	
				S														●	●	●	●	●	●				●	●	
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Чистовая	DCMT070202-EF	0,2	0,06-1,50	0,03-0,11							●									○	○								
	DCMT070204-EF	0,4	0,08-1,50	0,05-0,17							●									●	○								
	DCMT11T302-EF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15							○									●	○								
	DCMT11T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23							●									●	●								
	DCMT11T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30							●								●	●									
 Чистовая	DCMT070202-HF	0,2	0,06-1,50	0,03-0,11			○	●																					
	DCMT070204-HF	0,4	0,08-1,50	0,05-0,17			○	●																					
	DCMT070208-HF	0,8	0,08-1,50	0,05-0,30			●	○																					
	DCMT11T302-HF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15			○	●												○									
	DCMT11T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23			●	●					○	○															
 Чистовая	DCMT11T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30			●	●					○																
	DCMT070202-XF	0,2	0,5-1,5	0,08-0,15				○																					
	DCMT070204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,15	○																								
	DCMT070208-XF	0,8	0,5-1,5	0,08-0,25	○																								
	DCMT11T302-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,15	●		○																						
	DCMT11T304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,15	●																								
	DCMT11T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●																								

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L		
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'		
A381	A382	A383	A405	A403		

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414



A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

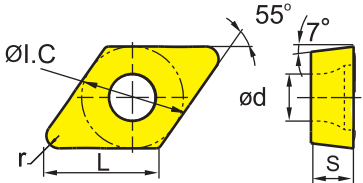
E

Указатель

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DCMT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4
15 04	15,5	12,7	4,76	5,6

DC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
					P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●												
					M						●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●						
					K												●	●	●	●												
					N														●	●										●	●	
					S																●	●	●	●	●	●					●	●
					H																											
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201				
EM 	DCMT070204-EM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17							○	○								●	●											
	DCMT070208-EM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23							●	○								●	○											
	DCMT11T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							●	●								●	●											
	DCMT11T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							●	●								●	●											
	DCMT150404-EM	0,4	0,5-2	0,05-0,2							●																					
XM 	DCMT070208-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,25	●																											
	DCMT11T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	●			○																								
	DCMT11T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	●			●																								
	DCMT11T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	●			●																								
Получист. обраб.																																

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L		
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'		
A381	A382	A383	A405	A403		

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

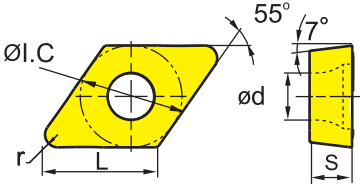
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DCMT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
					P																								
					M																								
					K																								
					N																								
					S																								
					H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
HM 	DCMT070204-HM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17																									
	DCMT070208-HM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23																									
	DCMT11T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23																									
	DCMT11T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3																									
	DCMT11T312-HM	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36																									
Получист. обраб.																													

● Со склада ○ На заказ

доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L		
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'		
A381	A382	A383	A405	A403		

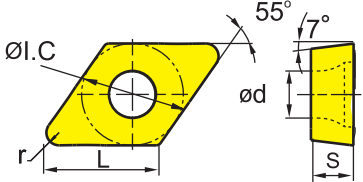
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DC**	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW												
					P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●											
					M						●	●						●	●	●	●	●	●	●							
					K								●	●	●	●															
					N													●	●									●	●		
					S																●	●	●	●	●				●	●	
					H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
Flat 	DCMW11T304	0,4	0,5-5,0	0,05-0,20									○																		
	DCMW11T308	0,8	0,4-5,0	0,1-0,4									○																		
Получист. обраб.																															
HR 	DCMT11T304-HR	0,4	1-4	0,1-0,3			○	○					○	●																	
	DCMT11T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35			●	●					○	○																	
	DCMT11T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42			○	●					○																		
Черновая обраб.																															
LC  Для алюми- ния	DCGX070201-LC	0,1	0,3-4,0	0,05-0,10																							●				
	DCGX070202-LC	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15														○									●				
	DCGX070204-LC	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3														●									●				
	DCGX070208-LC	0,8	0,5-4,0	0,15-0,60																							●				
	DCGX11T302-LC	0,2	0,3-5,5	0,05-0,15														●									●				
	DCGX11T304-LC	0,4	0,5-5,5	0,1-0,3														●									●				
	DCGX11T308-LC	0,8	0,5-5,5	0,15-0,60														●									●				

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

D

Техническая информация

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

E

Указатель

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A381	A382	A383	A405	A403

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

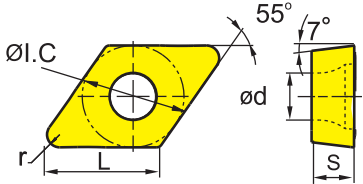
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DCGX	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LH  Для алюми- ния	DCGX070201-LH	0,1	0,1-1,0	0,04-0,15													○											
	DCGX070202-LH	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15														●									●	
	DCGX070204-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3														●									●	
	DCGX070208-LH	0,8	0,5-4,0	0,15-0,60														○									●	
	DCGX11T301-LH	0,1	0,1-1,0	0,04-0,15														○										
	DCGX11T302-LH	0,2	0,3-5,5	0,05-0,15														●									●	
	DCGX11T304-LH	0,4	0,5-5,5	0,1-0,3														●									●	
	DCGX11T308-LH	0,8	0,5-5,5	0,15-0,60														●									●	

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A381	A382	A383	A405	A403

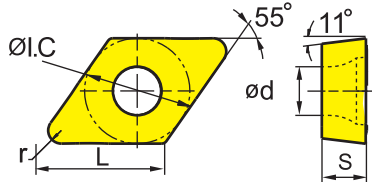
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DPGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DP** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW							
					P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●								
					M							●	●			●	●	●	●	●	●	●						
					K									●	●	●	●											
					N											●	●							●	●			
					S												●	●	●	●	●			●	●			
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
SF  Чистовая	DPGT070202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																				○	○			
	DPGT070204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,30																					●	○		
	DPGT11T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																					●	○		
	DPGT11T308-SF	0,8	0,05-2,00	0,1-0,4																					○	○		

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки		
S***-SDQPR/L	S***-SDUPR/L	C***-SDQPR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A395	A396	A402

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

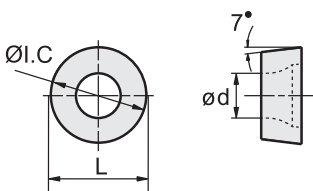
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

RC**	L	I.C	S	d
08 03	8	8	3,18	3,36
10 T3	10	10	3,97	3,6
12 04	12	12	4,76	4,44
16 06	16	16	6,35	5,5
20 06	20	20	6,35	6,5
25 07	25	25	7,94	7,7

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

RC** Пластины с задними углами			HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW					
			P																								
			M																								
			K																								
			N																								
			S																								
			H																								
ISO		a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Basic Получист. обраб.	RCMT0803MO	0,5-3,0	0,1-0,4						●			●															
	RCMT10T3MO	0,5-4,0	0,1-0,5						●			○															
	RCMT1204MO	0,8-5,0	0,1-0,6				○		●			●		○													
	RCMT1606MO	1-6	0,1-0,8				○		●			○	○														
	RCMT2006MO	1,2-8,0	0,1-1,0				○		●																		
	RCMT2507MO	1,4-10,0	0,1-1,2				○																				
 LH Для алюми- ния	RCGX0803MO-LH	1-4	0,2-0,5																							●	
	RCGX1204MO-LH	1,2-5,0	0,2-0,6																							●	

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки	
SRDCN	SRGCR/L
A329	A331

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

RCMX	L	I.C	S	d
08 03	8	8	3,18	3,36
10 03	10	10	3,18	4,4
12 04	12	12	4,76	4,4
16 06	16	16	6,35	5,5
20 06	20	20	6,35	6,5
25 07	25	25	7,94	7,2
32 09	32	32	9,52	10,2

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

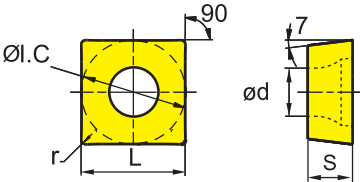
Токарные пластины

RC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW								
				P																							
				M																							
				K																							
				N																							
				S																							
				H																							
ISO		a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Легкая черновая	RCMX0803MO	0,5-4,0	0,1-0,5					○																			
	RCMX1003MO	0,5-5,0	0,1-0,6					○																			
	RCMX1204MO	1-6	0,1-0,8			○	○																				
	RCMX1606MO	1-7	0,2-0,9			○	●			○									○								
	RCMX2006MO	1-9	0,2-1,0			●	●							○													
	RCMX2507MO	2-10	0,25-1,20					●							○												
	RCMX3209MO	2-13	0,25-1,40			○	●																				
Basic	RCMX2507MO-1	2-9	0,1-0,4		○																						
 Легкая черновая																											
Basic	RCMX3209MO-PV	3-12	0,1-0,4		○	●																					
 Легкая черновая																											

Токарные пластины

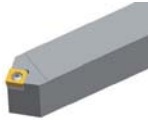
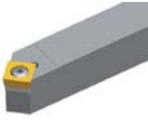
- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

SCMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW															
				P																															
				M																															
				K																															
				N																															
				S																															
				H																															
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201					
 АНФ Чистовая	SCMT09T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●																		○	●		○									
	SCMT09T308-AHF	0,8	0,5-3,0	0,05-0,40	●																			●		●									
 ЕФ Чистовая	SCMT09T302-EF	0,2	0,07-2,00	0,05-0,15																		●	○												
	SCMT09T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23																		●	○												
	SCMT09T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30																		●	○												
 ЕМ Чистовая	SCMT09T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23									○	○								●	○												
	SCMT09T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3									●	●								●	●												
	SCMT120404-EM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27									○	○								●	○												
	SCMT120408-EM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36									○	○								●	●												
	SCMT120412-EM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43										○								●	○												
 XF Чистовая	SCMT09T304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,25	●																														
	SCMT09T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,30	●		○																												

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
				
A320	A321	A322	A323	A384

A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SCMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
					P	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●										
					M						●	●					●	●	●	●	●	●	●	●						
					K									●	●	●	●													
					N													●	●									●	●	
					S																●	●	●	●	●	●			●	●
					H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Чистовая	SCMT09T302-HF	0,2	0,15-2,00	0,05-0,15						○																				
	SCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,05-0,23						○																				
	SCMT09T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,05-0,30				●		○																				
 Получист. обраб.	SCMT09T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23			○		○				○		○															
	SCMT09T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3			●		●				○		●															
	SCMT120404-HM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27			○		○																					
	SCMT120408-HM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36			●		●				○		●															
	SCMT120412-HM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43					●																					
 Получист. обраб.	SCMT09T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	○			○																						
	SCMT09T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	○			○																						
	SCMT09T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	○			○																						
	SCMT120408-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○			○																						
	SCMT120412-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○			○																						

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

D

Техническая информация

Державки				
SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A320	A321	A322	A323	A384

E

Указатель

Системный код > A52

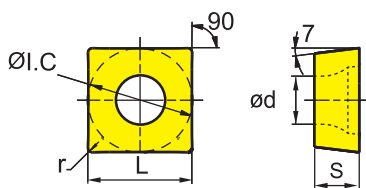
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

-  Хорошие условия обработки
-  Нормальные условия обработки
-  Неблагоприятные условия обработки

SC**	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

[illegible]

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

НС ¹	Твердый сплав с покрытием
НТ	Кермет без покрытия
НС ²	Кермет с покрытием
НВ	Твердый сплав без покрытия

Державки				
SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
				
A320	A321	A322	A323	A384

A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SCGX	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW												
					P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●													
					M							●	●			●	●	●	●	●	●	●											
					K								●	●	●	●																	
					N											●	●							●	●								
					S												●	●	●	●	●	●			●	●							
					H																												
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Для алюминия	SCGX09T302-LH	0,2	0,5-4,0	0,05-0,15																○										●			
	SCGX09T304-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																	○										●		
	SCGX09T308-LH	0,8	0,5-4,0	0,15-0,60																												●	
	SCGX120408-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																	○											●	

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование



Для алюминия

C

Сверление

Державки				
SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A320	A321	A322	A323	A384

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

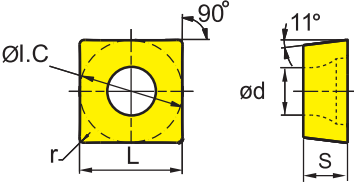
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SPMW	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SP** Пластины с задними углами																				HC' (CVD)				HC' (PVD)				HT		HC ²		HW	
				P	●	●	●	●	●														●	●	●								
				M								●	●							●	●	●	●	●	●	●	●						
				K												●	●	●	●														
				N																●	●										●	●	
				S																		●	●	●	●	●	●				●	●	
				H																													
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
Flat 	SPMW09T304	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4														○															
	SPMW09T308	0,8	0,5-4,0	0,2-0,4															○														
	SPMW120408	0,8	1-6	0,3-0,6															○														

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

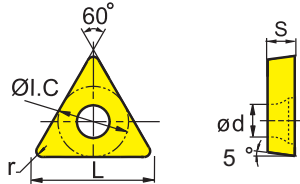
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TBGH	L	I.C	S	d
06 01	6,87	3,97	1,59	2,2

Токарные пластины

ТВ** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW												
				P																												
				M																												
				K																												
				N																												
				S																												
				H																												
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
	TBGH060102L	0,2	0,5-3,5	0,05-0,40																●							●					
	TBGH060104L	0,4	0,5-3,5	0,05-0,40																○							●					

● Со склада ○ На заказ

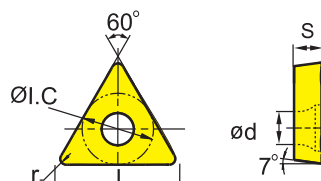
HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия



Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TCGT	L	I.C	S	d
06 T1	6,87	3,97	1,98	2,2
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 03	11	6,35	3,18	2,8

ТС** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW												
				P	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●													
				M					●	●			●	●	●	●	●	●	●											
				K							●	●	●	●																
				N									●	●						●	●									
				S										●	●	●	●	●			●	●								
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Чистовая	TCGT06T102-SF				0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																					●		
	TCGT090202-SF				0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																					○		
	TCGT090204-SF				0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																					●		
	TCGT090208-SF				0,8	0,05-2,00	0,10-0,35																					○		
	TCGT110302-SF				0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																					○		
	TCGT110304-SF				0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																			●	●			

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки	
STGCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
	
A326	A407

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Токарные пластины

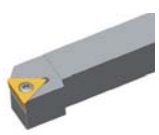
- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TCMT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

ТС** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Чистовая	TCMT110204-AHF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30	●																	●						
	TCMT110208-AHF	0,8	0,2-2,5	0,1-0,4	●																	●						
	TCMT16T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●																	●						
	TCMT16T308-AHF	0,8	0,5-3,5	0,1-0,4	●																	●						
 Чистовая	TCMT090202-HF	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13				○	○																○			
	TCMT090204-HF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19				○	○																			
	TCMT090208-HF	0,8	0,15-1,70	0,10-0,25						○																		
	TCMT110202-HF	0,2	0,08-2,00	0,05-0,20						○																		
	TCMT110204-HF	0,4	0,1-2,0	0,05-0,30				○	●							○												
	TCMT110208-HF	0,8	0,1-2,0	0,05-0,35				○	○					○														
	TCMT16T304-HF	0,4	0,1-2,0	0,05-0,30				○	○																			
 Чистовая	TCMT090202-XF	0,2	0,5-1,5	0,08-0,15					○																			
	TCMT090204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,20	●																							
	TCMT110202-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,15						○																		
	TCMT110204-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																							
	TCMT110208-XF	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																							
	TCMT16T304-XF	0,4	0,5-2,5	0,08-0,20	●																							
	TCMT16T308-XF	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																							

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

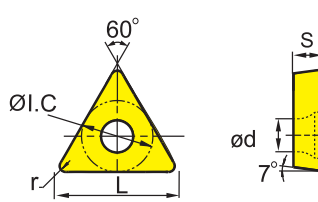
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

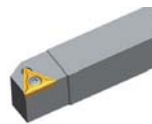
- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TCMT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4
22 04	22	12,7	4,76	5,5

ТС** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●											
				M					●	●			●	●	●	●	●	●	●									
				K								●	●	●	●													
				N										●	●					●	●							
				S											●	●	●	●	●		●	●						
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Чистовая	TCMT090204-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19																●	○							
	TCMT110202-EF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,13																●	○							
	TCMT110204-EF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																●	●							
	TCMT110208-EF	0,8	0,2-2,0	0,1-0,35																	○							
	TCMT16T304-EF	0,4	0,3-3,0	0,05-0,23																●	○							
	TCMT16T308-EF	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4								○								●	○							
 Получист. обраб.	TCMT090204-EM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17							○									●	●							
	TCMT110204-EM	0,4	0,2-2,7	0,05-0,30							○									●	●							
	TCMT110208-EM	0,8	0,8-2,7	0,08-0,30																●	○							
	TCMT16T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							○									●								
	TCMT16T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							○	●								●	●							
	TCMT220408-EM	0,8	1,0-4,0	0,12-0,35																	●							
 Получист. обраб.	TCMT16T304-XM	0,4	1-3,0	0,15-0,3	○		●																					
	TCMT16T308-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○		○																					
	TCMT16T312-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○		○																					

● Со склада ○ На заказ
 доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

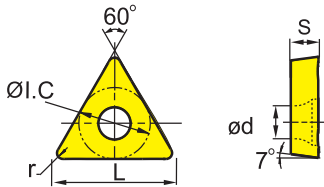
E

Указатель

ТС**	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4
22 04	22	12,7	4,76	5,5

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины

ТС** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	TCMW16T308	0,8	0,5-5,0	0,05-0,60												○												
																												
	TCMT090204-HM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17			○	●					○	●														
	TCMT090208-HM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23			○	○							○													
	TCMT110204-HM	0,4	0,2-2,7	0,07-0,20			○	●						○	●													
	TCMT110208-HM	0,8	0,5-2,7	0,1-0,3			○	●							●													
	TCMT16T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23			●	●						●		○												
	TCMT16T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3			●	●						●		●												
	TCMT16T312-HM	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36			○	○																				
	TCMT090208-HR	0,8	0,5-3,5	0,08-0,50					○							○												
	TCMT110204-HR	0,4	0,5-3,0	0,1-0,4						○																		
	TCMT110208-HR	0,8	1-4	0,1-0,5						○																		
	TCMT16T304-HR	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4						●																		
	TCMT16T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35						●				●		●												
	TCMT16T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42			○									●												
	TCMT220408-HR	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42			○				●					●												

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A324	A325	A326	A327	A386	A407

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

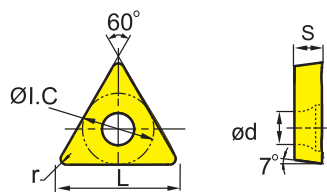
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TCMT	L	I.C	S	d
22 04	22	12,7	4,76	5,5

ТС** Пластины с задними углами				HC' (CVD)												HC' (PVD)				HT		HC ²	HW							
				P	●	●	●	●	●								●	●	●	●	●									
				M						●	●						●	●	●	●	●	●	●	●						
				K								●	●	●	●															
				N													●	●									●	●		
				S																●	●	●	●	●	●				●	●
				H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
Basic 	TCMT220408	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42									○																	

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

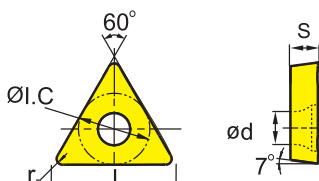
E

Указатель

Токарные пластины

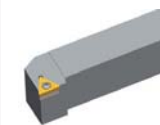
- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TCGX	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

ТС** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW							
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Для алюми- ния	LC	TCGX090202-LC	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15																							●
		TCGX090204-LC	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3													●										●
		TCGX110202-LC	0,2	0,3-5,0	0,05-0,15																							●
		TCGX110204-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3														●									●
		TCGX110208-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60														●									●
		TCGX16T304-LC	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3																							●
		TCGX16T308-LC	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60														●									●
 Для алюми- ния	LH	TCGX090202-LH	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15													○										●
		TCGX090204-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																							●
		TCGX110202-LH	0,2	0,3-5,0	0,05-0,15														●									●
		TCGX110204-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3														○									●
		TCGX110208-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																							●
		TCGX16T302-LH	0,2	0,5-7,0	0,05-0,15																							●
		TCGX16T304-LH	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3														○									●
		TCGX16T308-LH	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60														○									●

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

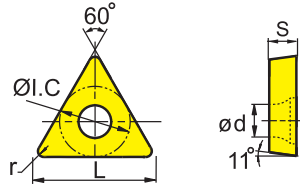
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TPGH	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	3,18

TP** Пластины с задними углами				HC' (CVD)												HC' (PVD)				HT	HC ²	HW								
				P	●	●	●	●	●									●	●	●										
				M						●	●							●	●	●	●	●	●	●	●					
				K								●	●	●	●															
				N													●	●										●	●	
				S															●	●	●	●	●	●					●	●
				H																										
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Чистовая	TPGH090202L	0,2	0,2-3,0	0,05-0,15														●						●	●					
	TPGH090204L	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30														○						●	●					
	TPGH110302L	0,2	0,2-3,5	0,05-0,15														●						●	●					
	TPGH110304L	0,4	0,2-3,5	0,05-0,30														●						●	●					

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

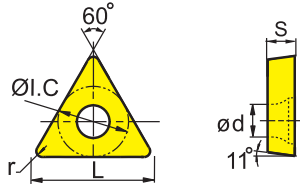
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TPGT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 03	11	6,35	3,18	2,8

TP** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●												
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●										
				K								●	●	●	●															
				N										●	●						●	●								
				S											●	●	●	●	●			●	●							
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Чистовая	TPGT090202-SF				0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																							
	TPGT090204-SF				0,4	0,05-2,00	0,05-0,25													○						○	○			
	TPGT090208-SF				0,8	0,05-2,00	0,05-0,35																			○	○			
	TPGT110302-SF				0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																			○	○			
	TPGT110304-SF				0,4	0,05-2,00	0,05-0,25																			○	●			
	TPGT110308-SF				0,8	0,05-2,00	0,05-0,35																				○	○		

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

C

Сверление

Державки		
S***-STUPR/L	C***-STUPR/L	E***-STFPR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 90°
		
A397	A406	A408

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

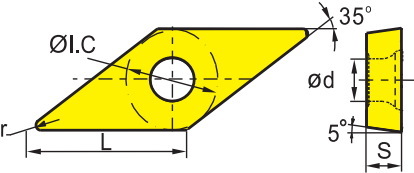
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

VBMT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YBG9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	AHF	VBMT160402-AHF	0,2	0,2-2,5	0,05-0,25																	○						
		VBMT160404-AHF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30	●																●						
		VBMT160408-AHF	0,8	0,8-3,5	0,08-0,40	●																	●					
		VBMT160412-AHF	1,2	0,8-2,6	0,13-0,4	○																						
	EF	VBMT110302-EF	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13															●	○							
		VBMT110304-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19						●									●	○							
		VBMT110308-EF	0,8	0,13-1,70	0,07-0,26						●									○	○							
		VBMT160404-EF	0,4	0,1-1,8	0,05-0,20						●									●	○							
Чистовая		VBMT160408-EF	0,8	0,14-1,80	0,07-0,27						○								●	○								
	XF	VBMT110202-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,20																							
		VBMT110204-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																						
		VBMT110302-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,20																							
		VBMT110304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																						
Чистовая		VBMT160404-XF	0,4	0,5-2,5	0,08-0,20	●																						
		VBMT160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																						

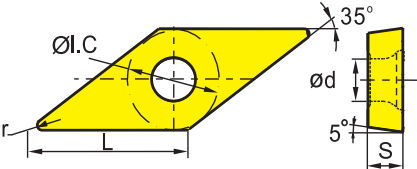
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VBET	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●									
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●	●							
				K									●	●	●	●												
				N											●	●						●	●					
				S											●	●	●	●	●			●	●					
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NF	VBET160404-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															●									
	VBET160408-NF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,40															●									
Чистовая																												

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки					
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A314	A315	A316	A391	A392	A393

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

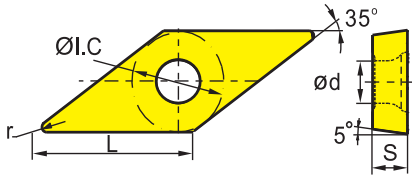
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

VBGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
				P	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●											
				M					●	●			●	●	●	●	●	●	●	●									
				K							●	●	●	●															
				N										●	●							●	●						
				S												●	●	●	●	●			●	●					
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Чистовая	VBGT110301-QF	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	●								
	VBGT110302-QF	0,2	0,1-0,4	0,05-0,2																		●				●			
	VBGT110304-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																		●				○			
	VBGT160402-QF	0,2	0,2-1,0	0,05-0,15	●																	●					○		
	VBGT160404-QF	0,4	0,2-1,5	0,08-0,15	●																	●					○		
	VBGT160408-QF	0,8	0,5-2	0,05-0,2																		●					○		
 Чистовая	VBGT110302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																					○	○	○		
	VBGT110304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,20																						○	○		

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVJBR/L-SC	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A314	A315	A316	A357	A391	A392	A393

A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VB**	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
					P	●	●	●	●	●								●	●	●	●	●										
					M						●	●									●	●	●	●	●	●	●	●				
					K										●	●	●	●														
					N															●	●									●	●	
					S																	●	●	●	●	●	●				●	●
					H																											
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201				
NGF	VBET160408-NGF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,30																●												
	VBET160412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,4																●												
Чистовая																																
ЕМ	VBMT110304-ЕМ	0,4	0,15-2,00	0,07-0,20							○									●	○											
	VBMT110308-ЕМ	0,8	0,2-2,0	0,09-0,27			○				○									●	○											
	VBMT160404-ЕМ	0,4	0,23-2,70	0,07-0,20							●									●	○											
	VBMT160408-ЕМ	0,8	0,45-2,70	0,09-0,27							●									●	○											
Получист. обраб.																																
HM	VBMT160404-HM	0,4	0,23-2,70	0,07-0,20		●		●			●		●																			
	VBMT160408-HM	0,8	0,45-2,70	0,09-0,27		●		●			○	●	●		●																	
	VBMT160412-HM	1,2	0,54-2,70	0,11-0,32		○		○																								
Получист. обраб.																																
XM	VBMT160404-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,25	●		○																									
	VBMT160408-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,3	●		○																									
	VBMT160412-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,35	●		○																									
Получист. обраб.																																

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Техническая информация

Державки						
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVJBR/L-SC	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A314	A315	A316	A357	A391	A392	A393

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VBMT	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
					P											
					M											
					K											
					N											
					S											
					H											
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C
					YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ISO	r	a _p	f													
HR	VBMT160404-HR	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3												
	VBMT160408-HR	0,8	0,9-3,6	0,11-0,32												
	VBMT160412-HR	1,2	1,08-3,60	0,13-0,38												
Черновая обраб.																
SNR	VBMT160408-SNR	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3												
	VBMT160412-SNR	1,2	0,5-4,0	0,3-0,6												
Черновая обраб.																

● Со склада ○ На заказ
доступны YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки					
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
					
A314	A315	A316	A391	A392	A393

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

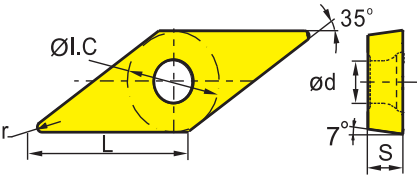
A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW									
				P																									
				M																									
				K																									
				N																									
				S																									
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
SF	VCGT110302-SF	0,2	0,05-1,00	0,05-0,15																					●	●	●		
	VCGT110304-SF	0,4	0,05-1,00	0,05-0,25														○		●					●	○	●		
	VCGT160404-SF	0,4	0,05-1,50	0,05-0,25																							●		
Чистовая																													
Чистовая	VCGT110301-QF	0,1	0.1-1	0.05-0.2																	●								
	VCGT110302-QF	0,2	0.1-0.5	0.05-0.1																	●						●		
	VCGT110304-QF	0,4	0.2-0.7	0.08-0.2																	●						○		
	VCGT160402-QF	0,2	0.2-1.5	0.05-0.15	●																	●					○		
	VCGT160404-QF	0,4	0.2-1.5	0.08-0.15	●																	●					○		
	VCGT160408-QF	0,8	0.5-2	0.05-0.2																	○								

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409
C***-SVUCR/L	S***-SVJCR/L					
Kr: 93°	Kr: 93°					
A410	A388					

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

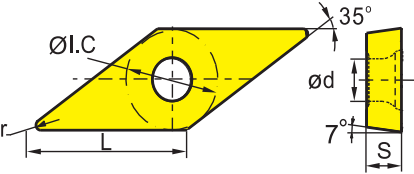
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

VCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VC** Пластины с задними углами				HC' (CVD)										HC' (PVD)				HT		HC ²	HW							
				P	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●									
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●								
				K								●	●	●	●													
				N										●	●							●	●					
				S												●	●	●	●	●			●	●				
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HF	VCGT110304-HF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,30																○								
																												
Чистовая																												
NF	VCGT160408-NF	0,8	0,2-2,0	0,1-0,4																●								
																												
Чистовая																												

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409
C***-SVUCR/L	S***-SVJCR/L					
Kr: 93°	Kr: 93°					
A410	A388					

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

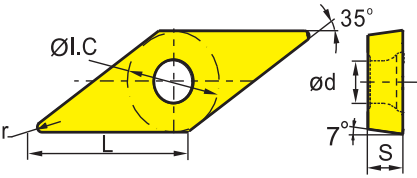
E

Указатель

Токарные/фрезерные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VCGX	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4
22 05	22	12,7	5,56	5,5

VC** Пластины для фрезерования/точения					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
					P																									
					M																									
					K																									
					N																									
					S																									
					H																									
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LC  Для алюминия	VCGX110301-LC	0,1	0,3-3,0	0,05-0,10																●		●								●
	VCGX110302-LC	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15																	●		○							●
	VCGX110304-LC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																	●									●
	VCGX110308-LC	0,8	1-3	0,1-0,5																	●									●
	VCGX160402-LC	0,2	0,5-5,0	0,05-0,10																	○									○
	VCGX160404-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																	●									●
	VCGX160408-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																	●									●
	VCGX160412-LC	1,2	0,5-5,0	0,15-0,80																	○									●
	VCGX220530-LC	3	0,5-7,0	0,25-1,00																	●									○ ●

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409
C***-SVUCR/L	S***-SVJCR/L					
Kr: 93°	Kr: 93°					
						
A410	A388					

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

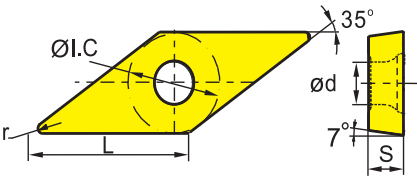
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные/фрезерные пластины

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

VCGX	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4
22 05	22	12,7	5,56	5,5

VC** Пластины для фрезерования/точения					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW												
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
LH  Для алюми- ния	VCGX110204-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																										●	
	VCGX110301-LH	0,1	0,5-3,0	0,05-0,10																										●	
	VCGX110302-LH	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15																	●									●	○
	VCGX110304-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																	●									●	○
	VCGX110308-LH	0,8	0,5-3,0	0,15-0,60																										●	
	VCGX160402-LH	0,2	0,5-5,0	0,05-0,10																		●								●	
	VCGX160404-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																		●								●	
	VCGX160408-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																		●								●	
	VCGX160412-LH	1,2	0,5-5,0	0,15-0,80																			○							●	
	VCGX220530-LH	3	0,5-7,0	0,25-1,00																										●	○

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409
C***-SVUCR/L	S***-SVJCR/L					
Kr: 93°	Kr: 93°					
						
A410	A388					

A

Точение

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VCMT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16	9,525	4,76	4,4

VC** Пластины с задними углами					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW																	
					P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
					M							●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
					K										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
					N															●	●														●	●	●	●
					S																		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
					H																																	
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201								
XF	VCMT110302-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,20							○																											
	VCMT110304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																																	
	VCMT110308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●																																	
	VCMT160404-XF	0,4	0,5-2,5	0,08-0,20	●																																	
Чистовая	VCMT160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																																	

● Со склада ○ На заказ

HC¹ Твердый сплав с покрытием
HT Кермет без покрытия
HC² Кермет с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409
C***-SVUCR/L	S***-SVJCR/L					
Kr: 93°	Kr: 93°					
						
A410	A388					

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A52

Выбор сплавов > A46

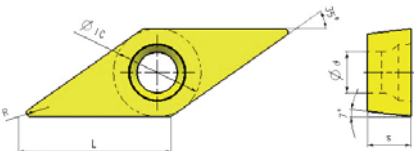
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

VCMT	L	I.C	S	d
16 04	16	9,525	4,76	4,4

VC** Пластины с задними углами				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW						
				P																									
				M																									
				K																									
				N																									
				S																									
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
АНФ 	VCMT160404-АНФ	0,4	0,5-2,5	0,05-0,3	○																								
	VCMT160408-АНФ	0,8	0,6-2,5	0,1-0,35	○																								
	VCMT160412-АНФ	1,2	0,5-3,0	0,08-0,35	○																								
Чистовая																													
EF 	VCMT160404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,20																● ○									
Получист. обраб.																													
ЕМ 	VCMT160404-ЕМ	0,4	0,5-2,5	0,05-0,35							○									● ○									
	VCMT160408-ЕМ	0,8	0,5-2,5	0,10-0,45							○									● ○									
Получист. обраб.																													
ХМ 	VCMT160412-ХМ	1,2	1-2,5	0,15-0,35	○		○																						
Получист. обраб.																													

● Со склада ○ На заказ

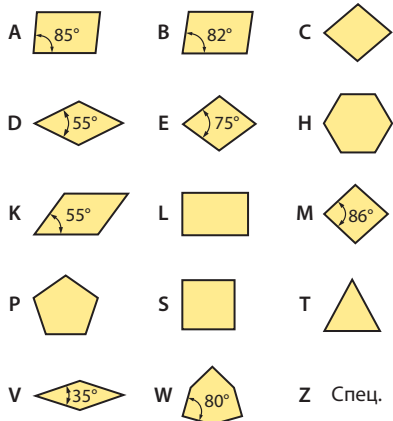
HC¹ Твердый сплав с покрытием
 HT Кермет без покрытия
 HC² Кермет с покрытием
 HW Твердый сплав без покрытия

Державки				
SVVCN	SVJCR/L	SVJCR/L-SC	S***-SVUCR/L	E***-SVUCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°
A318	A319	A358	A390	A410

C N G A 12 04 08 T 020 20 – 2 (W)

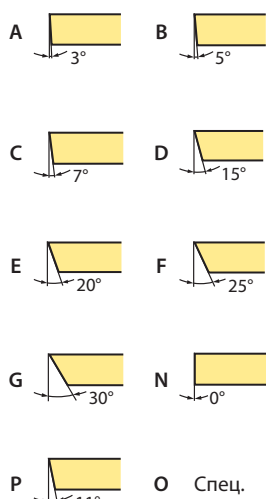
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Форма пластины



1

Задний угол



2

Класс допуска

Класс допуска			
Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

3

Характеристики крепления (метрич.)

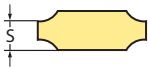
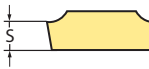
Форма пластины	
A	B
C	N
Q	W
X	Спец.

4

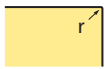
Длина режущей кромки l [мм]

I.C [mm]	Форма пластины					
	C	D	S	T	V	W
3,97	06					
5,0						
5,56	09					
6,0						
6,35	06	07		11	11	
8,0						
9,525	09	11	09	16	16	06
10,0						
12,0						
12,7	12	15	12	22	22	08
15,875	16		15	27		
16,0	19					
19,05	19		19	33		
20,0						
25,0	25	25				
25,4	25					
31,75						
32						

5

Толщина пластины S [мм]			
			
Code	S	Code	S
02	2,38	06	6,35
T2	2,58	T6	6,75
03	3,18	07	7,94
T3	3,97	09	9,52
04	4,76	T9	9,72
T4	4,96	11	11,11
05	5,56	12	12,70
T5	5,95		

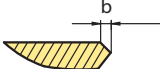
6

Радиус при вершине r [мм]	
	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Спец.
MO	Круглая пластина

7

Конструкция режущей кромки		
Code	Режущая кромка	Форма пластины
E	Закругление	
F	Острая кромка	
T	Фаска	
S	Фаска + закругление	

8

Ширина фаски b [мм]	
	
Code	b
010	0,10
015	0,15
020	0,20
025	0,25
030	0,30
035	0,35
040	0,40
045	0,45
050	0,50
100	1,00
200	2,00

9

Угол фаски α	
	
Code	α
05	5°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

10

Число режущих кромок	
Code	Форма
1	
2	
3	
4	

11

Дополнительно	
Code	Описание
W	Wiper
HS	Полноформатная поверхность (half side solid)
M	Фиксирующий паз (монолитный CBN)
CB	Стружколом (CBN)
MED	Стружколом, чистовой – средний (PCD)
ROF	Стружколом, средний – черновой (PCD)
L (L/R)	Ленточная напайка из (PCD)

12

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Токарные пластины (CBN)

CN** Пластины без задних углов				BL (CBN)				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P											
				M											
				K											
				N											
				S											
				H											
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215				
CNGA120402S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15												
CNGA120402S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15												
CNGA120404E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20												
CNGA120404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20												
CNGA120404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20												
CNGA120408E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CNGA120408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CNGA120408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CNGA120412E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30												
CNGA120412S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30												
CNGA120412S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30												
CNGA120412S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30												
CNGA120416S01020-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35												
CNGA120416S01525-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35												
CNGA120416S02020-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35												

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки

DCLNR/L	DCKNR/L	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PCBNR/LC	PCLNR/LC
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°
A262	A263	A270	A271	A272	A286	A287

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A291	A292	A370

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

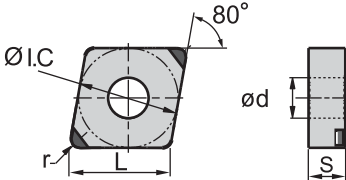
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Токарные пластины (CBN)

CN** Пластины без задних углов				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)				
				P											
				M											
				K											
				N											
				S											
				H											
ISO		r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215			
	CNGA120408S01525-2W	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●	○			○						
	CNGA120408S02020-2W	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○						

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки						
DCLNR/L	DCKNR/L	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PCBNR/LC	PCLNR/LC
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°
A262	A263	A270	A271	A272	A286	A287

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A291	A292	A370

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Токарные пластины (CBN)

DN** Пластины без задних углов				BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
	P					
	M					
	K					
	N					
	S					
	H					

ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
DNGA150604E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○						
DNGA150604S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○			○			○
DNGA150604S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○			○			
DNGA150608E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○	○						
DNGA150608S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
DNGA150608S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●	●			●			
DNGA150608S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			●			
DNGA150612S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30								○
DNGA150612S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	●							
DNGA150612S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		●			○			

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PDJNR/LC	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A274	A275	A288	A294	A295	A372

S***-PDUNR/L
Kr: 93°
A373

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

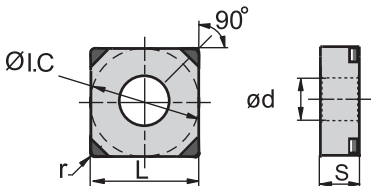
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

SNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Токарные пластины (CBN)

SN** Пластины без задних углов				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)			
				P										
				M										
				K										
				N										
				S										
				H										
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215			
	SNGA120408S01020-4	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										
	SNGA120408S01525-4	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										
	SNGA120408S02020-4	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										
	SNGA120412S01020-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										
	SNGA120412S01525-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										
	SNGA120412S02020-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	PSBNR/LC	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
A265	A276	A278	A279	A280	A289	A296

MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

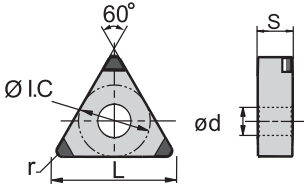
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

Токарные пластины (CBN)

TN** Пластины без задних углов					BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)						
					P													
					M													
					K													
					N													
					S	●		●										
					H	●	●	●		●	●	●						
ISO					r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215			
	TNGA160404S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○			○					
	TNGA160404S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○					○								
	TNGA160408S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25											○			
	TNGA160408S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○	○			○									
	TNGA160408S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○									
	TNGA160412S01020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										○				
	TNGA160412S01525-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○	○			○									
	TNGA160412S02020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○			○									

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A303	A376					

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Токарные пластины (CBN)

VN** Пластины без задних углов				BL (CBN)				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P											
				M											
				K											
				N											
				S											
				H											
ISO				r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215	
	VNGA160402S01020-2	0,2	0,08-0,30	0,05-0,20											
	VNGA160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20											
	VNGA160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20											
	VNGA160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25											
	VNGA160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25											
	VNGA160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25											

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки			
DVVNN Kr: 72°30'	DVJNR/L Kr: 93°	MVVNN Kr: 72°30'	MVJNR/L Kr: 93°
A267	A268	A304	A305

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

WNGA	L	I.C	S	d
08 04	8,69	12,7	4,76	5,16

Токарные пластины (CBN)

WN** Пластины без задних углов				BL (CBN)				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P											
				M											
				K											
				N											
				S											
				H											
ISO				r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215	
	WNGA080404S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20											
	WNGA080404S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20											
	WNGA080408S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25											
	WNGA080408S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25											
	WNGA080408S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25											
	WNGA080412S01020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30											
	WNGA080412S01525-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30											
	WNGA080412S02020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30											

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки				
DWLNRL/L	PWLNRL/L	PWLNRL/LC	MWLNRL/L	S***-PWLNRL/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A269	A285	A290	A306	A378

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

ZNEX	I.C	S	d
04 01	4,76	1,59	2,3

Токарные пластины (CBN)

ZN** Пластины без задних углов				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)			
				P										
				M										
				K										
				N										
				S										
				H										
ISO				r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	ZNEX040102S01515			0,2	0,08-0,50	0,05-0,15								
	ZNEX040104S01515			0,4	0,08-0,50	0,05-0,20								

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки

C***-SZLNR/L

Kr: 95°



A411

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

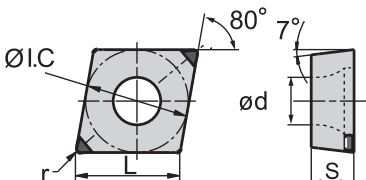
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

Токарные пластины (CBN)

CC** Пластины с задними углами				BL (CBN)				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P											
				M											
				K											
				N											
				S											
				H											
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C		YCB215			
CCGW060202S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,20												
CCGW060202S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,20												
CCGW060204S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20												
CCGW060204S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20												
CCGW060208S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CCGW060208S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CCGW060208S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CCGW09T302S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15												
CCGW09T302S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15												
CCGW09T304S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20												
CCGW09T308S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CCGW09T308S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CCGW09T312E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30												
CCGW120404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20												
CCGW120404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20												
CCGW120408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CCGW120408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CCGW120408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25												
CCGW120412S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30												
CCGW120412S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30												
CCGW120412S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30												

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L

Kr: 95°



A401

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

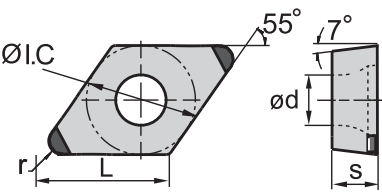
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

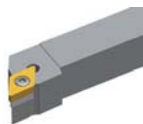
DCGW	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Токарные пластины (CBN)

DC** Пластины с задними углами				BL (CBN)				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P											
				M											
				K											
				N											
				S											
				H											
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215				
DCGW070202S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		●			○							
DCGW070202S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○				○							
DCGW070204S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			○				
DCGW070204S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●				○							
DCGW070208S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○				
DCGW070208S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●				○							
DCGW070208S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○							
DCGW11T302S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○			○			○				
DCGW11T302S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○				○							
DCGW11T304E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○		○									
DCGW11T304S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			●				
DCGW11T304S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●				○							
DCGW11T308E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○		○									
DCGW11T308S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●						●				
DCGW11T308S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●	○			●							
DCGW11T308S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			●							
DCGW11T312E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○		○					○				
DCGW11T312S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,25								○				

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки						
SDACR/L Kr: 90°	SDJCR/L Kr: 93°	SDNCN Kr: 62°30'	SDACR/L-SC Kr: 90°	SDHCR/L-SC Kr: 107°30'	SDJCR/L-SC Kr: 93°	SDNCN-SC Kr: 62°30'
						
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L Kr: 107°30'	A***-SDUCR/L Kr: 93°	S***-SDZCR/L Kr: 85°	E***-SDQCR/L Kr: 107°30'	E***-SDUCR/L Kr: 93°
				
A381	A382	A383	A403	A405

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

DCGW	L	I.C	S	d
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Токарные пластины (CBN)

DC** Пластины с задними углами				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)			
				P										
				M										
				K										
				N										
				S										
				H										
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215			
	DCGW11T304S01020-2W	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20										

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'	Kr: 93°
A381	A382	A383	A403	A405

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

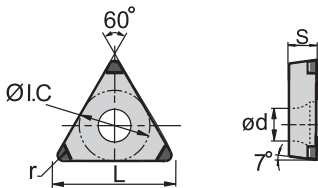
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,5
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Токарные пластины (CBN)

ТС** Пластины с задними углами					BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)				
					P											
					M											
					K											
					N											
					S											
					H											
ISO					r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215	
	TCGW110204S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20					○					○		
	TCGW110204S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20				○					○			
	TCGW110208S01015-3	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25									○			
	TCGW110208S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										○		
	TCGW110208S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25				○					○			
	TCGW110208S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25									○			
	TCGW16T304S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20				●					○		○	
	TCGW16T304S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20				●					○			
	TCGW16T308S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25											○	
	TCGW16T308S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25				●					○			
	TCGW16T308S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25				●					○			
	TCGW110204S01020-3W	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20									○			

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

D

Техническая информация

Державки					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

E

Указатель

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

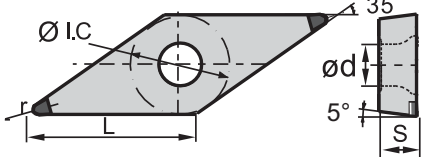
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины (CBN)

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

VBGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Пластины с задними углами				BL (CBN)				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P											
				M											
				K											
				N											
				S	●	●									
				H	○	○	○	○	○	○					
ISO				r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215	
	VBGW110202S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15			○								
	VBGW160402S01020-2	0,2	0,08-0,30	0,05-0,20			○								
	VBGW160402S01225-2	0,2	0,08-0,30	0,05-0,20			○								
	VBGW160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●	○			○			○	
	VBGW160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●				○				
	VBGW160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										○	
	VBGW160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●				○				
	VBGW160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●				○				

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки						
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVHBR/L	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A314	A315	A316	A317	A391	A392	A393

A

Точение

Токарные пластины (CBN)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VCGW	L	I.C	S	d
11 03	11,1	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VC** Пластины с задними углами				BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
				P		
				M		
				K		
				N		
				S		
				H		

B

Фрезерование

ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
VCGW110302E-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○	○						
VCGW110304E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○						
VCGW160404E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○						○
VCGW160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			○
VCGW160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			○
VCGW160408E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○	○						
VCGW160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
VCGW160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○			
VCGW160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○			
VCGW160412E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○	○						

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

C

Сверление

Державки						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409

D

Техническая информация

S***-SVJCR/L	C***-SVUCR/L
Kr: 93°	Kr: 93°
A388	A410

E

Указатель

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины (CBN)

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CNGN	L	I.C	S
09 03	9,7	9,525	3,18
12 04	12,9	12,7	4,76

CN** Пластины без задних углов				BL (CBN)		BC (CBN)		BH (CBN)	
				P					
				M					
				K					
				N					
				S					
				H					
ISO				r	a _p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	CNGN090308S01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○		○		
	CNGN090308T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5				○	
	CNGN090312S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	○		○		
	CNGN090312T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5				○	
	CNGN120408S01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○		○		
	CNGN120408T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5				●	
	CNGN120412S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	●		○		
	CNGN120412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5				●	
	CNGN120416S01525	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5	○		○		
	CNGN120408T01525-M	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5				○	
	CNGN120412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5				○	
	CNGN120416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5				○	

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки

CCLNR/L

Kr: 95°



A336

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414



A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

RNGN	I.C	S
09 03	9,525	3,18
12 04	12,7	4,76

Токарные пластины (CBN)

RN** Пластины без задних углов				BL (CBN)			BC (CBN)			BH (CBN)		
				P								
				M								
				K								
				N								
				S								
				H								
ISO				a _p	f	YZB630			YZB630C			YZB223
	RNGN090300S01525			0,2-2,0	0,08-0,25	○			○			○
	RNGN090300T01525			0,2-2,0	0,08-0,25							
	RNGN120400S01525			0,3-2,4	0,1-0,4	○			○			
	RNGN120400T01525			0,3-2,4	0,1-0,4							●

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки

CRDNN

A342



- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

SNGN	L	I.C	S
12 04	12,7	12,7	4,76

Токарные пластины (CBN)

SN** Пластины без задних углов				BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
				P		
				M		
				K		
				N		
				S		
				H		
ISO	r	a _p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	SNGN120408S01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○
	SNGN120408T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5		●
	SNGN120412S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○
	SNGN120412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5		○
	SNGN120416T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4		○
	SNGN120412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5		○
	SNGN120416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5		●

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

Державки		
CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
A340	A341	A343

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

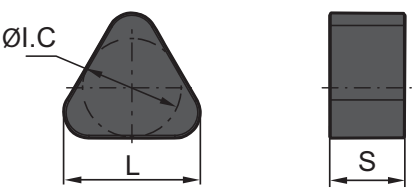
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TNGN	L	I.C	S
11 04	11	6,35	4,76

Токарные пластины (CBN)

TN** Пластины без задних углов					BL (CBN)		BC (CBN)		BH (CBN)			
					P							
					M							
					K							
					N							
					S							
					H							
ISO					r	a _p	f	YZB630	YZB630C	YZB223		
	TNGN110416T01525				1,6	0,1-0,5	0,1-0,6			○		

● Со склада ○ На заказ

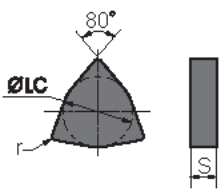
BL CBN с низким содержанием CBN
BC CBN с покрытием
BH CBN с высоким содержанием CBN



- Хорошие условия обработки
⊗ Нормальные условия обработки
⊗ Неблагоприятные условия обработки

WNGN	L	I.C	S
08 04	8,69	12,7	4,76

Токарные пластины (CBN)

WN** Пластины без задних углов				BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
				P		
				M		
				K		⊗
				N		
				S		
				H	⊗	⊗
ISO	r	a _p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	WNGN080408T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5		○
	WNGN080412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5		○
	WNGN080416T01525	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5		○
	WNGN080408T01525-M	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5		○
	WNGN080412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5		○
	WNGN080416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5		○

● Со склада ○ На заказ

BL CBN с низким содержанием CBN
 BC CBN с покрытием
 BH CBN с высоким содержанием CBN

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

A

Точение

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

CN** Пластины без задних углов					DP									
					P									
					M									
					K									
					N									
					S									
					H									
ISO	r	a _p	f	YCD421										
	CNGA120402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○									
	CNGA120404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○									
	CNGA120408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○									
	CNGA120412F-1	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○									

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
DCLNR/L	DCKNR/L	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PCBNR/LC	PCLNR/LC
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°
A262	A263	A270	A271	A272	A286	A287

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A291	A292	A370

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Пластины для точения (PCD)

DN** Пластины без задних углов				DP															
				P															
				M															
				K															
				N															
				S															
				H															
ISO				r	a _p	f	YCD421												
	DNGA150602F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○														
	DNGA150604F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○														
	DNGA150608F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○														

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PDJNR/LC	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
A264	A274	A275	A288	A294	A295	A372

S***-PDUNR/L
Kr: 93°
A373

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414



Точение

Фрезерование

Сверление

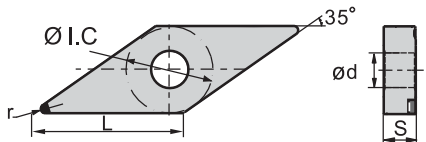
техническая информация

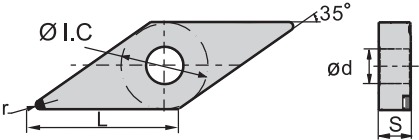
Указатель

- Хорошие условия обработки
- ✿ Нормальные условия обработки
- ✿ Неблагоприятные условия обработки

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Пластины для точения (PCD)



VN** Пластины без задних углов				DP	
				P	
				M	
				K	
				N	
				S	
				H	
ISO	r	a _p	f	YCD421	
	VNGA160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	
	VNGA160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

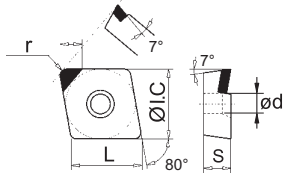
Державки

DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A267	A268	A304	A305

Пластины для точения (PCD)

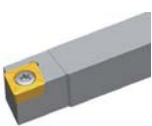
- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CCGT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами				DP									
				P									
				M									
				K									
				N									
				S									
				H									
ISO	r	a _p	f	YCD421									
	CCGT060202F-1	0,2	0,05-0,50	0,05-0,15	○								
	CCGT060204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●								
	CCGT060208F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○								
	CCGT09T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○								
	CCGT09T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○								
	CCGT09T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○								
	CCGT120402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○								
	CCGT120404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○								
	CCGT060201F-1MED	0,1	0,05-0,10	0,05-0,08	○								
	CCGT060202F-1MED	0,2	0,05-0,30	0,05-0,15	○								
	CCGT060204F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○								
	CCGT060208F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○								
	CCGT09T302F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○								
	CCGT09T304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○								
	CCGT09T308F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○								

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

 A401

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

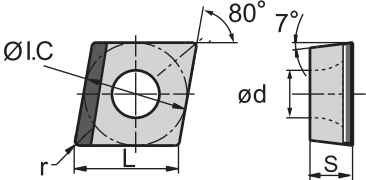
A

Точение

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CCGT	L	I.C	S	d
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

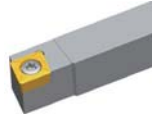
CC** Пластины с задними углами					DP									
					P									
					M									
					K									
					N									
					S									
					H									
ISO	r	a _p	f	YCD421										
	CCGT09T304-LL	0,4	0,1-8,0	0,05-0,3	○									
	CCGT09T304-LR	0,4	0,1-8,0	0,05-0,3	○									
	CCGT09T308-LL	0,8	0,1-8,0	0,05-0,25	○									
	CCGT09T308-LR	0,8	0,1-8,0	0,05-0,25	○									
	CCGT120402-LL	0,2	0,1-8,0	0,05-0,25	○									

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

C

Сверление

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L

Kr: 95°



A401

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами				DP															
				P															
				M															
				K															
				N															
				S															
				H															
ISO	r	a _p	f	YCD421															
	CCGW060204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○														
	CCGW120404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●														
	CCGW120408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●														

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

A401

A

Точение

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Пластины с задними углами				DP									
				P									
				M									
				K									
				N	○								
				S									
				H									
ISO	r	a _p	f	YCD421									
	CCGW060204-LL	0,2	0,08-4,0	0,05-0,20	○								
	CCGW120404-LL	0,4	0,1-8,0	0,05-0,20	○								
	CCGW120404-LR	0,4	0,1-8,0	0,05-0,20	○								
	CCGW120408-LL	0,8	0,1-8,0	0,05-0,25	○								
	CCGW120408-LR	0,8	0,1-8,0	0,05-0,25	○								

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L

Kr: 95°



A401

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

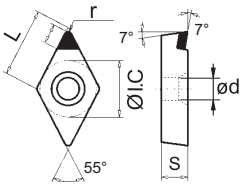
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Пластины для точения (PCD)

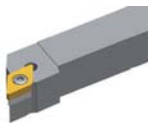
- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами				DP															
				P															
				M															
				K															
				N	●														
				S															
				H															
ISO	r	a _p	f	YCD421															
	DCGT070202F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○														
	DCGT070204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○														
	DCGT11T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	●														
	DCGT11T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●														
	DCGT11T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○														

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

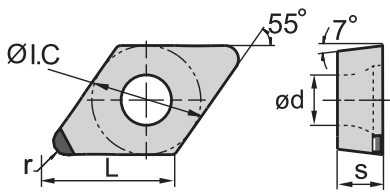
Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'	Kr: 93°
				
A381	A382	A383	A403	A405

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
 ○ Нормальные условия обработки
 ✖ Неблагоприятные условия обработки

DCGW	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Пластины с задними углами				DP															
				P															
				M															
				K															
				N	●														
				S															
				H															
ISO	r	a _p	f	YCD421															
	DCGW070204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●														
	DCGW070208F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○														
	DCGW11T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	●														
	DCGW11T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●														

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

Державки						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'	Kr: 93°
				
A381	A382	A383	A403	A405

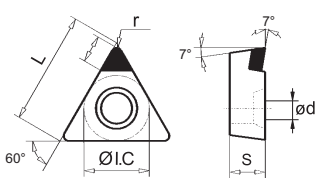
A

Точение

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TCGT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

ТС** Пластины с задними углами					DP									
					P									
					M									
					K									
					N									
					S									
					H									
ISO	r	a _p	f	YCD421										
	TCGT110202F-1	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○									
	TCGT110204F-1	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	○									
	TCGT110208F-1	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○									
	TCGT16T302F-1	0,2	0,08-7,0	0,05-0,15	○									
	TCGT16T304F-1	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	○									
	TCGT110202F-1MED	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○									
	TCGT110204F-1MED	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	○									
	TCGT110208F-1MED	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○									
	TCGT16T302F-1MED	0,2	0,08-7,0	0,05-0,15	○									
	TCGT16T304F-1MED	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	○									
	TCGT16T308F-1MED	0,8	0,08-7,0	0,05-0,25	○									

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

C

Сверление

Державки					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

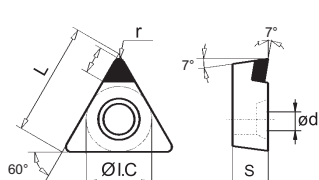
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TCGT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

ТС** Пластины с задними углами				DP											
				P											
				M											
				K											
				N	○										
				S											
				H											
ISO	r	a _p	f	YCD421											
	TCGT090204-L	0,4	0,08-4,0	0,05-0,25	○										
	TCGT110202-L	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○										
	TCGT110204-L	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	○										
	TCGT110208-L	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○										
	TCGT16T302-L	0,2	0,08-7,0	0,05-0,15	○										
	TCGT16T304-L	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	○										
	TCGT16T308-L	0,8	0,08-7,0	0,05-0,25	○										

● Со склада ○ На заказ

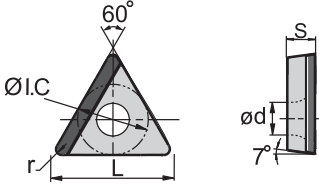
DP Поликристаллический алмаз

Державки					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

ТС** Пластины с задними углами				DP															
				P															
				M															
				K															
				N	●														
				S															
				H															
ISO		r	a _p	f	YCD421														
	TCGW110202-L	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○														
	TCGW110204-L	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	○														
	TCGW110208-L	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○														
	TCGW16T302-L	0,2	0,08-7,0	0,05-0,15	○														
	TCGW16T304-L	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	○														
	TCGW16T308-L	0,8	0,08-7,0	0,05-0,25	○														

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

Державки					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

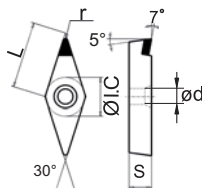
A

Точение

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VBGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Пластины с задними углами					DP									
					P									
					M									
					K									
					N									
					S									
					H									
ISO	r	a _p	f	YCD421										
	VBGT110302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○									
	VBGT110304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○									
	VBGT110308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○									
	VBGT160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○									
	VBGT160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○									
	VBGT160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○									
	VBGT160404F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○									
	VBGT160408F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○									

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

B

Фрезерование

C

Сверление

Державки						
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVJBR/L-SC	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A314	A315	A316	A357	A391	A392	A393

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

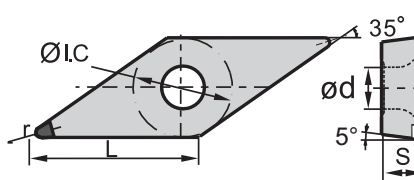
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

VBGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Пластины с задними углами				DP											
				P											
				M											
				K											
				N	○										
				S											
				H											
ISO	r	a _p	f	YCD421											
	VBGW110202F-1	0,2	0,08-0,30	0,05-0,15	○										
	VBGW110304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●										
	VBGW160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○										
	VBGW160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●										
	VBGW160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○										

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

Державки						
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVJBR/L-SC	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A314	A315	A316	A357	A391	A392	A393
SVHBR/L						
Kr: 107°30'						
						
A317						

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

VCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VC** Пластины с задними углами				DP															
				P															
				M															
				K															
				N															
				S															
				H															
ISO	r	a _p	f	YCD421															
	VCGT110302F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○														
	VCGT110304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○														
	VCGT160404F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○														
	VCGT160408F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○														
	VCGT160412F-1MED	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○														

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

Державки						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409
S***-SVJCR/L	C***-SVUCR/L					
Kr: 93°	Kr: 93°					
A388	A410					

Системный код > A188

Выбор сплавов > A46

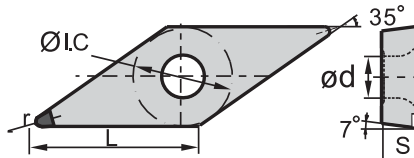
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Пластины для точения (PCD)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VCGX	L	I.C	S	d
22 05	22	12,7	5,56	5,5

VC** Пластины с задними углами				DP															
				P															
				M															
				K															
				N	●														
				S															
				H															
ISO	r	a _p	f	YCD421															
	VCGX220530-1	3	0,5-10,0	0,25-1,00	○														
	VCGX220530-1 SL12	3	0,5-10,0	0,25-1,00	○														

● Со склада ○ На заказ

DP Поликристаллический алмаз

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

T N G A 12 04 08 T 020 20

1

2

3

4

5

6

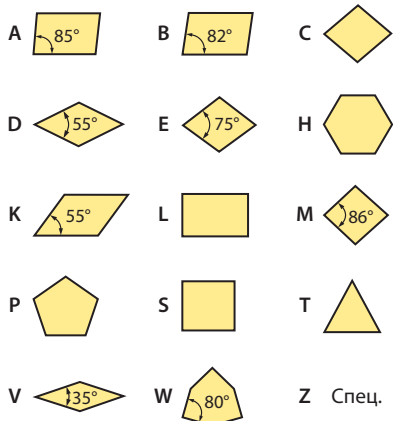
7

8

9

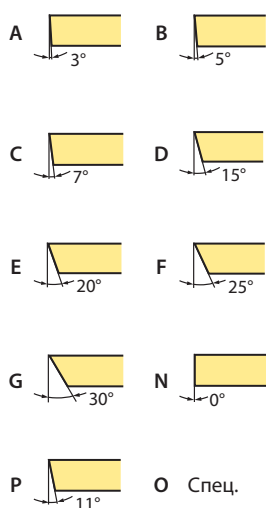
10

Форма пластины



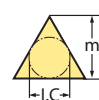
1

Задний угол



2

Класс допуска

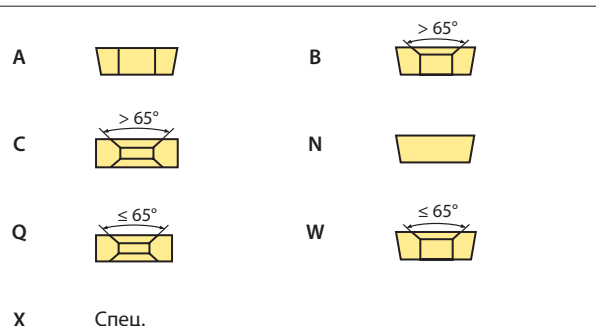


Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

3

Характеристики крепления (метрич.)

Форма пластины



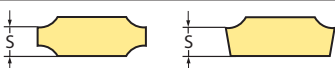
4

Длина режущей кромки l [мм]

Форма пластины

I.C [mm]	C	D	S	T	V	W
3,97						
5,0						
5,56						
6,0						
6,35	06	07		11	11	
8,0						
9,525	09	11	09	16	16	06
10,0						
12,0						
12,7	12	15	12	22	22	08
15,875	16		15	27		
16,0		19				
19,05	19		19	33		
20,0						
25,0	25	25				
25,4			25			
31,75						
32						

5

Толщина пластины S [мм]			
			
Code	S	Code	S
02	2,38	06	6,35
T2	2,58	T6	6,75
03	3,18	07	7,94
T3	3,97	09	9,52
04	4,76	T9	9,72
T4	4,96	11	11,11
05	5,56	12	12,70
T5	5,95		

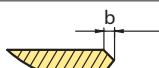
6

Радиус при вершине r [мм]	
	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Спец.
MO	Круглые пластины

7

Конструкция режущей кромки		
Code	Режущая кромка	Форма пластины
E	Закругление	
F	Острая кромка	
T	Фаска	
S	Фаска + закругление	

8

Ширина фаски b [мм]	
	
Code	b
010	0,10
015	0,15
020	0,20
025	0,25
030	0,30
035	0,35
040	0,40
045	0,45
050	0,50
100	1,00
200	2,00

9

Угол фаски α	
	
Code	α
05	5°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

10

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

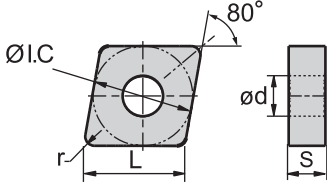
A

Точение

Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35

CN** Пластины без задних углов				CM		CC		CN		CR		
				P								
				M								
				K								
				N								
				S								
				H								
ISO		r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800				
	CNGA120402T02020	0,2	0,1-0,2	0,08-0,15								
	CNGA120404S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25								
	CNGA120404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25								
	CNGA120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25								
	CNGA120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5								
	CNGA120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3								
	CNGA120408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5								
	CNGA120408T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3								
	CNGA120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3								
	CNGA120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5								
	CNGA120412S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3								
	CNGA120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5								
	CNGA120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3								
	CNGA120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0								
	CNGA120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0								
	CNGA120416T02020	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0								
CNGA160612T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3									

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
CC Смешанная керамика, с покрытием
CN Керамика Si3N4
CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

D

Техническая информация

Державки						
DCLNR/L	DCKNR/L	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PCBNR/LC	PCLNR/LC
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°
A262	A263	A270	A271	A272	A286	A287

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A291	A292	A370

E

Указатель

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

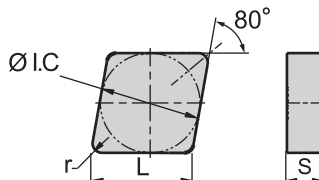
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

CNGN	L	I.C	S
12 07	12,9	12,7	7,94
12 04	12,9	12,7	4,76
16 07	16,1	15,875	7,94

CN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
				P			
				M			
				K			
				N			
				S			
				H			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
CNGN120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○			
CNGN120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
CNGN120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
CNGN120408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				●
CNGN120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	●		●	
CNGN120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGN120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
CNGN120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○	
CNGN120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGN120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				●
CNGN120708S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
CNGN120708T00525	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
CNGN120708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○			
CNGN120712S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGN120712S02025	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGN120712T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
CNGN120712T00525	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5			○	○ ○
CNGN120712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	●		○	
CNGN120716S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGN120716T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGN120716T01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGN120716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○		○	
CNGN160716T01525	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○			
CNGN160716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35	○		○	

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки

CCLNR/L

Kr: 95°



A336

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

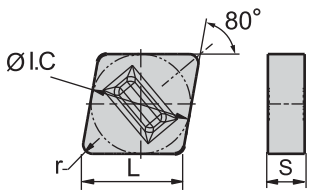
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

CNGX	L	I.C	S
12 07	12,9	12,7	7,94

Токарные пластины (керамика)

CN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
				P			
				M			
				K			
				N			
				S			
				H			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
 Получист. обраб.	CNGX120712T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3		●	
	CNGX120716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35		○	

● Со склада ○ На заказ

- CM Керамика
- CC Смешанная керамика, с покрытием
- CN Керамика Si3N4
- CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки

JCLNR/L

Kr: 95°



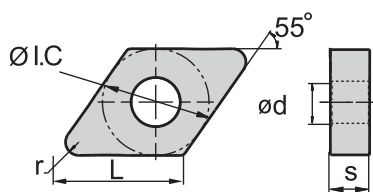
A344



Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16



DN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
				P			
				M			
				K			
				N			
				S			
				H			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
DNGA150404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
DNGA150408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
DNGA150408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				●
DNGA150408T01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
DNGA150408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
DNGA150412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
DNGA150412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
DNGA150412T01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
DNGA150412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○	○	○
DNGA150416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
DNGA150416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
DNGA150604S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●		
DNGA150604T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
DNGA150604T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●	○	
DNGA150608S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		●		
DNGA150608T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	●	
DNGA150612S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		●		
DNGA150612T01020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○		
DNGA150612T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		●	○	
DNGA150616T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

A

Точение

Державки						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PDJNR/LC	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A274	A275	A288	A294	A295	A372

S***-PDUNR/L

Kr: 93°



A373

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

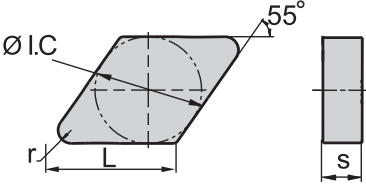
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

DNGN	L	I.C	S
15 04	15,5	12,7	4,76
15 07	15,5	12,7	7,94

DN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●				●	
	N						
	S					●	●
	H			○			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
 Получист. обраб.	DNGN150408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5			○
	DNGN150408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5			●
	DNGN150408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	
	DNGN150412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5			○
	DNGN150412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5			●
	DNGN150412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		
	DNGN150416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0			○
	DNGN150416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0			○
	DNGN150704T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○	○	
	DNGN150708T01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5			○
	DNGN150708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	●		
	DNGN150712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○	○	
	DNGN150716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○		

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки

CDJNR/L

Kr: 93°



A338

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414



A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

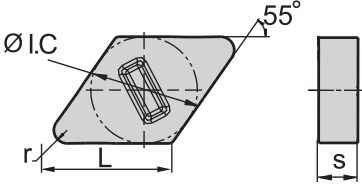
E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

DNGX	L	I.C	S
15 07	15,5	12,7	7,94

Токарные пластины (керамика)

DN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
				P			
				M			
				K			
				N			
				S			
				H			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
 Получист. обраб.	DNGX150708T02020	0,8	0,15-1,5	0,1-0,25			
	DNGX150712T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			
	DNGX150716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			

● Со склада ○ На заказ

- CM Керамика
- CC Смешанная керамика, с покрытием
- CN Керамика Si3N4
- CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки

JDJNR/L

Kr: 93°



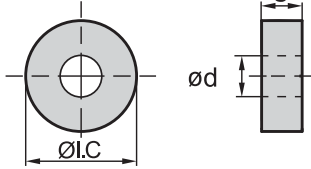
A345



- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

RNGA	I.C	S	d
12 04	12,7	4,76	

Токарные пластины (керамика)

RN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●				●	
	N						
	S					●	●
	H			○			
ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800	
RNGA120400T02020	0,1-0,6	0,1-0,4		○			

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки	
MRDNN	MRGNN/L
	
A307	A308

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

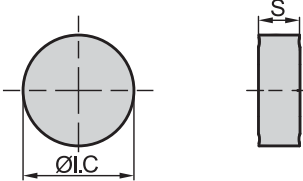
E

Указатель

RNGN	I.C	S
06 03	6,35	3,18
09 04	9,525	4,76
09 03	9,525	3,18
12 04	12,712,4	4,76
12 07	12,7	7,94
15 07	15,875	7,94
19 07	19,05	7,94
25 10	25,4	10,05
25 07	25,4	7,94

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины (керамика)

RN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
	P						
	M						
	K						
	N						
	S						
	H						
ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800	
RNGN060300T01020	0,2-2,0	0,08-0,25	○	○			
RNGN090300S01520	0,2-2,0	0,08-0,25				○	
RNGN090300T00520	0,2-2,0	0,08-0,25				○ ○	
RNGN090300T00525	0,2-2,0	0,08-0,25					
RNGN090300T01525	0,2-2,0	0,08-0,25	○	○			
RNGN090300T02020	0,2-2,0	0,08-0,25	○	○			
RNGN090400S01520	0,2-2,0	0,08-0,25				○	
RNGN090400T00520	0,2-2,0	0,08-0,25				○	
RNGN090400T02020	0,2-2,0	0,08-0,25	○				
RNGN120400S01520	0,3-2,4	0,1-0,4				○	
RNGN120400S02020	0,3-2,4	0,1-0,4		●			
RNGN120400T00520	0,3-2,4	0,1-0,4				●	
RNGN120400T00525	0,3-2,4	0,1-0,4					
RNGN120400T01020	0,3-2,4	0,1-0,4			○		
RNGN120400T01525	0,3-2,4	0,1-0,4	●	●			
RNGN120400T02020	0,3-2,4	0,1-0,4	○		○		
RNGN120700S01520	0,3-2,4	0,1-0,4				○	
RNGN120700S02020	0,3-2,4	0,1-0,4		●			
RNGN120700T00520	0,3-2,4	0,1-0,4				● ●	
RNGN120700T00525	0,3-2,4	0,1-0,4			○	○ ○	
RNGN120700T01520	0,3-2,4	0,1-0,4				○	
RNGN120700T01525	0,3-2,4	0,1-0,4	●	●	○		
RNGN120700T02020	0,3-2,4	0,1-0,4	●		●		
RNGN150700T02020	0,3-2,6	0,1-0,6	○				
RNGN190700S01520	0,5-4,0	0,15-0,7				○	

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
CC Смешанная керамика, с покрытием
CN Керамика Si3N4
CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

RNGN	I.C	S
06 03	6,35	3,18
09 04	9,525	4,76
09 03	9,525	3,18
12 04	12,712,4	4,76
12 07	12,7	7,94
15 07	15,875	7,94
19 07	19,05	7,94
25 10	25,4	10,05
25 07	25,4	7,94

Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

RN** Пластины без задних углов			CM	CC	CN	CR
	P					
	M					
	K					
	N					
	S					
	H					
ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	RNGN190700T00520	0,5-4,0	0,15-0,7			
	RNGN190700T03020	0,5-4,0	0,15-0,7			
	RNGN250700T19015	1,0-5,5	0,15-0,7			
	RNGN251000T05020	1,0-5,5	0,15-0,7			

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки

CRDNN



A342

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

SNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Токарные пластины (керамика)

SN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
	P						
	M						
	K						
	N						
	S						
	H						
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
SNGA120404T02020	0,4	0,1-1,0	0,1-0,2			○	
SNGA120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
SNGA120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	○	○	
SNGA120412T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○	

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
CC Смешанная керамика, с покрытием
CN Керамика Si3N4
CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	PSBNR/LC	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
A265	A276	A278	A279	A280	A289	A296

MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
 Нормальные условия обработки
 Неблагоприятные условия обработки

SNGN	L	I.C	S
09 04	9,525	9,525	4,76
12 04	12,7	12,7	4,76
12 07	12,7	12,7	7,94
15 07	15,875	15,875	7,94
19 07	19,05	19,05	7,94

SN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
				P			
				M			
				K			
				N			
				S			
				H			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
SNGN090416T01525	1,6	0,1-0,3	0,5-3,0			○	
SNGN120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○			
SNGN120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
SNGN120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
SNGN120408T00520	0,8	0,15-1,5	0,1-0,25			○	●
SNGN120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		●	
SNGN120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
SNGN120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
SNGN120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,5-2,5	○	○	○	
SNGN120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120416T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4			○	
SNGN120704T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	●			
SNGN120708S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
SNGN120708T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				●
SNGN120708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	○	○	
SNGN120712S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
SNGN120712T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
SNGN120712T00525	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
SNGN120712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○	○	●	
SNGN120716S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120716T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120716T00525	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120716T01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120716T01525	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0			○	
SNGN120716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○			
SNGN150708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○			
SNGN150712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	●		○	
SNGN150716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	●		○	
SNGN190716S02030	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	
SNGN190716T03020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○			

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414



A

Точение

Державки		
CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		
A340	A341	A343

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

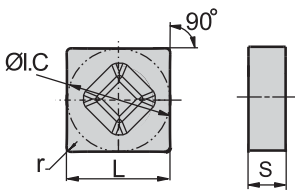
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

SNGX	L	I.C	S
12 07	12,7	12,7	7,94

Токарные пластины (керамика)

SN** Пластины без задних углов					CM	CC	CN	CR
					P			
					M			
					K			
					N			
					S			
					H			
ISO	r	a _p	f		CA1000	CM1000	CS1000	CW1400 CW1800
 Получист. обраб.	SNGX120716T01525	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки

JSDNN

Kr: 45°



A346

A

Точение

Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,86
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Пластины без задних углов					CM	CC	CN	CR
					P			
					M			
					K			
					N			
					S			
					H			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800	
TNGA160404S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●			
TNGA160404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○	●		
TNGA160404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○			
TNGA160408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		●			
TNGA160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	●		
TNGA160412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○	●		
TNGA220408T02020	0,8	0,15-1,5	0,1-0,25			○		
TNGA220412T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○		
TNGA220416T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○		

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
CC Смешанная керамика, с покрытием
CN Керамика Si3N4
CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Державки						
DTGNR/L Kr: 91°	PTFNR/L Kr: 91°	PTTNR/L Kr: 60°	PTGNR/L Kr: 90°	MTGNR/L Kr: 90°	MTJNR/L Kr: 93°	MTJNR/L Kr: 93°
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302
MTFNR/L Kr: 91°	S***-PTFNR/L Kr: 90°					
A303	A376					

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

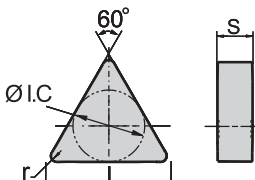
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

TNGN	L	I.C	S
16 07	16,5	9,525	7,94
16 04	16,5	9,525	4,76
22 04	22	12,7	4,76

TN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●				●	
	N						
	S					●	●
	H			○			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
 Получит. обраб.	TNGN160404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○		
	TNGN160408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	
	TNGN160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		
	TNGN160412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		
	TNGN160712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		
	TNGN220408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		
	TNGN220412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		
	TNGN220416T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○		

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

Державки	
CTJNR/L	CTUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°
	
A337	A339

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Токарные пластины (керамика)

VN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
	P						
	M						
	K						
	N						
	S						
	H						
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
VNGA160404S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●		
VNGA160404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
VNGA160408S02020	0,4	0,1-0,4	0,1-0,3		●		
VNGA160408T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
VNGA160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		●		

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
CC Смешанная керамика, с покрытием
CN Керамика Si₃N₄
CR Al₂O₃ Режущая керамика, армированная

Державки			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A267	A268	A304	A305

Системный код > A230

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

WNGA	L	I.C	S	d
08 04	8,69	12,7	4,76	5,16

Токарные пластины (керамика)

WN** Пластины без задних углов				CM	CC	CN	CR
				P			
				M			
				K			
				N			
				S			
				H			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	WNGA080404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○		
	WNGA080408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		
	WNGA080408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	●	
	WNGA080412S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		
	WNGA080412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○	●	
	WNGA080416T01525	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35		○	
	WNGA080416T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35	○	●	

● Со склада ○ На заказ

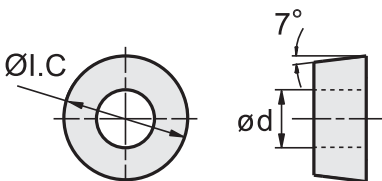
CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si₃N₄
 CR Al₂O₃ Режущая керамика, армированная

Державки				
DWLNR/L	PWLNR/L	PWLNR/LC	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A269	A285	A290	A306	A378

RCGX	I.C	S	d
06 07	6	7,94	
06 06	6	6,35	
06 04	6	4,76	
09 07	9	7,94	
12 07	12	7,94	
19 10	19	10	

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

Токарные пластины (керамика)

RC** Пластины с задними углами				CM	CC	CN	CR
	P						
	M						
	K						
	N						
	S						
	H						
ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800	
RCGX060400S01520	0,1-0,25	0,5-2,5					
RCGX060400T00520	0,1-0,25	0,5-2,5					
RCGX060600S02020	0,1-0,3	0,08-0,25					
RCGX060600T01020	0,1-0,25	0,5-2,5					
RCGX060700T00525	0,1-0,25	0,5-2,5					
RCGX090700T00520	0,1-0,3	0,5-2,5					
RCGX090700T00525	0,1-0,3	0,5-2,5					
RCGX090700T20015	0,1-0,3	0,1-0,3					
RCGX120700E	0,5-2,0	0,1-0,2					
RCGX120700S01020	0,5-2,0	0,1-0,2					
RCGX120700S01520	0,1-0,35	0,5-3,0					
RCGX120700T00520	0,1-0,35	0,5-3,0					
RCGX120700T00525	0,1-0,35	0,5-3,0					
RCGX120700T01020	0,1-0,35	0,5-3,0					
RCGX191000T02020	0,1-0,6	0,1-0,5					

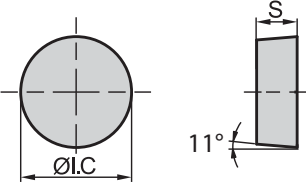
● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
CC Смешанная керамика, с покрытием
CN Керамика Si3N4
CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

- Хорошие условия обработки
 ● Нормальные условия обработки
 ● Неблагоприятные условия обработки

RPGN	I.C	S
12 04	12,7	4,76

Токарные пластины (керамика)

RP** Пластины с задними углами				CM	CC	CN	CR
				P			
				M			
				K			
				N			
				S			
				H			
ISO	a _p	f		CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	RPGN120400S01520	0,1-0,35	0,5-3,0				○
	RPGN120400T00520	0,1-0,35	0,5-3,0				○

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
 CC Смешанная керамика, с покрытием
 CN Керамика Si3N4
 CR Al2O3 Режущая керамика, армированная

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

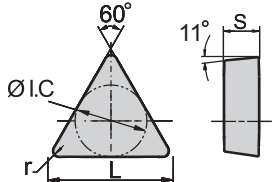
A

Точение

Токарные пластины (керамика)

- Хорошие условия обработки
- Нормальные условия обработки
- Неблагоприятные условия обработки

TPGN	L	I.C	S
11 03	11	6,35	3,18
16 03	16,5	9,525	3,18

ТР** Пластины с задними углами				CM		CC		CN		CR		
				P								
				M								
				K								
				N								
				S								
				H								
ISO	r	a _p	f	CA1000		CM1000		CN1000 CS1000		CW1400 CW1800		
	TPGN110304T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25								
	TPGN160304T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25								
	TPGN160308T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3								

● Со склада ○ На заказ

CM Керамика
CC Смешанная керамика, с покрытием
CN Керамика Si₃N₄
CR Al₂O₃ Режущая керамика, армированная

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

[illegible]

Точение

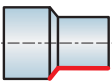
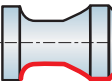
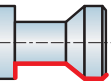
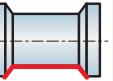
Фрезерование

Сверление

Техническая информация

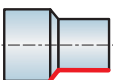
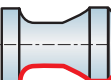
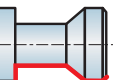
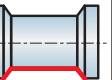
Указатель

Токарные инструменты для наружной обработки

Державки		Вид обработки					Заготовка		Страница
		Наружная	Торцевая	Профиля	Профиля	Профиля	Стабильная	Не стабильная	
									
D	DCLNR/L 95° 								A262
	DCKNR/L 75° 								A263
	DDJNR/L 93° 								A264
	DSBNR/L 75° 								A265
	DTGNR/L 91° 								A266
	DVVNN 72.5° 								A267
	DVJNR/L 93° 								A268
	DWLNLR/L 95° 								A269
P	PCBNR/L 75° 								A270
	PCBNR/LC 75° 								A286
	PCKNR/L 75° 								A271
	PCLNR/L 95° 								A272
	PCLNR/LC 95° 								A287
	PDJNR/L 93° 								A274
	PDJNR/LC 93° 								A288

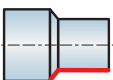
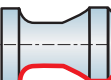
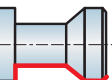
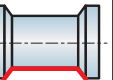
 Рекомендуется

Токарные инструменты для наружной обработки

Державки		Вид обработки					Заготовка		Страница
		Наружная	Торцевая	Профиля	Профиля	Профиля	Стабильная	Не стабильная	
									
P	PDNNR/L 63° 								A275
	PSBNR/L 75° 								A276
	PSBNR/LC 75° 								A289
	PSDNN 45° 								A278
	PSKNR/L 75° 								A279
	PSSNR/L 45° 								A280
	PTFNR/L 91° 								A281
	PTTNR/L 60° 								A282
	PTGNR/L 90° 								A283
	PWLNLR/L 95° 								A285
	PWLNLR/LC 95° 								A290
	PLANR/L 90° 								A362
	PLFNR/L 90° 								A363
	PCLNR/L 95° 								A364
M	MCBNR/L 75° 								A291

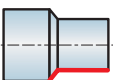
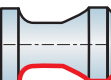
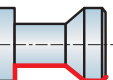
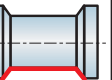
 Рекомендуется

Токарные инструменты для наружной обработки

Державки	Вид обработки					Заготовка		Страница
	Наружная	Торцевая	Профиля	Профиля	Профиля	Стабильная	Не стабильная	
								
MCLNR/L 95° 								A292
MDJNR/L 93° 								A294
MDPNN 62.5° 								A295
MSBNR/L 75° 								A296
MSRNR/L 75° 								A297
MSKNR/L 75° 								A298
MSDNN 45° 								A299
MTGNR/L 90° 								A300
MTJNR/L 93° 								A301
MTJNR/L-Z 93° 								A302
MTFNR/L 91° 								A303
MVVNN 72,5° 								A304
MVJNR/L 93° 								A305
MWLNLR/L 95° 								A306
MRGNR/L — 								A308

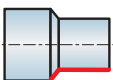
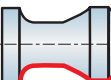
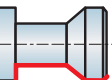
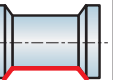
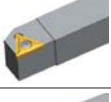
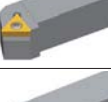
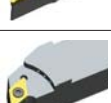
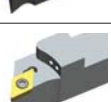
 Рекомендуется

Токарные инструменты для наружной обработки

Державки			Вид обработки					Заготовка		Страница
			Наружная	Торцевая	Профиля	Профиля	Профиля	Стабильная	Не стабильная	
										
M	MRDNN									A307
	—									
S	SOXNR/L									A332
	23°									
	SPXNR/L									A333
	23°									
	SCACR/L									A309
	90°									
	SCLCR/L									A310
	95°									
	SDACR/L									A311
	90°									
	SDJCR/L									A312
	93°									
	SDNCN									A313
	63°									
	SVJBR/L									A314
	93°									
	SVABR/L									A315
	90°									
	SVVBN									A316
	72,5°									
	SVHBR/L									A317
	107°									
	SVVCN									A318
	72,5°									
	SVJCR/L									A319
	93°									
	SSBCR/L									A320
	75°									

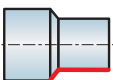
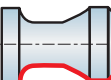
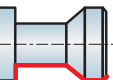
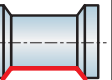
 Рекомендуется

Токарные инструменты для наружной обработки

Державки	Вид обработки					Заготовка		Страница
	Наружная	Торцевая	Профиля	Профиля	Профиля	Стабильная	Не стабильная	
								
SSDCN 45° 								A321
SSKCR/L 75° 								A322
SSSCR/L 45° 								A323
STACR/L 90° 								A324
STFCR/L 91° 								A325
STGCR/L 91° 								A326
STTCR/L 60° 								A327
SWACR/L 90° 								A328
SRDCN — 								A329
SRGCR/L — 								A331
SCACR/L-SC 90° 								A350
SCLCR/L-SC 95° 								A351
SDACR/L-SC 90° 								A352
SDHCR/L-SC 107°30' 								A353
SDJCR/L-SC 93° 								A354

 Рекомендуется

Токарные инструменты для наружной обработки

Державки		Вид обработки					Заготовка		Страница
		Наружная	Торцевая	Профиля	Профиля	Профиля	Стабильная	Не стабильная	
									
S	SDNCN-SC 62°30' 								A355
	SVACR/L-SC 90° 								A356
	SVJCR/L-SC 93° 								A358
	SVJBR/L-SC 93° 								A357
C	CKJNR/L 93° 								A334
	CKNNR/L 63° 								A335

 Рекомендуется

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

A

P C L N L 25 25 M 12 C

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Система зажима	
Code	Описание
P	Прижим зажимным рычагом за отверстие
M	Система зажима с прижимами и штифтами
S	Прижим сверху и поджим за отверстие
C/J	Зажим с прижимами
D	Двойной зажим

1

Форма пластины	
C	
D	
R	
S	
T	
V	
W	

2

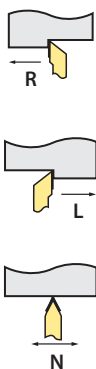
Форма державки и угол в плане				
A	B	C	D	E
F	G	H	J	K
L	M	N	O	P
Q	R	S	T	U
V	W	X		

3

Задний угол	
B	C
D	E
N	P

4

Направление резания



5

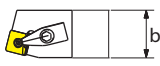
Высота хвостовика h [мм]



Code	h
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

6

Ширина хвостовика b [мм]



Code	b
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

7

Длина державки L [мм]



Code	L
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
X	Заводской стандарт

8

Длина режущей кромки l [мм]

Форма пластины

I.C [mm]							
	C	D	R	S	T	V	W
5,56	09						
6,35	06	07	11				
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19	19		19	33		
25,4	25	25		25	44		
32	32						

9

С каналами под СОЖ

10

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

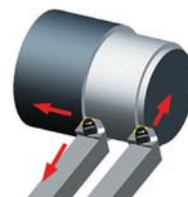
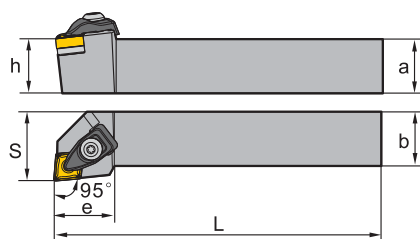
Техническая информация

E

Указатель

CN** Державки (наружн.) D-Зажим

DCLNR/L Kr: 95°



Обозначение		Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DCLNR/L1616H09		●	○	16	16	100	16	20	24	CN**0903**
DCLNR/L2020K09		●	●	20	20	125	20	25	24	CN**0903**
DCLNR/L2525M09		●	●	25	25	150	25	32	24	CN**0903**
DCLNR/L2020K12		●	●	20	20	125	20	25	28	CN**1204**
DCLNR/L2525M12		●	●	25	25	150	25	32	28	CN**1204**
DCLNR/L3225P12		●	●	32	25	170	32	32	28	CN**1204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	CN**0903**	CN**1204**
	h	16-25	20-32
	Прижим	C1RA	C2RA
	Винт (для прижима)	CM5×22C (4,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM5×8.65XA1	SM6×10XA1
	Подкладная пластина	C09BM	C12BM
	Пружина	SPR6	SPR4
	Ключ (подкл. пласт)	WH30L	WH40L
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH40L

Пластина						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

Системный код > A260

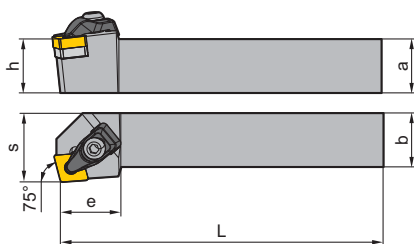
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

CN** Державки (наружн.) D-Зажим

DCKNR/L Kr: 75°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DCKNR/L2525M12	○ ●			25	25	152	25	32	28	CN**1204**
DCKNR/L3232P12	○ ○			32	32	170	32	40	28	CN**1204**
DCKNR/L3225P12	○ ○			32	25	172	32	32	28	CN**1204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

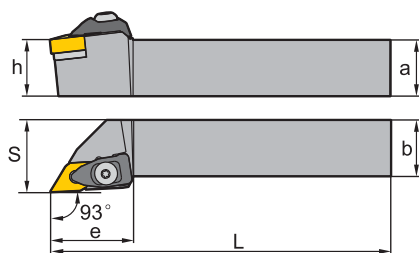
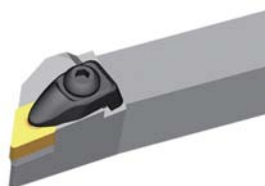
	Пластина	CN**1204**
	h	16-32
	Прижим	C2RA
	Винт (для прижима)	CM6×25C (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM6×10XA1 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	C12BM
	Пружина	SPR4
	Ключ (подкл. пласт)	WH40L
	Ключ (для прижима)	WH40L

Пластина

						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

DN** Державки (наружн.) D-Зажим

DDJNR/L Kr: 93°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DDJNR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	20	30	DN**1104**
DDJNR/L2020K11	●	●		20	20	125	20	25	30	DN**1104**
DDJNR/L2525M11	●	●		25	25	150	25	32	30	DN**1104**
DDJNR/L3225P11	○			32	25	170	32	32	30	DN**1104**
DDJNR/L2020K15	●	●		20	20	125	20	25	35	DN**1506**
DDJNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	32	35	DN**1506**
DDJNR/L3225P15	●	●		32	25	170	32	32	35	DN**1506**
DDJNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	40	35	DN**1506**

● Со склада ○ На заказ

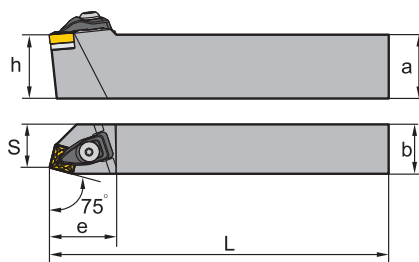
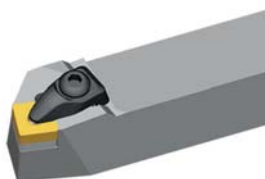
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	DN**1104**	DN**1506**
	h	16-32	20-32
	Прижим	C1RA	C2RA
	Винт (для прижима)	CM5×22C (4,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM5×8.65XA1	SM6×10XA1
	Подкладная пластина	D11BM	D15BM
	Пружина	SPR6	SPR4
	Ключ (подкл. пласт)	WH30L	WH40L
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH40L

Пластина					
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A75	A77	A77	A87	A88	A211

SN** Державки (наружн.) D-Зажим

DSBNR/L Kr: 75°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DSBNR/L1616H09	○			16	16	100	16	13	26	SN**0903**
DSBNR/L2020K12		●		20	20	125	20	17	34	SN**1204**
DSBNR/L2525M12		●	●	25	25	150	25	22	34	SN**1204**
DSBNR/L3225P12		●	●	32	25	170	32	22	34	SN**1204**
DSBNR/L3232P15		●	●	32	32	170	32	27	41	SN**1506**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

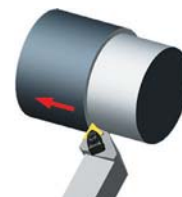
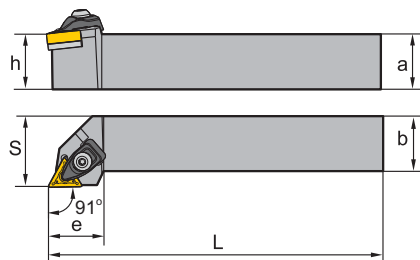
	Пластина	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**
		16	20-32	32
	Прижим	C1RA	C2RA	C3RA
	Винт (для прижима)	CM5×22C (4,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM5×8.65XA1	SM6×10XA1	SM6×10XA2
	Подкладная пластина	S09BM	S12BM	S15BM
	Пружина	SPR6	SPR4	SPR4
	Ключ (подкл. пласт)	WH30L	WH40L	WH40L
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH40L	WH40L

Пластина

					
Чистовая A94	Получист. обраб. A94	Черновая обраб. A99	Для алюминия A109	Обраб. чугуна A106	PCBN/PCD A193

TN** Державки (наружн.) D-Зажим

DTGNR/L Kr: 91°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DTGNR/L1616H16		•	•	16	16	100	16	20	25	TN**1604**
DTGNR/L2020K16		•	•	20	20	125	20	25	25	TN**1604**
DTGNR/L2525M16		•	•	25	25	150	25	32	25	TN**1604**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

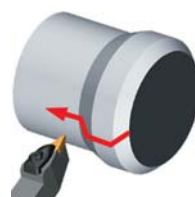
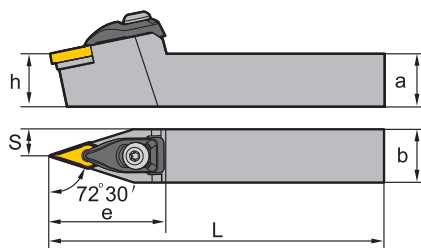
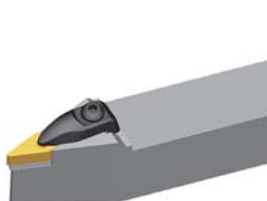
	Пластина	TN**1604**
	h	16-25
	Прижим	C1RA
	Винт (для прижима)	CM5×22C (4,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM5×8.65XA1
	Подкладная пластина	T16BM
	Пружина	SPR6
	Ключ (подкл. пласт)	WH30L
	Ключ (для прижима)	WH30L

Пластина

					
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A110	A112	A113	A115	A121	A194

VN** Державки (наружн.) D-Зажим

DVVNN Kr: 72°30'



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
DVVNN2020K16	●		20	20	125	20	10	44	VN**1604**
DVVNN2525M16	●		25	25	150	25	12,5	44	VN**1604**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VN**1604**
	h	20-25
	Прижим	C6RA
	Винт (для прижима)	CM5×22C (4,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM5×8.65XA1
	Подкладная пластина	V16BM
	Пружина	SPR6
	Ключ (подкл. пласт)	WH30L
	Ключ (для прижима)	WH30L

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A124	A124	A126	A126	A212

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

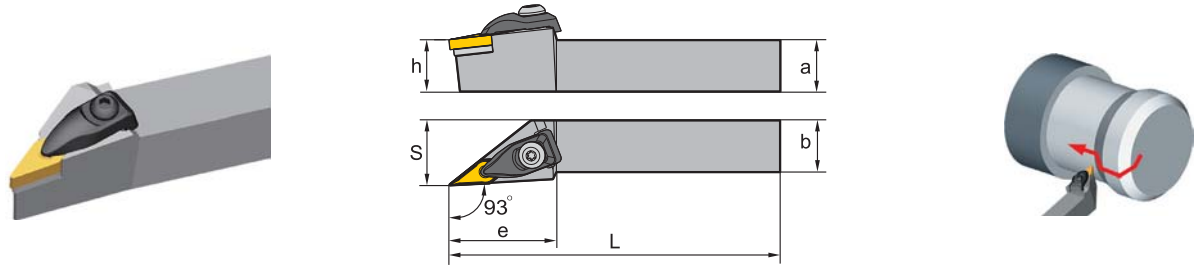
Техническая информация

E

Указатель

VN** Державки (наружн.) D-Зажим

DVJNR/L Kr: 93°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DVJNR/L2020K16		●	●	20	20	125	20	25	41	VN**1604**
DVJNR/L2525M16		●	●	25	25	150	25	32	41	VN**1604**

● Со склада ○ На заказ
* С каналами под СОЖ

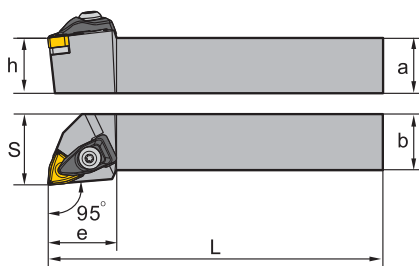
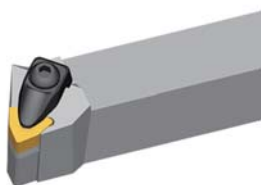
Запасные части		
	Пластина h	VN**1604** 20-25
	Прижим	C6RA
	Винт (для прижима)	CM5×22C (4,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM5×8.65XA1
	Подкладная пластина	V16BM
	Пружина	SPR6
	Ключ (для прижима)	WH30L
	Ключ (подкл. пласт)	WH30L

Пластина				
				
Чистовая A124	Получист. обраб. A124	Черновая обраб. A126	Обраб. чугуна A126	PCBN/PCD A212



WN** Державки (наружн.) D-Зажим

DWLNR/L Kr: 95°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DWLNR/L1616H06	•	•		16	16	100	16	25	24	WN**0604**
DWLNR/L2020K06	•	•		20	20	125	20	25	24	WN**0604**
DWLNR/L2525M06	•	•		25	25	150	25	32	24	WN**0604**
DWLNR/L2020K08	•	•		20	20	125	20	25	31	WN**0804**
DWLNR/L2525M08	•	•		25	25	150	25	32	31	WN**0804**
DWLNR/L3225P08	•	•		32	25	170	32	32	31	WN**0804**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

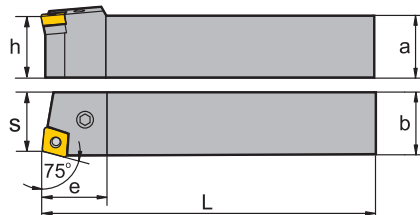
	Пластина	h	WN**0604**	WN**0804**
			16-25	20-32
	Прижим		C1RA	C2RA
	Винт (для прижима)		CM5×22C (4,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA1	SM6×10XA1
	Подкладная пластина		W06BM	W08BM
	Пружина		SPR6	SPR4
	Ключ (подкл. пласт)		WH30L	WH40L
	Ключ (для прижима)		WH30L	WH40L

Пластина

Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A128	A129	A129	A131	A134	A133	A196

CN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PCBNR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PCBNR/L2020K12	•	•		20	20	125	20	17	27	CN**1204**
PCBNR/L2525M12	•	•		25	25	150	25	22	27	CN**1204**
PCBNR/L3232P12	•	•		32	32	170	32	27	27	CN**1204**
PCBNR/L2525M16	•	•		25	25	150	25	22	33	CN**1606**
PCBNR/L3232P16	•	•		32	32	170	32	27	33	CN**1606**
PCBNR/L3232P19	•	•		32	32	170	32	27	38	CN**1906**
PCBNR/L4040S19	•	•		40	40	250	40	35	38	CN**1906**
PCBNR/L4040S2507	•			40	40	250	40	35	50	CN**2507**
PCBNR/L4040S2509	•	•		40	40	250	40	35	50	CN**2509**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	CN**1204**	CN**1606**	CN**1906**	CN**2507**	CN**2509**
	h	20-32	25-32	32-40	40	40
	Зажимной рычаг	L4	L5	L6	L8	L8
	Винт	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)		
	Винт				LEM12×36A (25,2 Nm)	LEM12×36A (25,2 Nm)
	Подкладная пластина	C12AP	C16AP	C19AP	C25AP-07	C25AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP4	SP5	SP6	SP8	SP8
	Ключ	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Пластина

Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

Системный код > A260

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

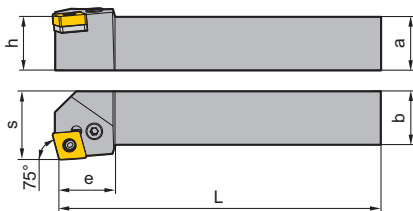
Режимы резания > A414

CN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PCKNR/L Kr: 75°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PCKNR/L2525M12		○	○	25	25	153	25	32	29	CN**1204**

● Со склада ○ На заказ

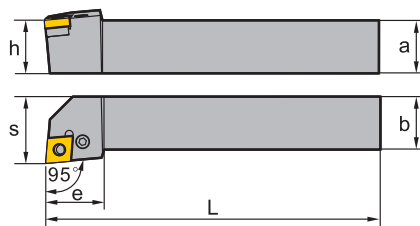
* С каналами под СОЖ

Запасные части		
	Пластина	CN**1204**
	h	20-32
	Зажимной рычаг	L4
	Винт	LEM8x21 (10,2 Nm)
	Подкладная пластина	C12AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP4
	Ключ	WH30L

Пластина						
						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

CN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PCLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение

Обозначение	✱	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PCLNR/L1616H09		●	●	16	16	100	16	20	20	CN**0903**
PCLNR/L2020K09		●	●	20	20	125	20	25	22	CN**0903**
PCLNR/L2525M09		○	●	25	25	150	25	32	22	CN**0903**
PCLNR/L1616H12		○	○	16	16	100	16	20	20	CN**1204**
PCLNR/L2020K12		●	●	20	20	125	20	25	28	CN**1204**
PCLNR/L2525M12		●	●	25	25	150	25	32	28	CN**1204**
PCLNR/L2525M12C	✱	○		25	25	150	25	32	40	CN**1204**
PCLNR/L3225P12		●	○	32	25	170	32	32	33	CN**1204**
PCLNR/L3232P12		●	●	32	32	170	32	40	28	CN**1204**
PCLNR/L2525M16		●	●	25	25	150	25	32	33	CN**1606**
PCLNR/L3232P16		●	●	32	32	170	32	40	33	CN**1606**
PCLNR/L3232P19		●	●	32	32	170	32	40	38	CN**1906**
PCLNR/L4040S19		●	●	40	40	250	40	50	38	CN**1906**
PCLNR/L4040S2507		●	●	40	40	250	40	50	49	CN**2507**
PCLNR/L4040S2509		●	●	40	40	250	40	50	49	CN**2509**
PCLNR/L5050T25		○	○	50	50	300	50	63	49	CN**2509**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	CN**0903**	CN**1204**	CN**1606**	CN**1906**	CN**2507**	CN**2509**
	h	16-25	16-32	25-32	32-40	40	40-50
	Зажимной рычаг	L3	L4	L5	L6	L8	L8
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)		
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)				LEM12×36A (25,2 Nm)	LEM12×36A (25,2 Nm)
	Подкладная пластина	C09AP	C12AP	C16AP	C19AP	C25AP-07	C25AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP10	SP4	SP5	SP6	SP8	SP8
	Ключ	WH25L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Системный код > A260

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

CN** Державки (наружн.)

Пластина						
						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Системный код > A260

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

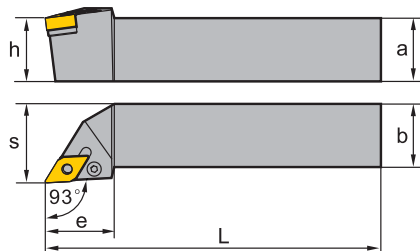
Режимы резания > A414

DN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PDJNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PDJNR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	20	25	DN**1104**
PDJNR/L2020K11	●	●		20	20	125	20	25	25	DN**1104**
PDJNR/L2525M11	●	●		25	25	150	25	32	30	DN**1104**
PDJNR/L2020K15-3	●	○		20	20	125	20	25	35	DN**1504**
PDJNR/L2525M15-3	●	●		25	25	150	25	32	35	DN**1504**
PDJNR/L3232P15-3	●	●		32	32	170	32	40	35	DN**1504**
PDJNR/L2020K15	●	○		20	20	125	20	25	35	DN**1506**
PDJNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	32	35	DN**1506**
PDJNR/L3225P15	●	○		32	25	170	32	32	35	DN**1506**
PDJNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	40	35	DN**1506**

● Со склада ○ На заказ

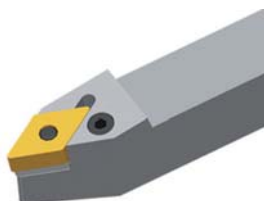
* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина	DN**1104**	DN**1504**	DN**1506**
	h	16-32	20-32	20-32
	Зажимной рычаг	L3	L4	L4B
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)		
	Подкладная пластина	D11AP	D15AP	D15AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP3	SP4	SP4
	Ключ	WH25L	WH30L	WH30L

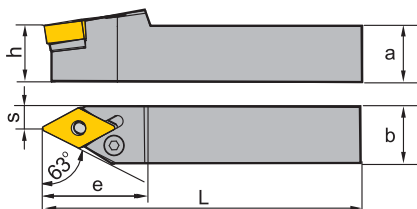
Пластина					
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A75	A77	A77	A87	A88	A211

DN** Державки (наружн.) P-Зажим

PDNNR/L Kr: 63°



Левое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PDNNR/L2020K15-3		○		20	20	125	20	8	37	DN**1504**
PDNNR/L2525M15-3	●	○		25	25	150	25	12,5	37	DN**1504**
PDNNR/L3232P15-3	●			32	32	170	32	16	37	DN**1504**
PDNNR/L2020K15	●	●		20	20	125	20	8	37	DN**1506**
PDNNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	12,5	37	DN**1506**
PDNNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	16	37	DN**1506**

● Со склада ○ На заказ

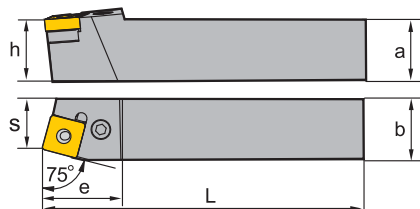
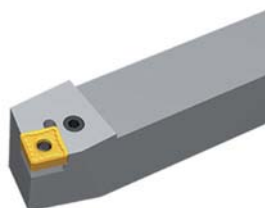
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	DN**1504**	DN**1506**
	h	20-32	20-32
	Зажимной рычаг	L4	L4B
	Винт	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)
	Подкладная пластина	D15AP	D15AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP4	SP4
	Ключ	WH30L	WH30L

Пластина					
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A75	A77	A77	A87	A88	A211

SN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PSBNR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PSBNR/L1616H09	● ○			16	16	100	16	13	21	SN**0903**
PSBNR/L2020K09	○			20	20	125	20	17	23	SN**0903**
PSBNR/L2020K12	● ●			20	20	125	20	17	28	SN**1204**
PSBNR/L2525M12	● ●			25	25	125	25	22	28	SN**1204**
PSBNR/L3232P12	● ○			32	32	170	32	27	28	SN**1204**
PSBNR/L2525M15	● ○			25	25	150	25	22	35	SN**1506**
PSBNR/L3232P15	● ●			32	32	170	32	27	35	SN**1506**
PSBNR/L3232P19	● ●			32	32	170	32	27	40	SN**1906**
PSBNR/L4040S19	● ●			40	40	250	40	35	40	SN**1906**
PSBNR/L4040S2507	○ ○			40	40	250	40	35	48	SN**2507**
PSBNR/L4040S2509	○ ○			40	40	250	40	35	48	SN**2509**
PSBNR/L5050T25	○			50	50	300	50	45	48	SN**2509**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2507**	SN**2509**
	h	16-20	20-32	25-32	32-40	40	40-50
	Зажимной рычаг	L3	L4	L5	L6	L8	L8
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)		
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)				LEM12×36A (25,2 Nm)	LEM12×36A (25,2 Nm)
	Подкладная пластина	S09AP	S12AP	S15AP	S19AP	S25AP	
	Подкладная пластина						S25AP-09
	Штифт (подкл. пласт)	SP10	SP4	SP5	SP6	SP8	SP8
	Ключ	WH25L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

SN** Державки (наружн.)

Пластина					
					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A94	A94	A99	A109	A106	A193

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Системный код > A260

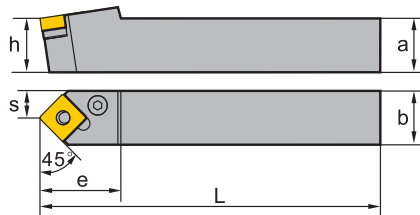
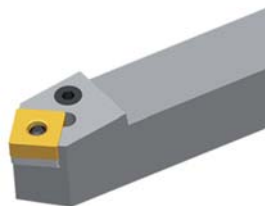
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

SN** Державки (наружн.) P-Зажим

PSDNN Kr: 45°



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
PSDNN1212F09		○	12	12	80	12	6	21	SN**0903**
PSDNN1616H09		●	16	16	100	16	8	23	SN**0903**
PSDNN2020K12		●	20	20	125	20	10	30	SN**1204**
PSDNN2525M12		●	20	20	150	20	12,5	30	SN**1204**
PSDNN3232P12		●	32	32	170	32	16	40	SN**1204**
PSDNN2525M15		●	25	25	150	25	12,5	40	SN**1506**
PSDNN3232P15		●	32	32	170	32	16	40	SN**1506**
PSDNN3232P19		●	32	32	170	32	16	40	SN**1906**
PSDNN4040S19		●	40	40	250	40	20	40	SN**1906**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части						
	Пластина	SN**0903**	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**
	h	12	16	20-32	25-32	32-40
	Зажимной рычаг	L3B	L3	L4	L5	L6
	Винт	LEM5×12B (4,0 Nm)				
	Винт			LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)
	Винт		LEM6×13,4A (7,0 Nm)			
	Подкладная пластина		S09AP	S12AP	S15AP	S19AP
	Штифт (подкл. пласт)		SP10	SP4	SP5	SP6
	Ключ		WH25L	WH30L	WH30L	WH40L
	Ключ	WT09IP				

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A94	A94	A99	A109	A106	A193

Системный код > A260

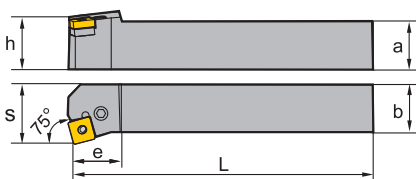
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

SN** Державки (наружн.) P-Зажим

PSKNR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PSKNR/L1616H09	○	○	○	16	16	100	16	20	17	SN**0903**
PSKNR/L2020K09	○	○	○	20	20	125	20	25	20	SN**0903**
PSKNR/L2020K12	●	●	○	20	20	125	20	25	26	SN**1204**
PSKNR/L2525M12	●	●	○	25	25	150	25	32	26	SN**1204**
PSKNR/L3232P12	●	●	○	32	32	170	32	40	26	SN**1204**
PSKNR/L2525M15	●	○	○	25	25	150	25	32	32	SN**1506**
PSKNR/L3232P15	●	●	○	32	32	170	32	40	32	SN**1506**
PSKNR/L3232P19	●	●	○	32	32	170	32	40	36	SN**1906**
PSKNR/L4040P19	○	○	○	40	40	170	40	50	36	SN**1906**
PSKNR/L4040S19	○	○	○	40	40	250	40	50	40	SN**1906**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**
		h 16-20	20-32	25-32	32-40
	Зажимной рычаг	L3	L4	L5	L6
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)			
	Подкладная пластина	S09AP	S12AP	S15AP	S19AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP10	SP4	SP5	SP6
	Ключ	WH25L	WH30L	WH30L	WH40L

Пластина

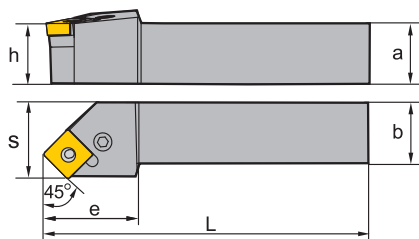
Чистовая A94	Получист. обраб. A94	Черновая обраб. A99	Для алюминия A109	Обраб. чугуна A106	PCBN/PCD A193

SN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PSSNR/L Kr: 45°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PSSNR/L1616H09	•	•		16	16	100	16	20	25	SN**0903**
PSSNR/L2020K12	•	•		20	20	125	20	25	30	SN**1204**
PSSNR/L2525M12	•	•		25	25	150	25	32	30	SN**1204**
PSSNR/L3232P12	•	•		32	32	170	32	40	40	SN**1204**
PSSNR/L2525M15	•	•		25	25	150	25	32	30	SN**1506**
PSSNR/L3232P15	•	•		32	32	170	32	40	40	SN**1506**
PSSNR/L3232P19	•	•		32	32	170	32	40	40	SN**1906**
PSSNR/L4040S19	•	•		40	40	250	40	50	50	SN**1906**
PSSNR/L4040S2507	•	•		40	40	250	40	50	50	SN**2507**
PSSNR/L4040S2509	•	•		40	40	250	40	50	50	SN**2509**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части							
	Пластина	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2507**	SN**2509**
	h	16	20-32	25-32	32-40	40	40
	Зажимной рычаг	L3	L4	L5	L6	L8	L8
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)		
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)				LEM12×36A (25,2 Nm)	LEM12×36A (25,2 Nm)
	Подкладная пластина	S09AP	S12AP	S15AP	S19AP	S25AP	
	Подкладная пластина						S25AP-09
	Штифт (подкл. пласт)	SP10	SP4	SP5	SP6	SP8	SP8
	Ключ	WH25L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A94	A94	A99	A109	A106	A193

Системный код > A260

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

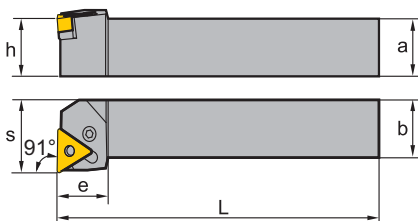
Режимы резания > A414

TN** Державки (наружн.) P-Зажим

PTFNR/L Kr: 91°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PTFNR/L1616H16	●	●		16	16	100	16	20	20	TN**1604**
PTFNR/L2020K16	●	●		20	20	125	20	25	20	TN**1604**
PTFNR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	32	20	TN**1604**
PTFNR/L2525M22	●	●		25	25	150	25	32	25	TN**2204**
PTFNR/L3232P22	●	●		32	32	170	32	40	25	TN**2204**
PTFNR/L3232P27	●			32	32	170	32	40	34	TN**2706**
PTFNR/L4040S27	○			40	40	250	40	50	34	TN**2706**

● Со склада ○ На заказ

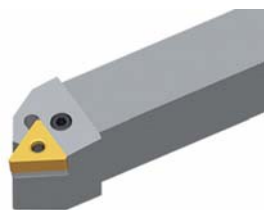
* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина	TN**1604**	TN**2204**	TN**2706**
	h	16-25	25-32	32-40
	Зажимной рычаг	L3	L4	L5
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)		
	Подкладная пластина	T16AP	T22AP	T27AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP3	SP4	SP5
	Ключ	WH25L	WH30L	WH30L

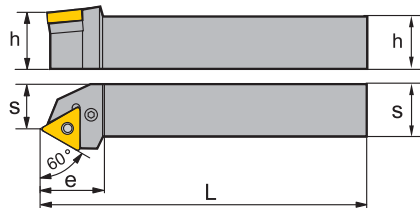
Пластина						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Тяжелая черновая	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A110	A112	A113	A115	A119	A121	A194

TN** Державки (наружн.) P-Зажим

PTTNR/L Kr: 60°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PTTNR/L1616H16	●			16	16	100	16	13	25	TN**1604**
PTTNR/L2020K16	●	○		20	20	125	20	17	25	TN**1604**
PTTNR/L2525M22	●	●		25	25	150	20	22	32	TN**2204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

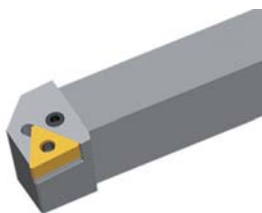
	Пластина	TN**1604**	TN**2204**
	h	16-25	20
	Зажимной рычаг	L3	L4
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)	
	Подкладная пластина	T16AP	T22AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP3	SP4
	Ключ	WH25L	WH30L

Пластина

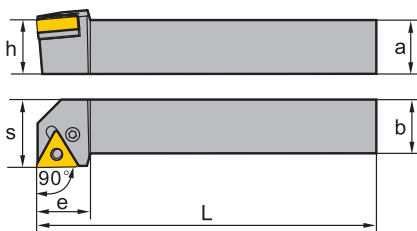
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Тяжелая черновая	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A110	A112	A113	A115	A119	A121	A194

TN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PTGNR/L Kr: 90°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PTGNR/L1212F11	●	●		12	12	80	12	16	14	TN**1103**
PTGNR/L1616H11	●			16	16	100	16	20	18	TN**1103**
PTGNR/L2020K11	●	○		20	20	125	20	25	19	TN**1103**
PTGNR/L2525M11	○	○		25	25	150	25	32	20	TN**1103**
PTGNR/L1616H16	●	●		16	16	100	16	20	20	TN**1604**
PTGNR/L2020K16	●	●		20	20	125	20	25	20	TN**1604**
PTGNR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	32	20	TN**1604**
PTGNR/L3232P16	●	○		32	32	170	32	40	20	TN**1604**
PTGNR/L2525M22	●	●		25	25	150	25	32	28	TN**2204**
PTGNR/L3232P22	●	●		32	32	170	32	40	28	TN**2204**
PTGNR/L3232P27	●	○		32	32	170	32	40	33	TN**2706**
PTGNR/L4040S27	○			40	40	250	40	50	33	TN**2706**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	TN**1103**	TN**1604**	TN**2204**	TN**2706**
	h	10-25	16-32	25-32	32-40
	Зажимной рычаг	L2	L3	L4	L5
	Винт	LEM5×9B (4,0 Nm)			
	Винт			LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)
	Винт		LEM6×13,4A (7,0 Nm)		
	Подкладная пластина		T16AP	T22AP	T27AP
	Штифт (подкл. пласт)		SP3	SP4	SP5
	Ключ		WH25L	WH30L	WH30L
	Ключ	WT09IP			

TN** Державки (наружн.)

Пластина						
						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Тяжелая черновая	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A110	A112	A113	A115	A119	A121	A194

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A260

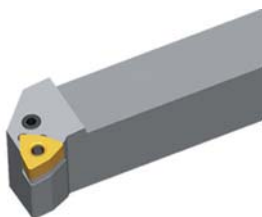
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

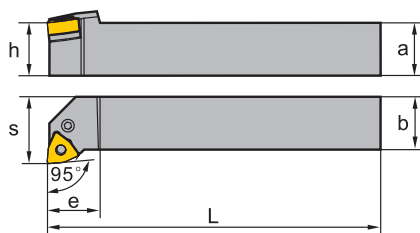
Режимы резания > A414

WN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PWLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PWLNR/L1616H06	•	•		16	16	100	16	20	20	WN**0604**
PWLNR/L2020K06	•	•		20	20	125	20	25	20	WN**0604**
PWLNR/L2525M06	•	•		25	25	150	25	32	20	WN**0604**
PWLNR/L2020K08	•	•		20	20	125	20	25	26	WN**0804**
PWLNR/L2525M08	•	•		25	25	150	25	32	26	WN**0804**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	WN**0604**	WN**0804**
	h	16-25	20-25
	Зажимной рычаг	L3	L4
	Винт		LEM8x21 (10,2 Nm)
	Винт	LEM6x13,4A (7,0 Nm)	
	Подкладная пластина	W06AP	W08AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP3	SP4
	Ключ	WH25L	WH30L

Пластина

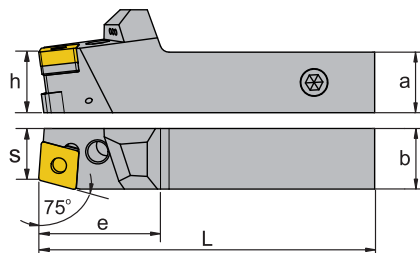
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A128	A129	A129	A131	A134	A133	A196

CN** Державки (наружн.) P-Зажим

PCBNR/LC Kr: 75°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e	M		
PCBNR/L2020X12C	*	•	•	20	20	112	20	17	42	G1/8	CN**1204**	
PCBNR/L2525X12C	*	•	•	25	25	127	25	22	42	G1/8	CN**1204**	
PCBNR/L2525X16C	*	•	•	25	25	132	25	22	47	G1/8	CN**1606**	

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	CN**1204**	CN**1606**
	h	16-32	16-40
	Зажимной рычаг	L4	L5
	Винт	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)
	Подкладная пластина	C12AP	C16AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP4	SP5
	Ключ	WH30L	WH30L

Пластина

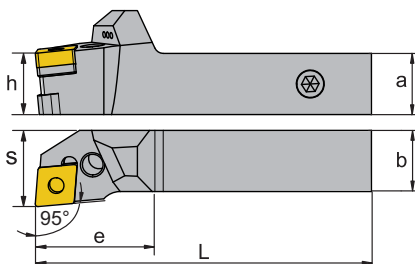
						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

CN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PCLNR/LC Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	M	
PCLNR/L2020X12C	*	●	●	20	20	112	20	27	42	G1/8	CN**1204**
PCLNR/L2525K12C	*	○		25	25	125	25	32	40	G1/8	CN**1204**
PCLNR/L2525X16C	*	●	●	25	25	131	25	32	46	G1/8	CN**1606**
PCLNR/L3232X16C	*		●	32	32	146	32	40	46	G1/8	CN**1606**
PCLNR/L3232X19C	*	●	●	32	32	153	32	40	53	G1/8	CN**1906**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина h	CN**1204** 16-32	CN**1606** 16-40	CN**1906** 25-40
	Зажимной рычаг	L4	L5	L6
	Винт	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)
	Подкладная пластина	C12AP	C16AP	C19AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP4	SP5	SP6
	Ключ	WH30L	WH30L	WH40L

Пластина

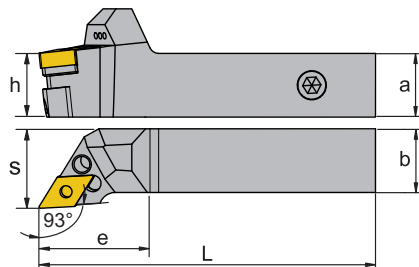
Wiper A55	Чистовая A57	Получист. обраб. A59	Черновая обраб. A65	Для алюминия A74	Обраб. чугуна A73	PCBN/PCD A210

DN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PDJNR/LC Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e	M		
PDJNR/L2020X11C	*	•	•	20	20	106	20	27	36	G1/8	DN**1104**	
PDJNR/L2525X11C	*	•	•	25	25	121	25	32	36	G1/8	DN**1104**	
PDJNR/L2020X15C	*	•	•	20	20	115	20	27	45	G1/8	DN**1506**	
PDJNR/L2525X15C	*	•	•	25	25	128	25	32	43	G1/8	DN**1506**	

• Со склада ○ На заказ

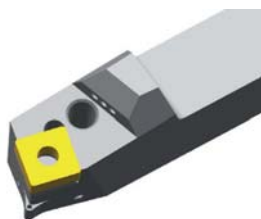
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	DN**1104**	DN**1506**
	h	16-32	20-40
	Зажимной рычаг	L3	L4B
	Винт		LEM8x21 (10,2 Nm)
	Винт	LEM6x13,4A (7,0 Nm)	
	Подкладная пластина	D11AP	D15AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP3	SP4
	Ключ	WH25L	WH30L

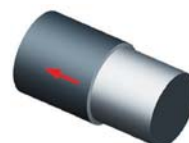
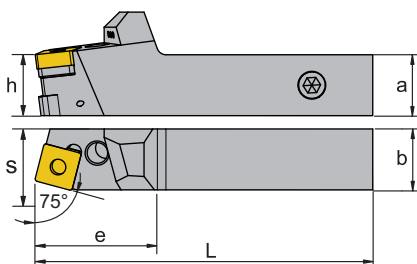
Пластина					
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A75	A77	A77	A87	A88	A211

SN** Державки (наружн.) Р-Зажим

PSBNR/LC Kr: 75°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	M	
PSBNR/L2020G12C	*	○		20	20	90	20	17	38		SN**1204**
PSBNR/L2020X12C	*	●	●	20	20	112	20	17	42	G1/8	SN**1204**
PSBNR/L2525X12C	*	●	●	25	25	127	25	22	42	G1/8	SN**1204**
PSBNR/L3232X19C	*	●	●	32	32	155	32	27	55	G1/8	SN**1906**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	SN**1204**	SN**1204**	SN**1906**
	h	20-40	20-32	25-40
	Зажимной рычаг	L4	L4	L6
	Винт	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)
	Подкладная пластина	S12AP	S12AP	S19AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP4	SP4	SP6
	Ключ	WH30L	WH30L	WH40L

Пластина

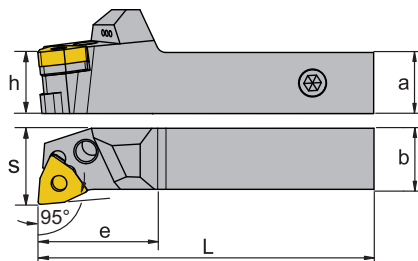
					
Чистовая A94	Получист. обраб. A94	Черновая обраб. A99	Для алюминия A109	Обраб. чугуна A106	PCBN/PCD A193

SN** Державки (наружн.) P-Зажим

PWLNR/LC Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e	M		
PWLNR/L2020G06C	*	○		20	20	90	20	25	38		WN**0604**	
PWLNR/L2020X08C	*	●	●	20	20	112	20	25	42	G1/8	WN**0804**	
PWLNR/L2525X08C	*	●	●	25	25	127	25	31	42	G1/8	WN**0804**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

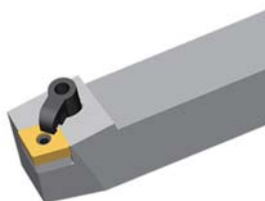
	Пластина	WN**0604**	WN**0804**
	h	16-32	20-32
	Зажимной рычаг	L3	L4
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)	
	Подкладная пластина	W06AP	W08AP
	Штифт (подкл. пласт)	SP3	SP4
	Ключ	WH25L	WH30L

Пластина

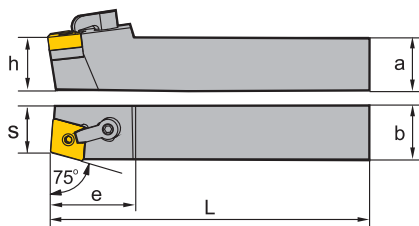
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A128	A129	A129	A131	A134	A133	A196

CN** Державки (наружн.) М-Зажим

MCBNR/L Kr: 75°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MCBNR/L2020K12	● ○	●	○	20	20	125	20	17	32	CN**1204**
MCBNR/L2525M12	● ●	●	●	25	25	150	20	22	32	CN**1204**
MCBNR/L3225P12	● ●	●	●	32	25	170	32	22	32	CN**1204**
MCBNR/L2525M16	○ ○	○	○	25	25	150	25	22	40	CN**1606**
MCBNR/L3232P16	● ●	●	●	32	32	170	32	27	40	CN**1606**
MCBNR/L3232P19	○ ○	○	○	32	32	170	32	27	45	CN**1906**
MCBNR/L4040R19	○ ●	○	●	40	40	200	40	35	45	CN**1906**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	CN**1204**	CN**1204**	CN**1606**	CN**1906**
	h	20	25-32	25-32	32-40
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD
	Установочный штифт	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	
	Винт (для прижима)				DM8×30X (10,2 Nm)
	Подкладная пластина	C12BM	C12BM	C16BM	C19BM
	Ключ (установ. штифт)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L

Пластина

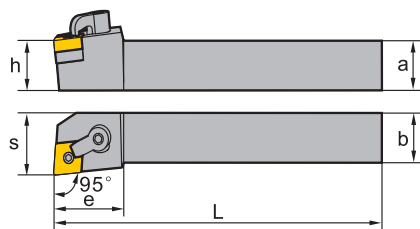
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

CN** Державки (наружн.) М-Зажим

MCLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MCLNR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	25	32	CN**1204**
MCLNR/L2525M12	●	●		25	25	150	25	32	32	CN**1204**
MCLNR/L3225P12	●	●		32	25	170	32	32	32	CN**1204**
MCLNR/L3232P12	○			32	32	170	32	40	32	CN**1204**
MCLNR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	32	38	CN**1606**
MCLNR/L3232P16	●	●		32	32	170	32	40	38	CN**1606**
MCLNR/L3232P19	●	●		32	32	170	32	40	45	CN**1906**
MCLNR/L4040R19	●	○		40	40	200	40	50	45	CN**1906**
MCLNR/L4040S19	○	○		40	40	250	40	50	45	CN**1906**
MCLNR/L4040S25	○	○		40	40	250	40	50	38	CN**2509**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части						
	Пластина	CN**1204**	CN**1204**	CN**1606**	CN**1906**	CN**2509**
	h	20	25-32	25-32	32-40	40
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD	C6RD
	Установочный штифт	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21	TM12×29 (25,2 Nm)
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)		
	Винт (для прижима)				DM8×30X (10,2 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)
	Подкладная пластина	C12BM	C12BM	C16BM	C19BM	
	Подкладная пластина					C25BM-09
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L
	Ключ (установ. штифт)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH40L

CN** Державки (наружн.)

Пластина						
						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Системный код > A260

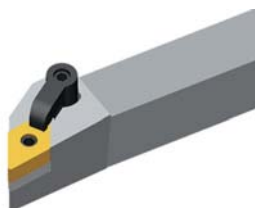
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

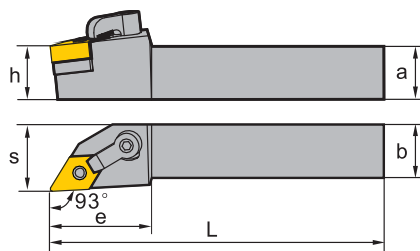
Режимы резания > A414

DN** Державки (наружн.) М-Зажим

MDJNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MDJNR/L2020K11	●	●		20	20	125	20	25	32	DN**1104**
MDJNR/L2525M11	●	●		25	25	150	25	32	32	DN**1104**
MDJNR/L3225P11	●	○		32	25	170	32	32	32	DN**1104**
MDJNR/L2020K15	●	●		20	20	125	20	25	38	DN**1506**
MDJNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	32	38	DN**1506**
MDJNR/L3225P15	●	●		32	25	170	32	32	38	DN**1506**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

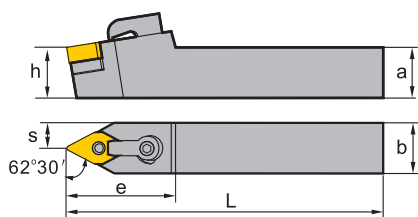
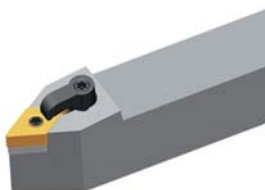
	Пластина	DN**1104**	DN**1104**	DN**1506**	DN**1506**
	h	20	25-32	20	25-32
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD	C2RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13	TM6×19	TM6×19
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	D11BM	D11BM	D15BM	D15BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L	WH30L	WH30L

Пластина

Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A75	A77	A77	A87	A88	A211

DN** Державки (наружн.) М-Зажим

MDPNN Kr: 62°30'



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
MDPNN2020K11	●		20	20	125	20	10	35	DN**1104**
MDPNN2525M11	●		25	25	150	25	12,5	35	DN**1104**
MDPNN2020K15	●		20	20	125	20	10	40	DN**1506**
MDPNN2525M15	●		25	25	150	25	12,5	40	DN**1506**
MDPNN3225P15	●		32	25	170	32	12,5	40	DN**1506**

● Со склада ○ На заказ

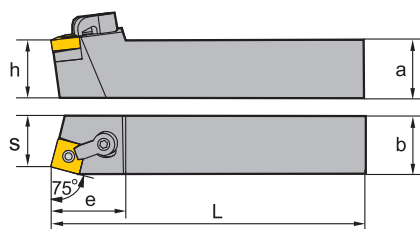
* С каналами под СОЖ

Запасные части					
	Пластина	DN**1104**	DN**1104**	DN**1506**	DN**1506**
	h	20	25-32	20	25-32
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD	C2RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13	TM6×19	TM6×19
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	D11BM	D11BM	D15BM	D15BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L	WH30L	WH30L

Пластина					
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A75	A77	A77	A87	A88	A211

SN** Державки (наружн.) М-Зажим

MSBNR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MSBNR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	17	32	SN**1204**
MSBNR/L2525M12	●	○		25	25	150	25	22	32	SN**1204**
MSBNR/L3225P12		●		32	25	170	32	22	32	SN**1204**
MSBNR/L2525M15	●	○		25	25	150	25	22	38	SN**1506**
MSBNR/L3232P15		●		32	32	170	32	29	38	SN**1506**
MSBNR/L4032R15	○			40	32	200	40	27	38	SN**1506**
MSBNR/L3232P19	●	●		32	32	170	32	27	45	SN**1906**
MSBNR/L4040R19	○			40	40	200	40	35	45	SN**1906**
MSBNR/L4040R25		○		40	40	200	40	35	50	SN**2507**
MSBNR/L4040S2509	○	○		40	40	250	40	35	50	SN**2509**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	SN**1204**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2507**	SN**2509**
	h	20	25-32	25-40	32-40	40	40
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD	C6RD	C6RD
	Установочный штифт	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21	TM12×29	TM12×29
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)			
	Винт (для прижима)				DM8×30X (10,2 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)
	Подкладная пластина	S12BM	S12BM	S15BM	S19BM	S25BM	S25BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH40L	WH40L
	Ключ (установ. штифт)	WH31L	WH31L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A94	A94	A99	A109	A106	A193

Системный код > A260

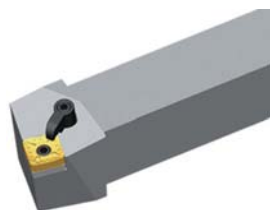
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

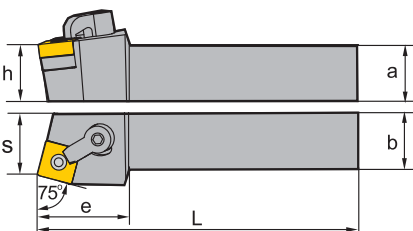
Режимы резания > A414

SN** Державки (наружн.) М-Зажим

MSRNR/L Kr: 75°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MSRNR/L2020K12	●			20	20	125	20	22	36	SN**1204**
MSRNR/L2525M12	●			25	25	150	25	27	36	SN**1204**
MSRNR/L3225P12	○			32	25	170	32	27	36	SN**1204**
MSRNR/L2525M15	●	○		25	25	150	25	27	40	SN**1506**
MSRNR/L3232P15	●			32	32	170	32	35	40	SN**1506**
MSRNR/L4032R15	○			40	32	200	40	35	40	SN**1506**
MSRNR/L3232P19	○	○		32	32	170	32	35	45	SN**1906**
MSRNR/L4040R19	○			40	40	200	40	43	45	SN**1906**
MSRNR/L4040R2509	○	○		40	40	200	40	43	50	SN**2509**
MSRNR/L4040S2509	○			40	40	250	40	43	50	SN**2509**

● Со склада ○ На заказ

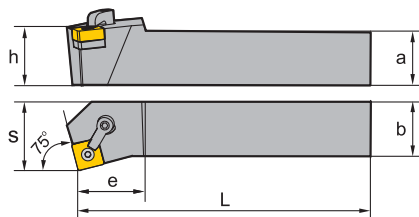
* С каналами под СОЖ

Запасные части						
	Пластина	SN**1204**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2509**
	h	20	25-32	25-40	32-40	40
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD	C6RD
	Установочный штифт	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21	TM12×29
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)		
	Винт (для прижима)				DM8×30X (10,2 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)
	Подкладная пластина	S12BM	S12BM	S15BM	S19BM	S25BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH40L
	Ключ (установ. штифт)	WH31L	WH31L	WH30L	WH40L	WH50L

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A94	A94	A99	A109	A106	A193

SN** Державки (наружн.) М-Зажим

MSKNR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MSKNR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	25	32	SN**1204**
MSKNR/L2525M12	●	●		25	25	150	25	32	32	SN**1204**
MSKNR/L3225P12	●	○		32	25	170	32	32	32	SN**1204**
MSKNR/L2525M15	●	○		25	25	150	25	32	28	SN**1506**
MSKNR/L3232P15		○		32	32	170	32	40	38	SN**1506**
MSKNR/L4032R15		○		40	32	200	40	40	38	SN**1506**
MSKNR/L3232P19	●	●		32	32	170	32	40	45	SN**1906**
MSKNR/L4040R19	○	○		40	40	200	40	50	45	SN**1906**
MSKNR/L4040S19	●			40	40	250	40	50	45	SN**1906**
MSKNR/L4040S2509	○	●		40	40	250	40	50	50	SN**2509**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части						
	Пластина	SN**1204**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2509**
	h	20	25-32	25-40	32-40	40
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD	C6RD
	Установочный штифт	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21	TM12×29
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)		
	Винт (для прижима)				DM8×30X (10,2 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)
	Подкладная пластина	S12BM	S12BM	S15BM	S19BM	S25BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH40L
	Ключ (установ. штифт)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A94	A94	A99	A109	A106	A193

Системный код > A260

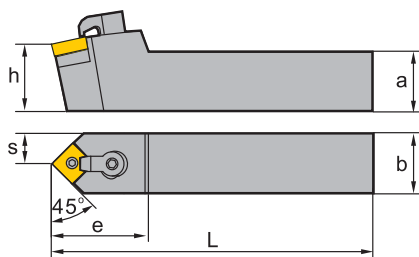
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

SN** Державки (наружн.) М-Зажим

MSDNN Kr: 45°



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
MSDNN2020K12	●		20	20	125	20	10	35	SN**1204**
MSDNN2525M12	●		25	25	150	25	12,5	35	SN**1204**
MSDNN3225P12	●		32	25	170	32	12,5	35	SN**1204**
MSDNN2525M15	●		25	25	150	25	12,5	42	SN**1506**
MSDNN3232P15	○		32	32	170	32	16	42	SN**1506**
MSDNN4032R15	○		40	32	200	40	16	42	SN**1506**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

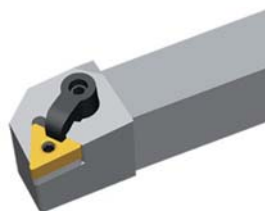
	Пластина	SN**1204**	SN**1204**	SN**1506**
	h	20	25-32	25-40
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD
	Установочный штифт	TM6×17	TM6×17	TM8×21
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	S12BM	S12BM	S15BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH30L	WH30L	WH30L

Пластина

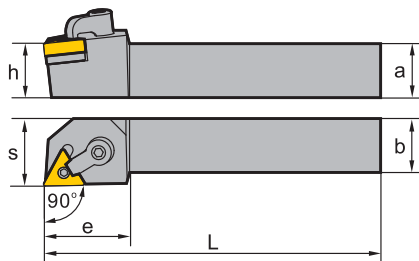
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A94	A94	A99	A109	A106	A193

TN** Державки (наружн.) М-Зажим

MTGNR/L Kr: 90°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MTGNR/L2020K16	● ○			20	20	125	20	25	33	TN**1604**
MTGNR/L2525M16	● ●			25	25	150	25	32	33	TN**1604**
MTGNR/L3225P16	● ○			32	25	170	32	32	33	TN**1604**
MTGNR/L2525M22	● ○			25	25	150	25	32	35	TN**2204**
MTGNR/L3225P22	○ ○			32	25	170	32	32	35	TN**2204**

● Со склада ○ На заказ

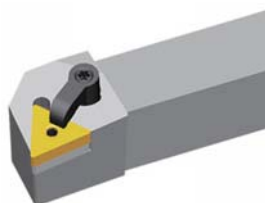
* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина h	TN**1604** 20	TN**1604** 25-32	TN**2204** 25-32
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13	TM6×17
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	T16BM	T16BM	T22BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L	WH30L

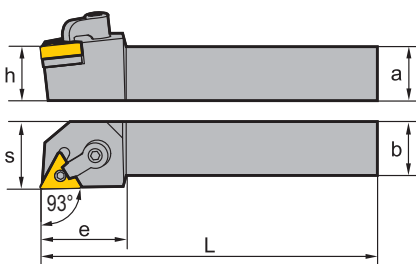
Пластина						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Тяжелая черновая	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A110	A112	A113	A115	A119	A121	A194

TN** Державки (наружн.) М-Зажим

MTJNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MTJNR/L2020K16	●			20	20	125	20	25	32	TN**1604**
MTJNR/L2525M16	○	○		25	25	150	25	32	32	TN**1604**
MTJNR/L3225P16	○			32	25	170	32	32	32	TN**1604**
MTJNR/L2525M22	○			25	25	150	25	32	36	TN**2204**
MTJNR/L3225P22	○	●		32	25	170	32	32	36	TN**2204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

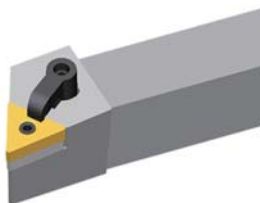
	Пластина h	TN**1604** 20	TN**1604** 25-32	TN**2204** 25-32
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13	TM6×17
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	T16BM	T16BM	T22BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L	WH30L

Пластина

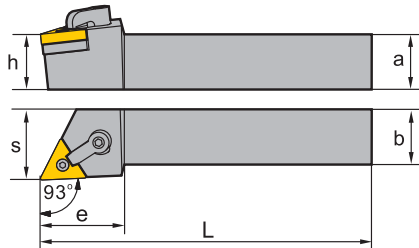
Wiper A110	Чистовая A112	Получист. обраб. A113	Черновая обраб. A115	Тяжелая черновая A119	Обраб. чугуна A121	PCBN/PCD A194

TN** Державки (наружн.) М-Зажим

MTJNR/L-Z Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MTJNR/L2020K16-Z	●	●		20	20	125	20	25	32	TN**1604**
MTJNR/L2525K16-Z	○	●		25	25	125	25	32	32	TN**1604**
MTJNR/L2525M16-Z	●	●		25	25	150	25	32	32	TN**1604**
MTJNR/L3225P16-Z	●	○		32	25	170	32	32	32	TN**1604**
MTJNR/L2525M22-Z	●	●		25	25	150	25	32	36	TN**2204**
MTJNR/L3225P22-Z	●	○		32	25	170	32	32	36	TN**2204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина h	TN**1604** 20	TN**1604** 25-32	TN**2204** 25-32
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13	TM6×17
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	T16BM	T16BM	T22BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L	WH30L

Пластина

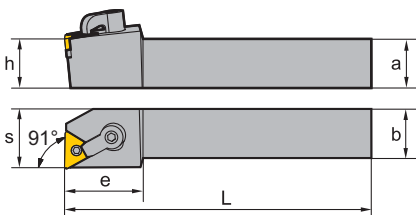
Wiper A110	Чистовая A112	Получист. обраб. A113	Черновая обраб. A115	Тяжелая черновая A119	Обраб. чугуна A121	PCBN/PCD A194

TN** Державки (наружн.) М-Зажим

MTFNR/L Kr: 91°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MTFNR/L2020K16	●			20	20	125	20	25	32	TN**1604**
MTFNR/L2525M16	●			25	25	150	25	32	32	TN**1604**
MTFNR/L2525M22	●	○		25	25	150	25	32	36	TN**2204**
MTFNR/L3225P22	●	○		32	25	170	32	32	36	TN**2204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

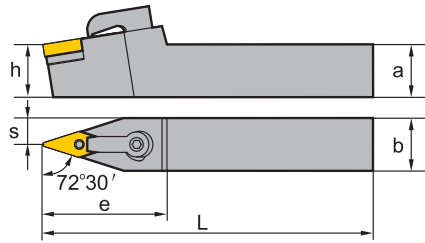
	Пластина	TN**1604**	TN**1604**	TN**2204**
	h	20	25-32	25-32
	Прижим	C1RD	C1RD	C2RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13	TM6×17
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	T16BM	T16BM	T22BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L	WH30L

Пластина

Wiper A110	Чистовая A112	Получист. обраб. A113	Черновая обраб. A115	Тяжелая черновая A119	Обраб. чугуна A121	PCBN/PCD A194

VN** Державки (наружн.) М-Зажим

MVVNN Kr: 72°30'



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
MVVNN2020K16		●	20	20	125	20	10	45	VN**1604**
MVVNN2525M16		●	25	25	150	25	12,5	45	VN**1604**
MVVNN3232P16		●	32	32	170	32	16	45	VN**1604**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	VN**1604**	VN**1604**
	h	20	25-32
	Прижим	C3RD	C3RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	V16BM	V16BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L

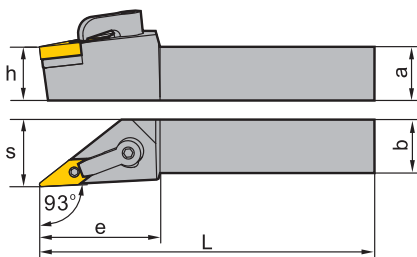
Пластина				
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A124	A124	A126	A126	A212

VN** Державки (наружн.) М-Зажим

MVJNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MVJNR/L2020K16	●	●		20	20	125	20	25	45	VN**1604**
MVJNR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	32	45	VN**1604**
MVJNR/L3225P16	●	●		32	25	170	32	32	45	VN**1604**
MVJNR/L3232P16	●	●		32	32	170	32	40	45	VN**1604**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VN**1604**	VN**1604**
	h	20	25-32
	Прижим	C3RD	C3RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	V16BM	V16BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L

Пластина

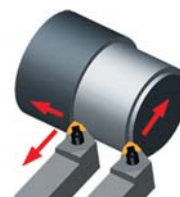
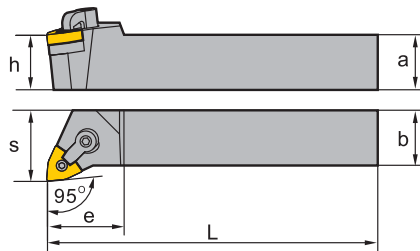
Чистовая A124	Получист. обраб. A124	Черновая обраб. A126	Обраб. чугуна A126	PCBN/PCD A212

WN** Державки (наружн.) М-Зажим

MWLNRL/L Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MWLNRL/L2020K06	•	•		20	20	125	20	25	30	WN**0604**
MWLNRL/L2525M06	•	•		25	25	150	25	32	30	WN**0604**
MWLNRL/L2020K08	•	•		20	20	125	20	25	30	WN**0804**
MWLNRL/L2525M08	•	•		25	25	150	25	32	35	WN**0804**
	○			25	25	170	25	32	35	WN**0804**
MWLNRL/L3232P08	•	•		32	32	170	32	40	35	WN**0804**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части					
	Пластина	WN**0604**	WN**0604**	WN**0804**	WN**0804**
	h	20	25	20	25-32
	Прижим	C1RD	C1RD	C1RD	C1RD
	Установочный штифт	TM5×13	TM5×13	TM6×17	TM6×17
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	W06BM	W06BM	W08BM	W08BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH20L	WH20L	WH30L	WH30L

Пластина						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A128	A129	A129	A131	A134	A133	A196

Системный код > A260

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

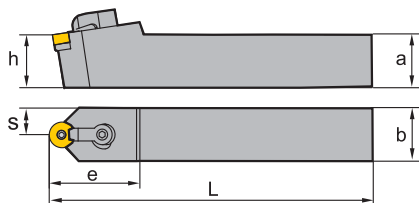
Режимы резания > A414

RN** Державки (наружн.) М-Зажим

MRDNN



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
MRDNN2020K12		○	20	20	125	20	10	35	RN**1204**
MRDNN2525M12		○	25	25	150	25	12,5	35	RN**1204**
MRDNN3225P12		○	32	25	170	32	12,5	35	RN**1204**
MRDNN3232P12		○	32	32	170	32	16	35	RN**1204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	RN**1204**	RN**1204**
	h	20	25-32
	Прижим	C1RD	C1RD
	Установочный штифт	TM6×17	TM6×17
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	R12BM	R12BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH30L	WH30L

Пластина

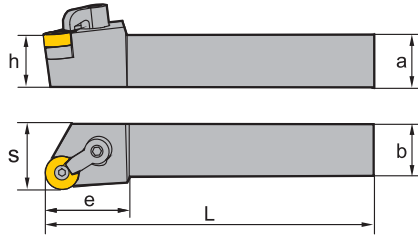


Обраб. чугуна

A135

RN** Державки (наружн.) М-Зажим

MRGNR/L



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MRGNR/L2020K12		○	○	20	20	125	20	25	32	RN**1204**
MRGNR/L2525M12		○	●	25	25	150	25	32	32	RN**1204**
MRGNR/L3225P12		○	○	32	25	170	32	32	32	RN**1204**
MRGNR/L3232P12		○		32	32	170	32	40	32	RN**1204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	RN**1204**	RN**1204**
	h	20	25-32
	Прижим	C1RD	C1RD
	Установочный штифт	TM6×17	TM6×17
	Винт (для прижима)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Подкладная пластина	R12BM	R12BM
	Ключ (для прижима)	WH30L	WH30L
	Ключ (установ. штифт)	WH30L	WH30L

Пластина



Обраб. чугуна

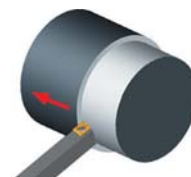
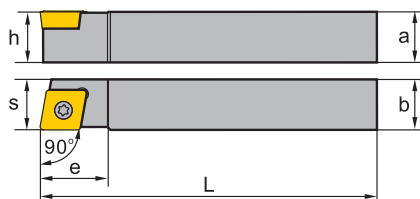
A135

CC** Державки (наружн.) S-Зажим

SCACR/L Kr: 90°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SCACR/L1010E06	•	•		10	10	70	10	10,5	10	CC**0602**
SCACR/L1212F09	•	•		12	12	80	12	12,7	16	CC**09T3**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	CC**0602**	CC**09T3**
	h	10	12
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP

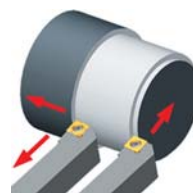
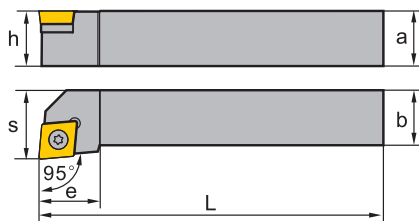
Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A142	A146	A148	A149	A148	A213

CC** Державки (наружн.) S-Зажим

SCLCR/L Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	L ₂	e		
SCLCR/L0808D06	●	●	8	8	60	8	10	10	10	10	CC**0602**	
SCLCR/L1010E06	●	●	10	10	70	10	12	10	10	10	CC**0602**	
SCLCR/L1212F09	●	●	12	12	80	12	16	16	16	16	CC**09T3**	
SCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	20	16	16	16	CC**09T3**	
SCLCR/L2020K09	●	●	20	20	125	20	25	25	25	25	CC**09T3**	
SCLCR/L1616H12	●	●	16	16	100	16	20	18	18	18	CC**1204**	
SCLCR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	25	25	25	25	CC**1204**	
SCLCR/L2525M12	●	●	25	25	150	25	32	26	26	26	CC**1204**	
SCLCR/L3225P12	○	○	32	25	170	32	32	26	26	26	CC**1204**	
SCLCR/L3232P12	●	●	32	32	170	32	40	28	28	28	CC**1204**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина	CC**0602**	CC**09T3**	CC**1204**
	h	8-10	12-20	16-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M4×11X (3,4 Nm)
	Винт			I60M4×11X (3,4 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM6×10XA
	Подкладная пластина			C12BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH40L

Пластина					
					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A142	A146	A148	A149	A148	A213

Системный код > A260

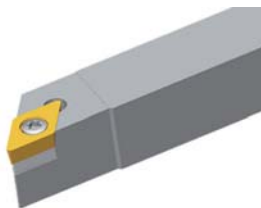
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

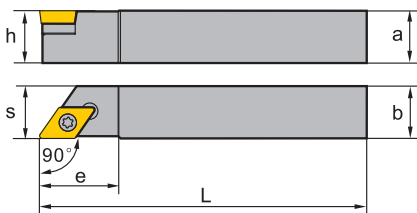
Режимы резания > A414

DC** Державки (наружн.) S-Зажим

SDACR/L Kr: 90°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SDACR/L1010E07	●	●		10	10	70	10	10,5	15	DC**0702**
SDACR/L1212F11	●	●		12	12	80	12	12,5	15	DC**11T3**
SDACR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	16,7	24	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

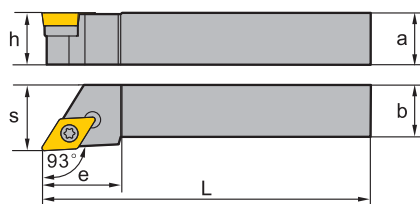
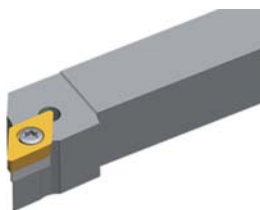
* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина	DC**0702**	DC**11T3**	DC**11T3**
	h	10	12	16
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8.65XA
	Подкладная пластина			D11BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

DC** Державки (наружн.) S-Зажим

SDJCR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SDJCR/L1010E07	●	●		10	10	70	10	12	15	DC**0702**
SDJCR/L1212F07	●	●		12	12	80	12	16	15	DC**0702**
SDJCR/L1212H07	○			12	12	100	12	12	15	DC**0702**
SDJCR/L1616H07	●	●		16	16	100	16	20	18	DC**0702**
SDJCR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	20	24	DC**11T3**
SDJCR/L2020K11	●	●		20	20	125	20	25	24	DC**11T3**
SDJCR/L2525M11	●	●		25	25	150	25	32	29	DC**11T3**
SDJCR/L3225P11	●	●		32	25	170	32	32	29	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	DC**0702**		DC**11T3**	
		10-16		16-32	
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)		I60M3,5×12 (2,7 Nm)	
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8.65XA	
	Подкладная пластина			D11BS	
	Ключ (для винта)	WT07IP		WT15IP	
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L	
	Ключ	WT07IP			

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

Системный код > A260

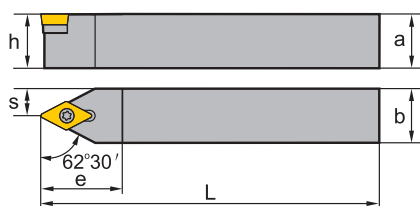
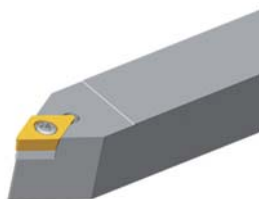
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

DC** Державки (наружн.) S-Зажим

SDNCN Kr: 62°30'



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
SDNCN1010E07	●		10	10	70	10	5	20	DC**0702**
SDNCN1212F07	●		12	12	80	12	6	20	DC**0702**
SDNCN1212H11	●		12	12	100	12	6	30	DC**11T3**
SDNCN1616H11	●		16	16	100	16	8	30	DC**11T3**
SDNCN2020K11	●		20	20	125	20	10	30	DC**11T3**
SDNCN2525M11	●		25	25	150	25	12,5	30	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

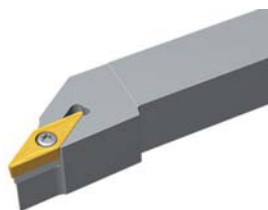
	Пластина	DC**0702**	DC**11T3**	DC**11T3**
	h	10-12	12	16-25
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8.65XA
	Подкладная пластина			D11BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

Пластина

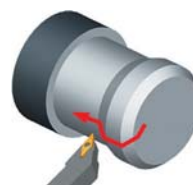
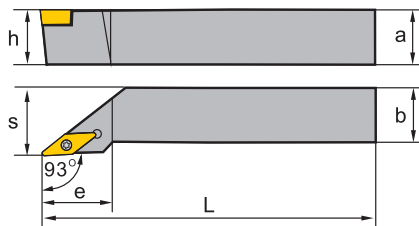
					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

VB** Державки (наружн.) S-Зажим

SVJBR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SVJBR/L1212F1102	•	•		12	12	80	12	16	27	VB**1102**
SVJBR/L1616H1102	•			16	16	100	16	20	27	VB**1102**
SVJBR/L2020K1102	•	•		20	20	125	20	25	27	VB**1102**
SVJBR/L2525M1102	•	•		25	25	150	25	32	27	VB**1102**
SVJBR/L1212F11		•		12	12	80	12	16	27	VB**1103**
SVJBR/L1616H11	•	•		16	16	100	16	20	27	VB**1103**
SVJBR/L2525M11	•	•		25	25	150	25	32	27	VB**1103**
SVJBR/L1616H16	•	•		16	16	100	16	20	36	VB**1604**
SVJBR/L2020K16	•	•		20	20	125	20	25	41	VB**1604**
SVJBR/L2525M16	•	•		25	25	150	25	32	41	VB**1604**
SVJBR/L3225P16	•	•		32	25	170	32	32	41	VB**1604**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VB**1102**	VB**1103**	VB**1604**
	h	10-32	12-25	16-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8.65XA
	Подкладная пластина			V16BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	PCBN/PCD
A177	A180	A181	A224

Системный код > A260

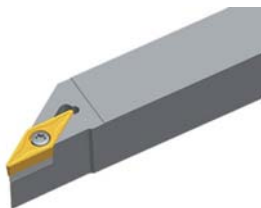
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

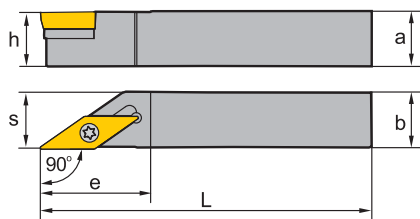
Режимы резания > A414

VB** Державки (наружн.) S-Зажим

SVABR/L Kr: 90°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SVABR/L2020K1102	●			20	20	125	20	20,5	32	VB**1102**
SVABR/L1010F11	●	●		10	10	80	10	10,5	28	VB**1103**
SVABR/L1616H16	●	○		16	16	100	16	16,5	28	VB**1604**
SVABR/L2020K16	●	○		20	20	125	20	20,5	28	VB**1604**
SVABR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	25,5	28	VB**1604**

● Со склада ○ На заказ

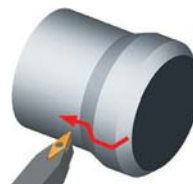
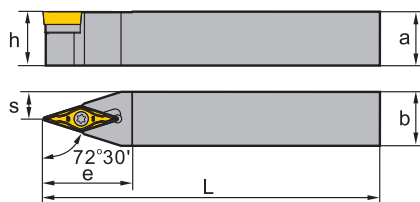
* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина h	VB**1102** 10-32	VB**1103** 10	VB**1604** 16-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8.65XA
	Подкладная пластина			V16BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

Пластина			
Чистовая A177	Получист. обраб. A180	Черновая обраб. A181	PCBN/PCD A224

VB** Державки (наружн.) S-Зажим

SVVBN Kr: 72°30'



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
SVVBN1212F1102	•	•	12	12	80	12	6	27	VB**1102**
SVVBN2020K1102	•	•	20	20	125	20	10	30	VB**1102**
SVVBN1616H11	•	•	16	16	100	16	8	27	VB**1103**
SVVBN2020K11	•	•	20	20	125	20	10	30	VB**1103**
SVVBN1616H16	•	•	16	16	100	16	8	33	VB**1604**
SVVBN2020K16	•	•	20	20	125	20	10	33	VB**1604**
SVVBN2525M16	•	•	25	25	150	25	12,5	38	VB**1604**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина	VB**1102**	VB**1103**	VB**1604**
	h	10-32	12-25	16-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8.65XA
	Подкладная пластина			V16BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

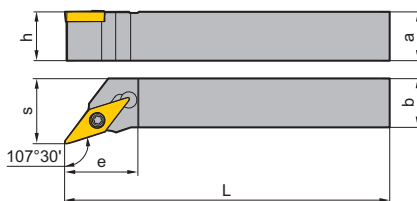
Пластина			
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	PCBN/PCD
A177	A180	A181	A224

VB** Державки (наружн.)

SVHBR/L Kr: 107°30'



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SVHBR/L1212F1102	○	○		12	12	80	12	16	18	VB**1102**
SVHBR/L1616H1102		○		16	16	100	16	20	20	VB**1102**
SVHBR/L2020K1102	○	○		20	20	125	20	25	25	VB**1102**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части		
	Пластина	VB**1102**
	h	10-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP

Пластина	
Чистовая	PCBN/PCD
A177	A203

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

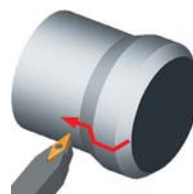
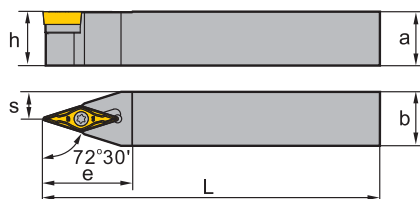
Техническая информация

E

Указатель

VC** Державки (наружн.) S-Зажим

SVVCN Kr: 72°30'



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
SVVCN1212F11	●	●	12	12	80	12	6	27	VC**1103**
SVVCN1616H11	●	●	16	16	100	16	8	27	VC**1103**
SVVCN2020K11	●	●	20	20	125	20	10	30	VC**1103**
SVVCN1212M11	●	●	12	12	150	12	6	27	VC**1103**
SVVCN2525M11	●	●	25	25	150	25	12,5	38	VC**1103**
SVVCN1616H16	●	●	16	16	100	16	8	33	VC**1604**
SVVCN2020K16	●	●	20	20	125	20	10	33	VC**1604**
SVVCN2525M16	●	●	25	25	150	25	12,5	38	VC**1604**

● Со склада ○ На заказ

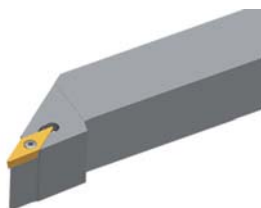
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	VC**1103**	VC**1604**
	h	12-25	16-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA
	Подкладная пластина		V16BSC
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L

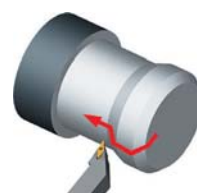
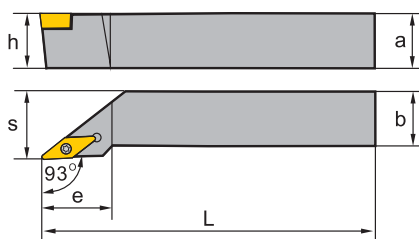
Пластина			
Чистовая	Получист. обраб.	Для алюминия	PCBN/PCD
A186	A187	A184	A226

VC** Державки (наружн.) S-Зажим

SVJCR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SVJCR/L2020M11	•	•		20	20	150	20	25	27	VC**1103**
SVJCR/L1010E11	•			10	10	70	10	12	22	VC**1103**
SVJCR/L1212F11	•	•		12	12	80	12	16	27	VC**1103**
SVJCR/L1616H11	•	•		16	16	100	16	20	27	VC**1103**
SVJCR/L2020K11	•	•		20	20	125	20	25	27	VC**1103**
SVJCR/L1010M11		•		10	10	150	10	12	22	VC**1103**
SVJCR/L1212M11	•			12	12	150	12	16	27	VC**1103**
SVJCR/L2525M11	•	•		25	25	150	25	32	27	VC**1103**
SVJCR/L1616H16	•	•		16	16	100	16	20	36	VC**1604**
SVJCR/L2020K16	•	•		20	20	125	20	25	41	VC**1604**
SVJCR/L1616M16	•	•		16	16	150	16	20	36	VC**1604**
SVJCR/L2020M16	•	•		20	20	150	20	25	41	VC**1604**
SVJCR/L2525M16	•	•		25	25	150	20	32	41	VC**1604**
SVJCR/L3225P16	○	○		32	25	170	32	32	41	VC**1604**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VC**1103**	VC**1604**
	h	10-25	16-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA
	Подкладная пластина		V16BSC
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Для алюминия	PCBN/PCD
A186	A187	A184	A226

Системный код > A260

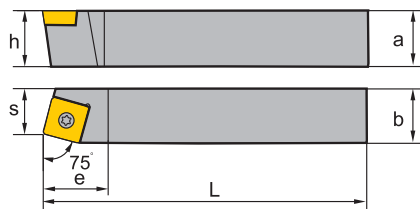
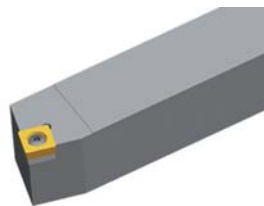
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

SC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SSBCR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SSBCR/L1212F09	•	•		12	12	80	12	11	16	SC**09T3**
SSBCR/L1616H09	•	•		16	16	100	16	13	16	SC**09T3**
SSBCR/L2020K12	•	•		20	20	125	20	17	25	SC**1204**
SSBCR/L2525M12		•		25	25	150	25	22	25	SC**1204**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

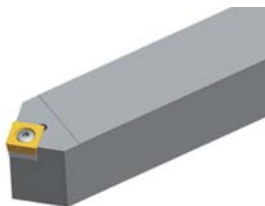
	Пластина	SC**09T3**	SC**09T3**	SC**1204**
	h	12	16	20-25
	Винт	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	
	Винт			I60M4x11X (3,4 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5x8.65XA	
	Винт (подкл. пласт)			SM6x10XA
	Подкладная пластина		S09BS	S12BS
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L	WH40L

Пластина

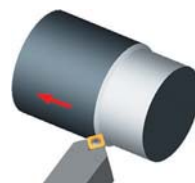
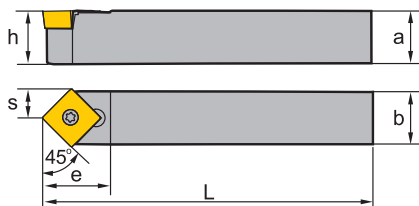
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия
A163	A164	A165	A165

SC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SSDCN Kr: 45°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
SSDCN1212F09	●	○	12	12	80	12	6	15,5	SC**09T3**
SSDCN1616H09	●	○	16	16	100	16	8	15,5	SC**09T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

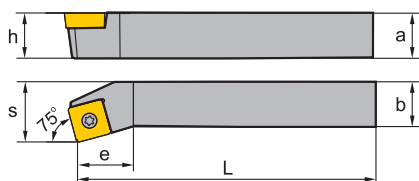
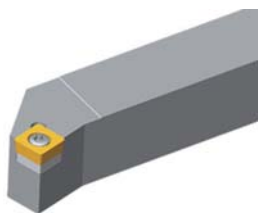
	Пластина	SC**09T3**	SC**09T3**
	h	12	16
	Винт	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA
	Подкладная пластина		S09BS
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L

Пластина

			
Чистовая A163	Получист. обраб. A164	Черновая обраб. A165	Для алюминия A165

SC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SSKCR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SSKCR/L1616H09		•	•	16	16	100	16	20	13	SC**09T3**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

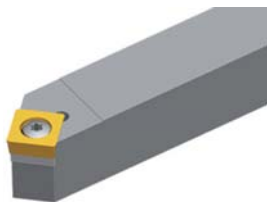
	Пластина	SC**09T3**
	h	16
	Винт	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM5x8.65XA
	Подкладная пластина	S09BS
	Ключ (для винта)	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)	WH35L

Пластина

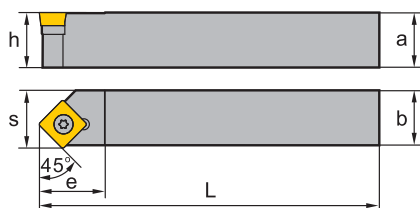
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия
A163	A164	A165	A165

SC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SSSCR/L Kr: 45°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SSSCR/L1616H09	●	●		16	16	100	16	17	17	SC**09T3**
SSSCR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	21	21	SC**1204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

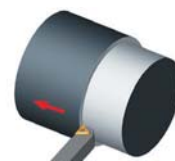
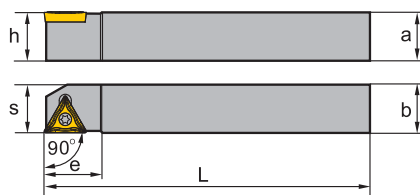
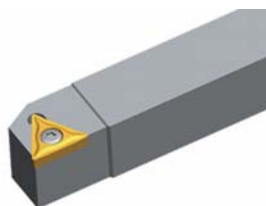
Запасные части			
	Пластина	SC**09T3**	SC**1204**
	h	16	20
	Винт	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	
	Винт		I60M4×11X (3,4 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM6×10XA
	Подкладная пластина		S12BS
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH40L

Пластина			
			
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия
A163	A164	A165	A165

ТС** Державки (наружн.)

S-Зажим

STACR/L Kr: 90°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
STACR/L1212F11		•	•	12	12	80	12	12,5	14	ТС**1102**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

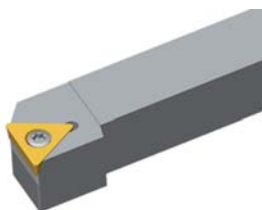
Пластина		ТС**1102**
h		12
Винт		I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
Ключ (для винта)		WT07IP

Пластина

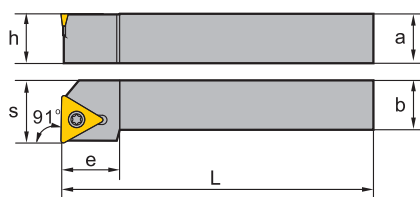
Чистовая A170	Получист. обраб. A171	Черновая обраб. A172	Для алюминия A174	PCBN/PCD A220

ТС** Державки (наружн.) S-Зажим

STFCR/L Kr: 91°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
STFCR/L1212F11	● ○	●	○	12	12	80	12	16	14	ТС**1102**
STFCR/L1616H11	● ○	●	○	16	16	100	16	20	14	ТС**1102**
STFCR/L1616H16	● ○	●	○	16	16	100	16	20	19	ТС**16T3**
STFCR/L2020K16	● ●	●	●	20	20	125	20	25	19	ТС**16T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

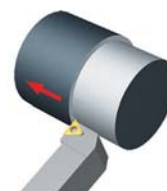
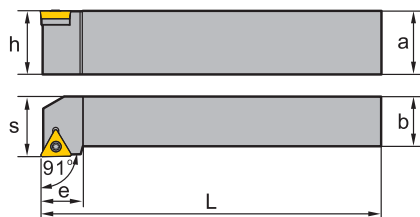
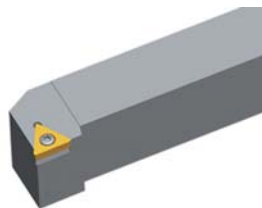
Запасные части			
	Пластина	ТС**1102**	ТС**16T3**
	h	12-16	16-20
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA
	Подкладная пластина		T16BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L

Пластина					
Чистовая A170	Получист. обраб. A171	Черновая обраб. A172	Для алюминия A174	Обраб. чугуна A172	PCBN/PCD A220

ТС** Державки (наружн.)

S-Зажим

STGCR/L Kr: 91°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
STGCR/L1010E09	○			10	10	70	10	12	11	ТС**0902**
STGCR/L1212F11	●	●		12	12	80	12	16	14	ТС**1102**
STGCR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	20	16	ТС**1102**
STGCR/L2020K16	●	●		20	20	125	20	25	21	ТС**16T3**
STGCR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	25	21	ТС**16T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

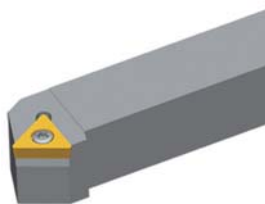
	Пластина h	ТС**0902** 8-10	ТС**1102** 12-16	ТС**16T3** 20-25
	Винт	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8.65XA
	Подкладная пластина			T16BS
	Ключ (для винта)	WT06IP	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

Пластина

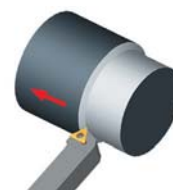
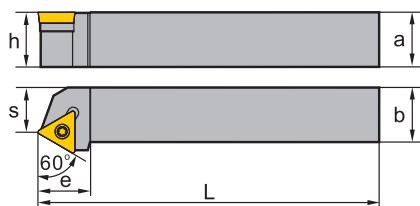
Чистовая A170	Получист. обраб. A171	Черновая обраб. A172	Для алюминия A174	Обраб. чугуна A172	PCBN/PCD A220

ТС** Державки (наружн.) S-Зажим

STTCR/L Kr: 60°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
STTCR/L1616H11	● ○	●	○	16	16	100	16	13	14	ТС**1102**
STTCR/L1616H16	●	●	●	16	16	100	16	13	19	ТС**16T3**
STTCR/L2020K16	●	●	●	20	20	125	20	17	19	ТС**16T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

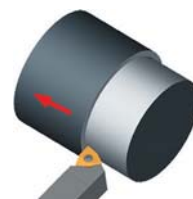
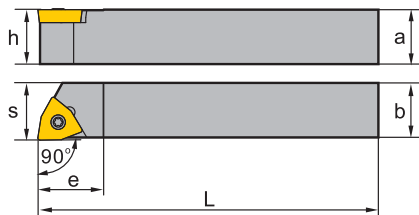
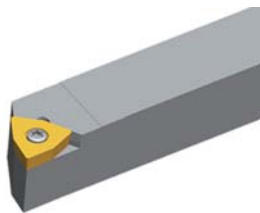
	Пластина	ТС**1102**	ТС**16T3**
	h	16	16-20
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA
	Подкладная пластина		T16BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L

Пластина

					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A170	A171	A172	A174	A172	A220

WC** Державки (наружн.) S-Зажим

SWACR/L Kr: 90°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SWACR/L1010E04	● ○			10	10	70	10	10,5	10	WC**0402**
SWACR/L1212F04	●			12	12	80	12	12	14	WC**0402**
SWACR/L1616H06	● ●			16	16	100	16	16,5	20	WC**06T3**
SWACR/L2020K08	● ●			20	20	125	20	20,5	24	WC**0804**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	WC**0402**	WC**06T3**	WC**0804**
	h	10-12	16	20
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT10IP	WT15IP

Пластина

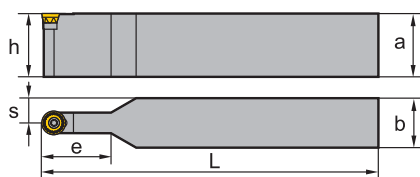
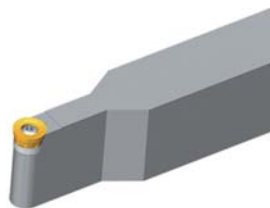


Получист. обраб.

C28

RC** Державки (наружн.) S-Зажим

SRDCN



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины	
			a	b	L	h	s	e		
SRDCN1616H08		○	16	16	100	16	8	16	RCGX0803MO	RCMT0803MO
SRDCN2020K08		●	20	20	125	20	10	16	RCGX0803MO	RCMT0803MO
SRDCN2020K12		●	20	20	125	20	10	35	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRDCN2020M12		●	20	20	150	20	10	35	RCGX1204MO	
SRDCN2525M12		●	25	25	150	25	12,5	35	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRDCN3225P12		●	32	25	170	32	12,5	35	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRDCN2020K10		●	20	20	125	20	10	25	RCMT10T3MO	
SRDCN2525M10		●	25	25	150	25	12,5	25	RCMT10T3MO	
SRDCN3225P16		●	32	25	170	32	12,5	35	RCMT1606MO	
SRDCN3232P16		●	32	32	170	32	16	40	RCMT1606MO	
SRDCN4040S16		●	40	40	250	40	20	50	RCMT1606MO	
SRDCN3232P20		●	32	32	170	32	16	40	RCMT2006MO	
SRDCN4040S20		●	40	40	250	40	20	50	RCMT2006MO	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части						
	Пластина	RCGX0803MO	RCGX1204MO	RCMT10T3MO	RCMT1606MO	RCMT2006MO
	h	16-20	20-32	20-25	32-40	32-40
	Винт	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)		I43M6×16 (9,1 Nm)
	Винт				I60M4×15X (3,4 Nm)	
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA			
	Винт (подкл. пласт)				SM6×10XA	
	Подкладная пластина		R12BS		R16BS	
	Ключ (для винта)	WT10IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP	
	Ключ (для винта)					WT25IT
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L		WH40L	

A

Точение

RC** Державки (наружн.)

Пластина	
	
Для алюминия	Обраб. чугуна
A161 B108 B112	A161

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A260

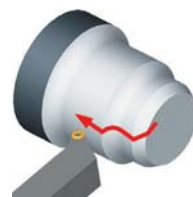
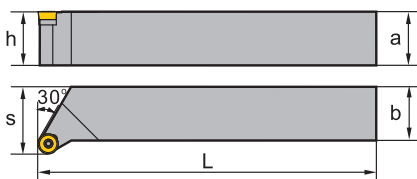
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

RC** Державки (наружн.) S-Зажим

SRGCR/L



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]					Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s		
SRGCR/L1616H08	●	●		16	16	100	16	20	RCGX0803MO-LH	RCMT0803MO
SRGCR/L2020K12	●	○		20	20	125	20	27	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRGCR/L2525M12	●	○		25	25	150	25	32	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRGCR/L2525M10	●	○		25	25	100	25	32	RCMT10T3MO	
SRGCR/L2020K10	●	○		20	20	125	20	25	RCMT10T3MO	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	RCGX0803MO-LH	RCGX1204MO	RCMT10T3MO
	h	16	20-25	16-25
	Винт	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA	
	Подкладная пластина		R12BS	
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L	

Пластина

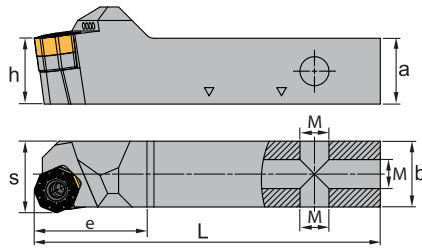
	
Для алюминия	Обраб. чугуна
A161 B108 B112	A161

ON** Державки (наружн.) S-Зажим

SOXNR/L Kr: 23°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e	M		
SOXNL2020X05C	*	•		20	20	105	20	21,7	35	G1/8	ONMX0505	
SOXNR2020X05C	*	•		20	20	105	20	21,7	35	G1/8	ONMX0505	
SOXNL2525X05C	*	•		25	25	120	25	26,7	35	G1/8	ONMX0505	
SOXNR2525X05C	*	•		25	25	120	25	26,7	35	G1/8	ONMX0505	

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	ONMX0505	ONMX0505
	h	20	25
	Резьбовая шпилька	PT1/8×7	PT1/8×7
	Винт	I60M4×15 (3,4 Nm)	I60M4×15 (3,4 Nm)
	Подкладная пластина	O05BM	O05BM
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)	WH50L	WH50L

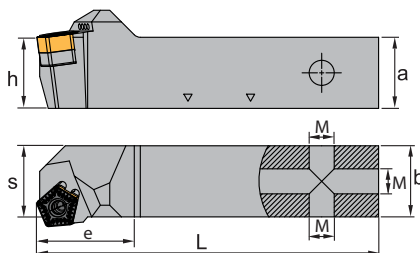
Пластина
Чистовая
A136

PN** Державки (наружн.) S-Зажим

SPXNR/L Kr: 23°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	M	
SPXNL2525X09C	*	●		25	25	120	25	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNR2525X09C	*	●		25	25	120	25	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNL3225X09C	*	●		32	25	135	32	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNR3225X09C	*	●		32	25	135	32	28,4	35	G1/8	PNMX0905

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	PNMX0905	PNMX0905
	h	25	32
	Резьбовая шпилька	PT1/8×7	PT1/8×7
	Винт	I60M4×15 (3,4 Nm)	I60M4×15 (3,4 Nm)
	Подкладная пластина	P09BM	P09BM
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)	WH50L	WH50L

Пластина



Получист. обраб.

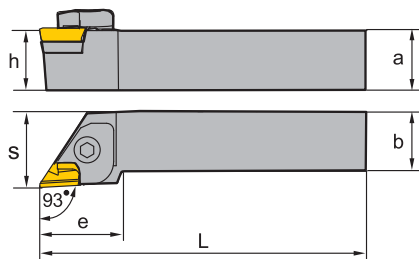
A137

KNUX** Державки C-Зажим

СКJNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
СКJNL2525M16	●			25	25	150	25	32	32	KNUX1604**L
СКJNL3232P16	●			32	32	170	32	40	32	KNUX1604**L
СКJNL4040R16	●			40	40	200	40	50	32	KNUX1604**L
СКJNR2525M16	●			25	25	150	25	32	32	KNUX1604**R
СКJNR3232P16	●			32	32	170	32	40	32	KNUX1604**R
СКJNR4040R16	○			40	40	200	40	50	32	KNUX1604**R

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	KNUX1604**L	KNUX1604**R
	h	25-40	25-40
	Прижим	C6L1T	C6R1T
	Установочный штифт	P0515	P0515
	Винт (для прижима)	CM6×25A (7,0 Nm)	CM6×25A (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B
	Подкладная пластина		K16CC
	Подкладная пластина	K16CCL	
	Пружина (для прижима)	SPR1	SPR1
	Пружина (для уст.штифта)	SPR2	SPR2
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L

Пластина



Чистовая

A140

Системный код > A260

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

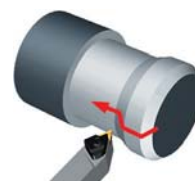
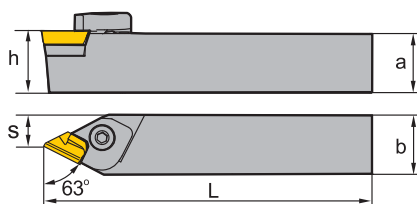
Режимы резания > A414

KNUX** Державки С-Зажим

CKNNR/L Kr: 63°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]					Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	
CKNNL2525M16	●			25	25	150	25	14,3	KNUX1604**L
CKNNR2525M16	●			25	25	150	25	14,3	KNUX1604**R

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	KNUX1604**L	KNUX1604**R
	h	25-32	25-32
	Прижим	C6L1T	C6R1T
	Установочный штифт	P0515	P0515
	Винт (для прижима)	CM6×25A (7,0 Nm)	CM6×25A (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B
	Подкладная пластина		K16CC
	Подкладная пластина	K16CCL	
	Пружина (для прижима)	SPR1	SPR1
	Пружина (для уст.штифта)	SPR2	SPR2
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L

Пластина

Чистовая
A140

Системный код > A260

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

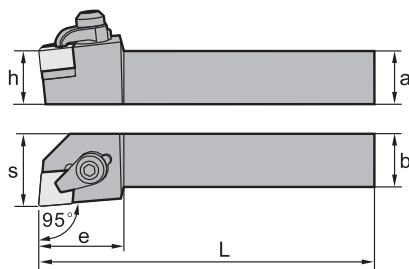
Режимы резания > A414

CN** Державки (наружн.) C-Зажим

CCLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CCLNR/L2020K12		○	○	20	20	125	20	27	32	CNGN1204**	CNGN1207**
CCLNR/L2525M12		○	●	25	20	100	25	27	36	CNGN1204**	CNGN1207**
CCLNR/L2525M16		○	○	25	25	150	25	32	36	CNGN1604**	CNGN1606**
CCLNR/L3225P16		○	○	32	25	170	32	32	36	CNGN1604**	CNGN1606**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части					
	Пластина	CNGN1204**	CNGN1207**	CNGN1604**	CNGN1606**
	h	20-25	20-25	25-32	25-32
	Прижим	C1RC	C1RC	C2RC	C2RC
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B	SM4×12B	SM4×12B
	Подкладная пластина	C12CC-04	C12CC-07	C16CC-04	C16CC-06
	Пружина	SPR1	SPR1	SPR3	SPR3
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L	WH50L	WH50L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L	WH30L	WH30L

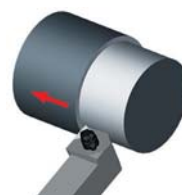
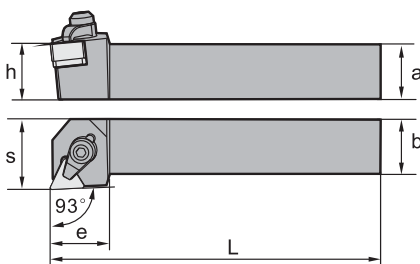
Пластина
PCBN/PCD
A205

TN** Державки (наружн.) С-Зажим

СТJNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
СТJNR/L2020K16		○	○	20	20	125	20	25	30	TNGN1604**	TNGN1607**
СТJNR/L2525M16		○	○	25	25	150	25	32	30	TNGN1604**	TNGN1607**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	TNGN1604**	TNGN1607**
	h	20-25	20-25
	Прижим	C1RC	C1RC
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B
	Подкладная пластина	T16CC-04	T16CC-07
	Пружина	SPR1	SPR1
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L

Пластина

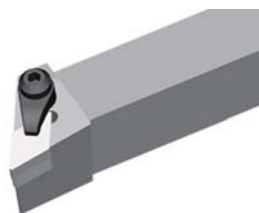


Получист. обраб.

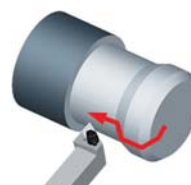
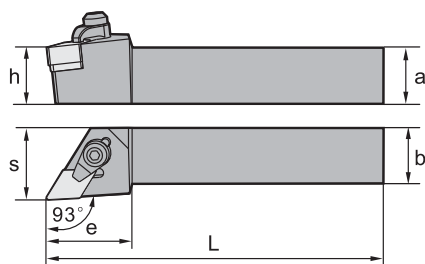
A247

DN** Державки (наружн.) C-Зажим

CDJNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CDJNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	32	32	DNGN1504**	DNGN1507**
CDJNR/L3225P15	○	○		32	25	170	32	32	32	DNGN1504**	DNGN1507**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	DNGN1504**	DNGN1507**
	h	25-32	25-32
	Прижим	C1RC	C1RC
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B
	Подкладная пластина	D15CC-04	D15CC-07
	Пружина	SPR1	SPR1
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L

Пластина



Получист. обраб.

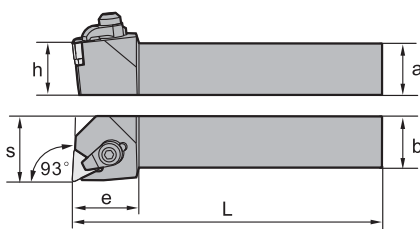
A237

TN** Державки (наружн.) С-Зажим

CTUNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CTUNR/L2525M16		○	○	25	25	150	25	32	27	TNGN1604**	TNGN1607**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	TNGN1604**	TNGN1607**
	h	20-25	20-25
	Прижим	C1RC	C1RC
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B
	Подкладная пластина	T16CC-04	T16CC-07
	Пружина	SPR1	SPR1
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L

Пластина

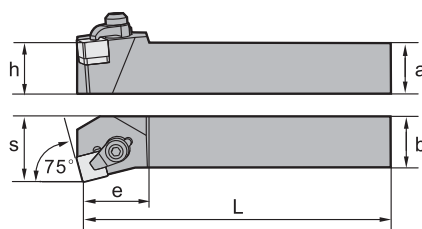
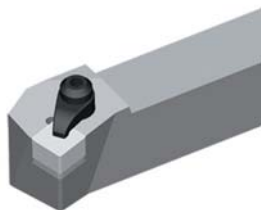


Получист. обраб.

A247

SN** Державки (наружн.) C-Зажим

CSKNR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CSKNR/L2020K12		○	○	20	20	125	20	25	25	SNGN1204**	SNGN1207**
CSKNR/L2525M12		○	○	25	25	170	25	32	25	SNGN1204**	SNGN1207**
CSKNR/L3225P12		○	○	32	25	170	32	32	25	SNGN1204**	SNGN1207**
CSKNR/L3225P15		○	○	32	25	170	32	32	30	SNGN1507**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	SNGN1204**	SNGN1207**	SNGN1507**
	h	20-32	20-32	32
	Прижим	C1RC	C1RC	C2RC
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B	SM4×12B
	Подкладная пластина	S12CC-04	S12CC-07	S15CC-07
	Пружина	SPR1	SPR1	SPR3
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L	WH50L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L	WH30L

Пластина

Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A108	A207

Системный код > A260

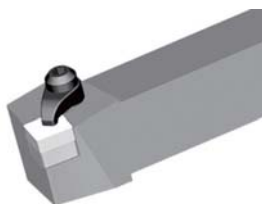
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

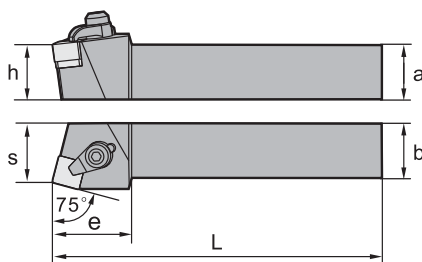
Режимы резания > A414

SN** Державки (наружн.) С-Зажим

CSRNR/L Kr: 75°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CSRNR/L2020K12		○	○	20	20	125	20	22	32	SNGN1204**	SNGN1207**
CSRNR/L2525M12		○	○	25	20	100	25	27	32	SNGN1204**	SNGN1207**
CSRNR/L3225P12		○	○	32	25	170	32	27	32	SNGN1204**	SNGN1207**
CSRNR/L3225P15		○		32	25	170	32	32	40	SNGN1507**	
CSRNR/L4040R15		○	○	40	40	200	40	43	40	SNGN1507**	

● Со склада ○ На заказ

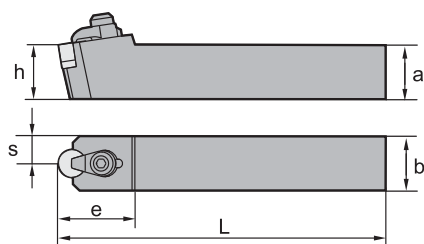
* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина h	SNGN1204** 20-32	SNGN1207** 20-32	SNGN1507** 32-40
	Прижим	C1RC	C1RC	C2RC
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B	SM4×12B
	Подкладная пластина	S12CC-04	S12CC-07	S15CC-07
	Пружина	SPR1	SPR1	SPR3
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L	WH50L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L	WH30L

Пластина	
Обраб. чугуна A108	PCBN/PCD A207

RN** Державки (наружн.) С-Зажим

CRDNN



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины	
			a	b	L	h	s	e		
CRDNN2020K12		○	20	20	125	20	10	32	RNGN1204**	RNGN1207**
CRDNN2525M12		○	25	25	150	25	12,5	32	RNGN1204**	RNGN1207**
CRDNN3225P12		○	32	25	170	32	12,5	32	RNGN1204**	RNGN1207**
CRDNN3232P15		○	32	32	170	32	17,5	40	RNGN1507**	
CRDNN4040R15		○	40	40	200	40	20	40	RNGN1507**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина h	RNGN1204** 20-32	RNGN1207** 20-32	RNGN1507** 32-40
	Прижим	C1RC	C1RC	C2RC
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B	SM4×12B
	Подкладная пластина	R12CC-04	R12CC-07	R15CC-07
	Пружина	SPR1	SPR1	SPR3
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L	WH50L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L	WH30L

Пластина

PCBN/PCD
A206

Системный код > A260

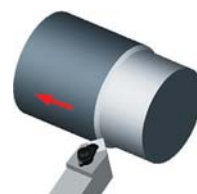
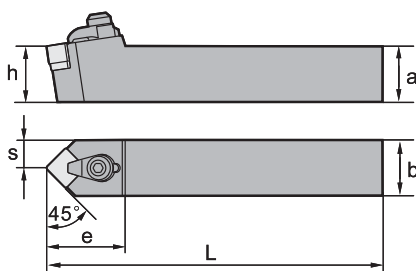
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

SN** Державки (наружн.) С-Зажим

CSDNN Kr: 45°



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины	
			a	b	L	h	s	e		
CSDNN2020K12		○	20	20	125	20	10	35	SNGN1204**	SNGN1207**
CSDNN2525M12		●	25	25	150	25	12,5	30	SNGN1204**	SNGN1207**
CSDNN3225P12		○	32	25	170	32	12,5	35	SNGN1204**	SNGN1207**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

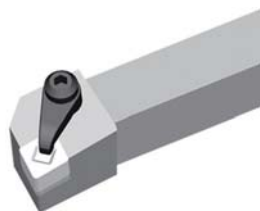
	Пластина	SNGN1204**	SNGN1207**
	h	20-32	20-32
	Прижим	C1RC	C1RC
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B	SM3×10B
	Подкладная пластина	S12CC-04	S12CC-07
	Пружина	SPR1	SPR1
	Ключ (для прижима)	WH40L	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L	WH20L

Пластина

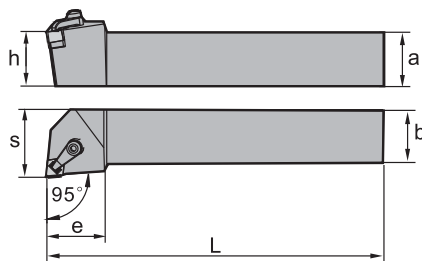
	
Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A108	A207

CN** Державки (наружн.) J-Зажим

JCLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
JCLNR/L2020K12		○		20	20	125	20	29	32	CNGX1207**
JCLNR/L2525M12		○		25	25	150	25	32	32	CNGX1207**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	CNGX1207**
	h	20-25
	Прижим	C1RJ
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B
	Подкладная пластина	C12CC-07
	Пружина	SPR1
	Ключ (для прижима)	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L

Пластина



Получист. обраб.

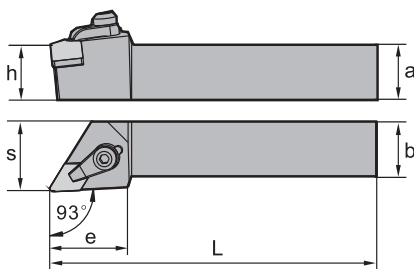
A234

DN** Державки (наружн.) J-Зажим

JDJNR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	a	b	L	h	s	e	
JDJNR/L2525M15	●	○		25	25	150	25	32	38	DNGX1507**
JDJNR/L3225P15	○	○		32	25	170	32	32	38	DNGX1507**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	DNGX1507**
	h	25-32
	Прижим	C1RJ
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B
	Подкладная пластина	D15CC-07
	Пружина	SPR1
	Ключ (для прижима)	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L

Пластина

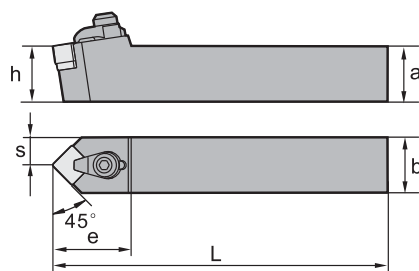


Получист. обраб.

A238

SN** Державки (наружн.) J-Зажим

JSDNN Kr: 45°



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			a	b	L	h	s	e	
JSDNN2525M12	○	○	25	25	150	25	12,5	40	SNGX1207**
JSDNN3225P12	○	○	32	25	170	32	12,5	40	SNGX1207**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	SNGX1207**
	h	20-32
	Прижим	C1RJ
	Винт (для прижима)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM3×10B
	Подкладная пластина	S12CC-07
	Пружина	SPR1
	Ключ (для прижима)	WH40L
	Ключ (подкл. пласт)	WH20L

Пластина



Получист. обраб.

A245

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting or typing. There are no margins, text, or other markings on the page.

Точение

Фрезерование

Сверление

Техническая информация

Указатель

S C L N L 25 25 M 12 – S C

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Система зажима	
Code	Описание
S	Прижим сверху и поджим за отверстие 

1

Форма пластины	
C	
D	
R	
S	
T	
V	
W	

2

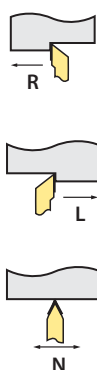
Форма державки и угол в плане					
					
A	B	C	D	E	
					
F	G	H	J	K	
					
L	M	N	O	P	
					
Q	R	S	T	U	
					
V	W	X			

3

Задний угол	
B 	C 
D 	E 
N 	P 

4

Направление резания



5

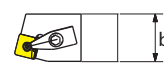
Высота хвостовика h [мм]



Code	h
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

6

Ширина хвостовика b [мм]



Code	b
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

7

Длина державки L [мм]



Code	L
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

8

Длина режущей кромки l [мм]

Форма пластины

I.C [mm]	Форма пластины						
							
	C	D	R	S	T	V	W
5,56	09						
6,35	06	07	11				
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19	19		19	33		
25,4	25	25		25	44		
32	32						

9

Токарная державка
для продольного точения
(Swissturning)

10

С каналами под СОЖ

11

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

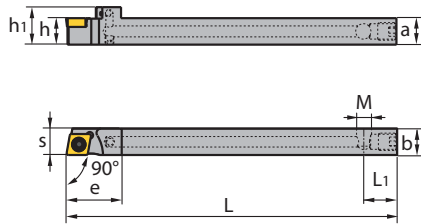
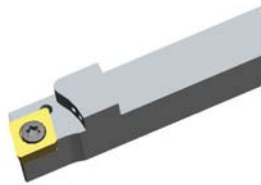
Техническая
информация

E

Указатель

CC** Державки S-Зажим

SCACR/L-SC Kr: 90°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]									kg	Пластины
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SCACR/L1212M09-SC	*	●		12	12	150	12	17	12	15	25	M8X1	0,14	CC**09T3**
SCACR/L1616H09-SC	*	●	●	16	16	100	16	21	16	15	28	M8X1	0,21	CC**09T3**
SCACR/L2020K12-SC	*	●	○	20	20	125	20	25	20	15	25	M8X1	0,36	CC**1204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

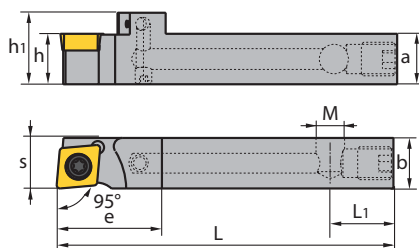
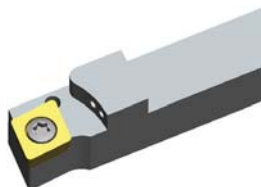
	Пластина	CC**09T3**	CC**1204**
	h	12-16	20
	Винт	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	
	Винт		I60M4x11X (3,4 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM6x10XA (7,0 Nm)
	Подкладная пластина		C12BS
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH40L

Пластина

					
Чистовая A143	Получист. обраб. A146	Черновая обраб. A148	Для алюминия A149	Обраб. чугуна A148	PCBN/PCD A213

СС** Державки S-Зажим

SCLCR/L-SC Kr: 95°



Обозначение	✧	Склад		Размеры [мм]										Пластины
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SCLCR/L1010F06-S		●	●	10	10	80	10	15	10	15	10	M8X1	0,06	СС**0602**
SCLCR/L1212F09-SC	✧	●	●	12	12	80	12	17	12	15	25	M8X1	0,07	СС**09Т3**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

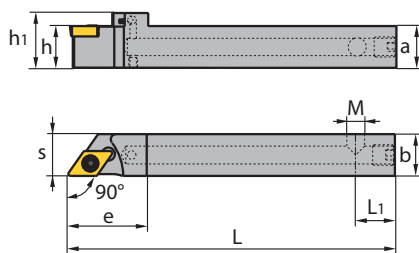
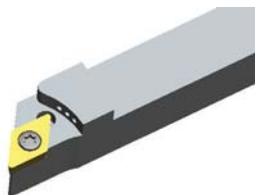
	Пластина	СС**0602**	СС**09Т3**
	h	10	12
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Ключ	WT07IP	WT15IP

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A142	A146	A148	A149	A148	A213

DC** Державки S-Зажим

SDACR/L-SC Kr: 90°



Обозначение	✱	Склад		Размеры [мм]										Пластины
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SDACR/L1212M07-SC	✱	●	●	12	12	150	12	17	12	15	25	M8X1	0,15	DC**0702**
SDACR/L1212H11-SC	✱	●		12	12	100	12	17	12	15	30	M8X1	0,1	DC**11T3**
SDACR/L1616K11-SC	✱	●	●	16	16	125	16	21	16	15	30	M8X1	0,21	DC**11T3**
SDACR/L1212M11-SC	✱	●		12	12	150	12	17	12	15	30	M8X1	0,14	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

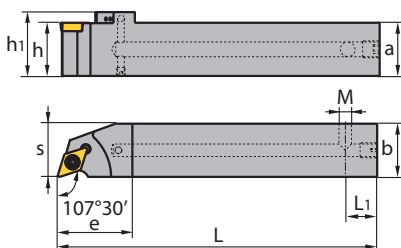
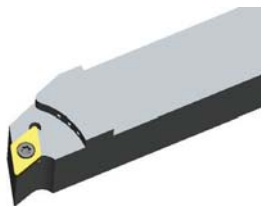
	Пластина	DC**0702**	DC**11T3**	DC**11T3**
	h	12	12-16	12
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Ключ	WT07IP	WT15IP	WT15IP

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

DC** Державки S-Зажим

SDHCR/L-SC Kr: 107°30'



Обозначение	✿	Склад		Размеры [мм]									Пластины
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M	
SDHCR/L2020K11-SC	✿	●	●	20	20	125	20	25	20	15	30	M8X1	DC**11T3**
SDHCR/L2525M11-SC	✿	●	●	25	25	150	25	30	25	15	35	M8X1	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

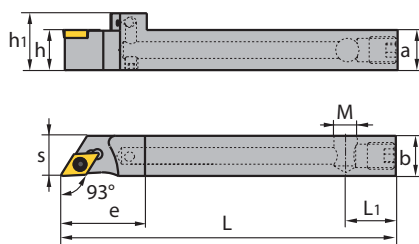
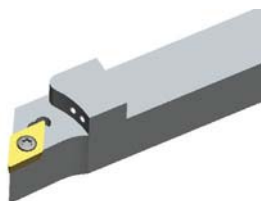
	Пластина	DC**11T3**
	h	20-25
	Винт	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT15IP

Пластина

					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

DC** Державки S-Зажим

SDJCR/L-SC Kr: 93°



Обозначение	✱	Склад		Размеры [мм]										Пластины
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SDJCR/L1212H07-SC	✱	●	●	12	12	100	12	17	12	15	25	M8X1	0,1	DC**0702**
SDJCR/L1212H11-SC	✱	●	●	12	12	100	12	17	12	15	30	M8X1	0,1	DC**11T3**
SDJCR/L1616K11-SC	✱	●	●	16	16	125	16	21	16	15	30	M8X1	0,21	DC**11T3**
SDJCR/L2020K11-SC	✱	●		20	20	125	20	25	20	15	30	M8X1	0,36	DC**11T3**

• Со склада ○ На заказ

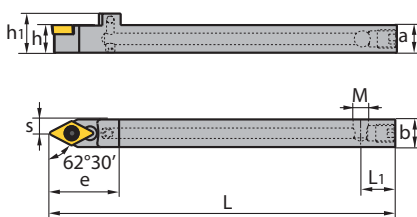
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	DC**0702**	DC**11T3**
	h	12	12-20
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

DC** Державки S-Зажим

SDNCN-SC Kr: 62°30'



Обозначение		Склад	Размеры [мм]										Пластины
			a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SDNCN1212H11-SC		●	12	12	100	12	17	6	15	30	M8X1	0,09	DC**11T3**
SDNCN1212M11-SC		●	12	12	150	12	17	6	15	30	M8X1	0,1	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

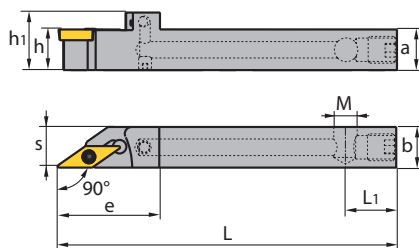
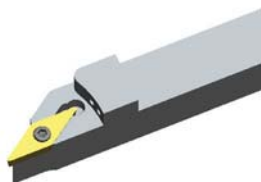
	Пластина	DC**11T3**
	h	12
	Винт	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Ключ	WT15IP

Пластина

					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

VC** Державки S-Зажим

SVACR/L-SC Kr: 90°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]									kg	Пластины
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SVACR/L1212H11-SC	*	●	●	12	12	100	12	17	12	15	30	M8X1	0,1	VC**1103**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

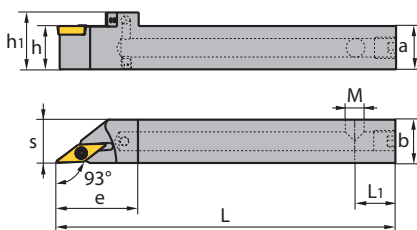
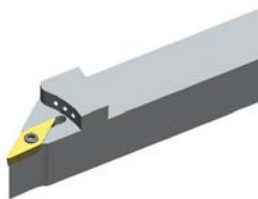
	Пластина	VC**1103**
	h	12
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ	WT07IP

Пластина

		
Чистовая	Для алюминия	PCBN/PCD
A186	A184	A226

VB** Державки (наружн.) S-Зажим

SVJBR/L-SC Kr: 93°



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]									Пластины
			a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M	
SVJBR/L2020G11-SC	*	○	20	20	90	20	25	20	15	32	M8X1	VB**1103**
SVJBR/L2020K11-SC	*	○	20	20	125	20	25	20	15	32	M8X1	VB**1103**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

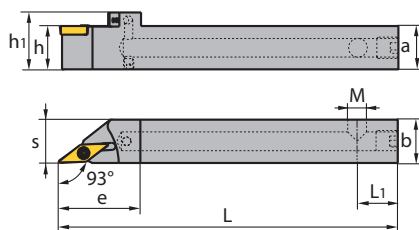
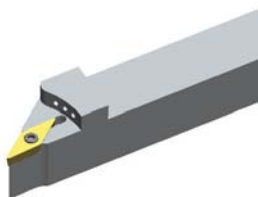
	Пластина	VB**1103**
	h	10-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	PCBN/PCD
A177	A180	A224

VC** Державки S-Зажим

SVJCR/L-SC Kr: 93°



Обозначение	✱	Склад		Размеры [мм]										Пластины
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SVJCR/L0808H11-S		●	●	8	8	100	8	13	8	15	22	M8X1	0,044	VC**1103**
SVJCR/L1212H11-SC	✱	●	●	12	12	100	12	17	12	15	30	M8X1	0,095	VC**1103**
SVJCR/L1616K11-SC	✱	●	●	16	16	125	16	21	16	15	30	M8X1	0,2	VC**1103**
SVJCR/L3225P16-S		●		32	25	170	32	37	25	15	41	M8X1	0,97	VC**1604**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VC**1103**	VC**1604**
	h	8-16	16-32
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8,65XA (4,0 Nm)
	Подкладная пластина		V16BSC
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L

Пластина

			
Чистовая A186	Получист. обраб. A187	Для алюминия A184	PCBN/PCD A226

Системный код > A348

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

Точение

Фрезерование

Сверление

Техническая информация

Указатель

RW P L F N L/R 19

1 2 3 4 5 6 7

Точение

В

Фрезерование

С

Сверление

Д

Техническая информация

Е

Указатель

(RW = Rail Way) Кассета для железнодорожной техники	Система зажима			Форма пластины	
	Code	Описание			
	P	Прижим зажимным рычагом за отверстие		C	
	M	Система зажима с прижимами и штифтами		D	
	S	Прижим сверху и поджим за отверстие		R	
	C/J	Зажим с прижимами		S	
	D	Двойной зажим		T	
			V		
			L		
1	2			3	

Форма державки и угол в плане					Задний угол	
					B	C
					D	E
					N	P
4	5					

Направление резания




6

Длина режущей кромки l [мм]							
l.C [mm]	Форма пластины						
							
	C	D	R	S	T	V	W
5,56	09						
6,35	06	07			11		
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19		19	19	33		
25,4	25		25	25	44		
32			32				

7

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

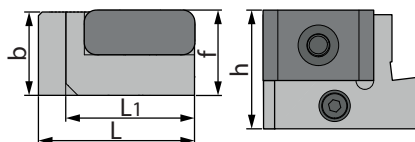
Техническая
информация

E

Указатель

LN** Державки (наружн.) Р-Зажим

RW-PLANR/L Kr: 90°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]					Пластины
		R	L	b	L	h	L ₁	f	
RW-PLANR/L-19	*	○	○	22,5	43	32	35	23	LNUX1919**
RW-PLANR/L-30	*	○	○	22,5	43	32	35	23	LNUX3019**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	LNUX1919**	LNUX3019**
	h	25-32	25-32
	Зажимной рычаг	L5 RWL	L5 RWL
	Винт	LEM8×25 RWL (10,2 Nm)	LEM8×25 RWL (10,2 Nm)
	Ключ	WH30L	WH30L

Пластина



Тяжелая черновая

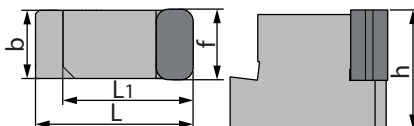
A139

LN** Державки (наружн.) P-Зажим

RW-PLFNR/L Kr: 90°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]					Пластины
		R	L	b	L	h	L ₁	f	
RW-PLFNR/L-19	*	○	○	18,6	43	32	35	19,1	LNUX1919**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части		
	Пластина	LNUX1919**
	h	25-32
	Зажимной рычаг	L5 RWL
	Винт	LEM8×25 RWL (10,2 Nm)
	Ключ	WH30L

Пластина



Тяжелая черновая
A139

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

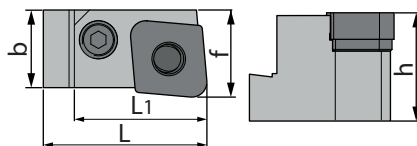
Техническая информация

E

Указатель

CN** Державки (наружн.) P-Зажим

RW-PCLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]					Пластины
		R	L	b	L	h	L ₁	f	
RW-PCLNR/L-1907	*	○	○	24,8	43	32	35	19,1	CNMM1907**
RW-PCLNR/L-1911	*	○	○	24,8	43	32	35	19,1	CNMM1911**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	CNMM1907**	CNMM1911**
	h	25-32	25-32
	Зажимной рычаг	L5 RWC	L5 RWC
	Винт	LEM8×25 RWC (10,2 Nm)	LEM8×25 RWC (10,2 Nm)
	Штифт (подкл. пласт)	SP5 RWC	SP5 RWC
	Подкладная пластина	C19 RWC	C19 RWC
	Ключ	WH30L	WH30L

Пластина

Чистовая	Черновая обраб.
A138	A138

[illegible]

Точение

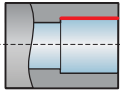
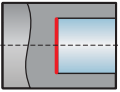
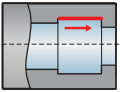
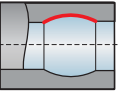
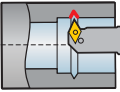
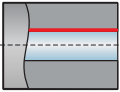
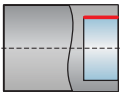
Фрезерование

Сверление

Техническая информация

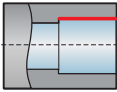
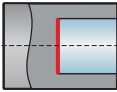
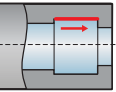
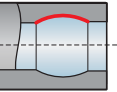
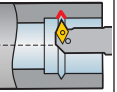
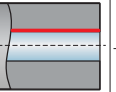
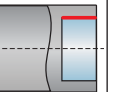
Указатель

Расточные оправки

Державки		Вид обработки					Заготовка		Страница
		Продольное точение	Торцевая	Обработка внутр. паза	Контура	Профиля	Стабильная	Не стабильная	
									
P	PDSNR/L 62°30'								A372
	PCLNR/L 95°								A370
	PDUNR/L 93°								A373
	PSKNR/L 75°								A375
	PTFNR/L 91°								A376
	PWLNLR/L 95°								A378
S	SCFCR/L 90°								A398
	SCLCR/L 95°								A379
	SCLPR/L 95°								A394
	SDQCR/L 107°30'								A381
	SDQPR/L 107°30'								A395
	SDUCR/L 93°								A382
	SDUPR/L 93°								A396
	SDZCR/L 95°								A383

 Рекомендуется

Расточные оправки

Державки		Вид обработки					Заготовка		Страница
		Продольное точение	Торцевая	Обработка внутр. паза	Контура	Профиля	Стабильная	Не стабильная	
									
S	SSKCR/L 75° 								A384
	STFCR/L 91° 								A386
	STUPR/L 93° 								A397
	SVQBR/L 107°30' 								A391
	SVXBR/L 93° 								A393
	SVQCR/L 107°30' 								A389
	SVUBR/L 93° 								A392
	SVUCR/L 93° 								A390
	SZLNR/L 95° 								A411
Виброизоляция	SCLPR/L 95° 								A400
	SDQPR/L 107°30' 								A402
	SDUPR/L 93° 								A404
	STUPR/L 93° 								A406
	SVQCR/L 107°30' 								A409
	SVUCR/L 93° 								A410

 Рекомендуется

S 16 R – S D U C R 07 – KR93

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Обозначение хвостовика

Code	Описание
A	Стальной хвостовик (с отверстием для охлаждения)
C	Твердосплавный хвостовик
E	Твердосплавный хвостовик (с отверстием для охлаждения)
S	Стальной хвостовик
X	Специальное применение

1

Диаметр хвостовика d [мм]

Code	d
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

2

Длина L [мм]

Code	L
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450

3

Система зажима

Code	Описание
P	Прижим зажимным рычагом за отверстие
S	Прижим сверху и поджим за отверстие

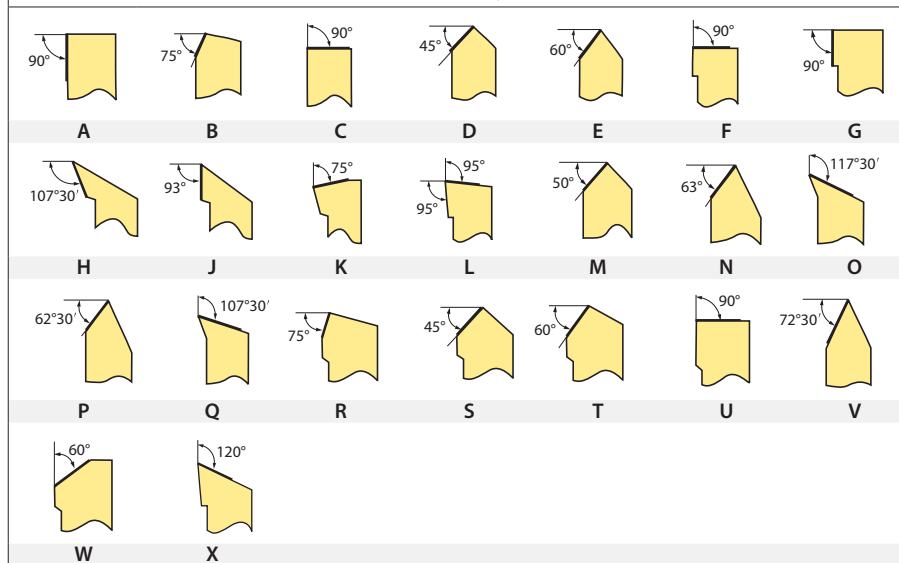
4

Форма пластины

C		D	
R		S	
T		V	
W			

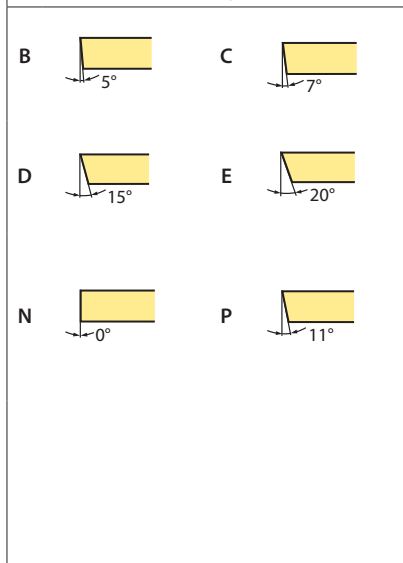
5

Форма державки и угол в плане



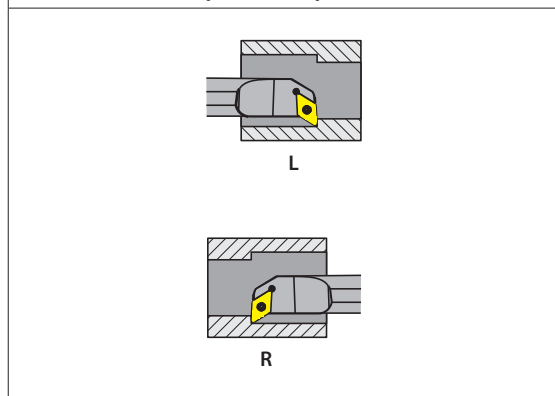
6

Задний угол



7

Направление резания



8

Длина режущей кромки l [мм]

l.C [mm]	Форма пластины					
	C	D	R	S	T	V
5,56	09					
6,35	06	07			11	
9,525	09	11	09	09	16	16
12,7	12	15	12	12	22	22
15,875	16	19	15	15	27	
19,05	19		19	19	33	
25,4	25		25	25	44	
32			32			

9

Угол в плане

10

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

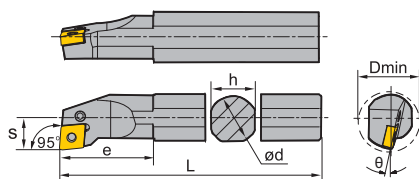
Техническая информация

E

Указатель

CN** Стальная расточная оправка Р-Зажим

PCLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	ød	L	h	S	e	D _{min}	θ		
S16M-PCLNR/L09	●	●	16	150	15	11	28	20	-12		CN**0903**	
S16R-PCLNR/L09	●	●	16	200	15	11	28	20	-12		CN**0903**	
S20Q-PCLNR/L09	●	●	20	180	18	13	31	25	-11		CN**0903**	
S20S-PCLNR/L09	●	●	20	250	18	13	31	25	-11		CN**0903**	
S25Q-PCLNR/L09	○	○	25	180	23	17	35	32	-10		CN**0903**	
S25T-PCLNR/L09	●	○	25	300	23	17	35	32	-10		CN**0903**	
A16M-PCLNR/L09	*	○	16	150	14	11		20	-12		CN**0903**	
S25Q-PCLNR/L12	○	○	25	180	23	17	40	32	-12		CN**1204**	
S25T-PCLNR/L12	●	●	25	300	23	17	40	32	-12		CN**1204**	
S32R-PCLNR/L12	●	●	32	200	30	22	50	44	-10		CN**1204**	
S32U-PCLNR/L12	●	●	32	350	30	22	50	44	-10		CN**1204**	
S40S-PCLNR/L12	○	●	40	250	37	27	55	54	-10		CN**1204**	
S40V-PCLNR/L12	●	●	40	400	37	27	55	54	-10		CN**1204**	
S50S-PCLNR/L12	○	○	50	250	47	35	56	63	-10		CN**1204**	
S50W-PCLNR/L12	●	●	50	450	47	35	56	63	-10		CN**1204**	
A25R-PCLNR/L12	*	●	25	200	24	17	40	32	-12		CN**1204**	
A32U-PCLNR/L12	*	○	32	350	30	22	50	44	-10		CN**1204**	
A32S-PCLNR/L12	*	●	32	250	31	22	50	44	-10		CN**1204**	
A40V-PCLNR/L12	*	○	40	400	37	27	55	54	-10		CN**1204**	
A50W-PCLNR/L12	*	●	50	450	47	35	56	63	-10		CN**1204**	
S50S-PCLNR/L19	○	○	50	250	47	35	63	63	-10		CN**1906**	
S50W-PCLNR/L19	●	○	50	450	47	35	63	63	-10		CN**1906**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

CN** Стальная расточная оправка

Запасные части

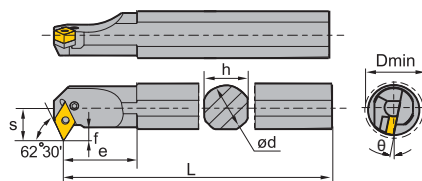
	Пластина	CN**0903**	CN**1204**	CN**1204**	CN**1906**
	Ød	16-25	25	32-50	50
	Зажимной рычаг	L3C	L4A	L4A	L6
	Винт	LEM5×9B (4,0 Nm)			
	Винт			LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)
	Винт		LEM6×13,4A (7,0 Nm)		
	Штифт (подкл. пласт)			SP4	SP6
	Подкладная пластина				C19AP
	Подкладная пластина			C12APB	
	Ключ		WH25L	WH25L	WH40L
	Ключ	WT09IP			

Пластина

						
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A55	A57	A59	A65	A74	A73	A210

DN** Стальная расточная оправка Р-Зажим

PDSNR/L Kr: 62°30'



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]								Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S32R-PDSNR/L15-3	○	○	32	200	30	22	45	8,5	40	-11		DN**1504**
S40V-PDSNR/L15-3	●		40	400	37	27	43	9,4	50	-11		DN**1504**
A32S-PDSNR/L15-3	*	○	○	32	250	31	22	45	8,5	40	-11	DN**1504**
S32R-PDSNR/L15	●	●	32	200	30	22	45	8,5	40	-11		DN**1506**
S32U-PDSNR/L15	●	●	32	350	30	22	45	8,5	40	-11		DN**1506**
S40S-PDSNR/L15	○	○	40	250	37	27	43	9,4	50	-11		DN**1506**
S40V-PDSNR/L15	○	○	40	400	37	27	43	9,4	50	-11		DN**1506**
A25S-PDSNR/L15	*	○		25	250	23	22	45	10,5	32	-11	DN**1506**
A32S-PDSNR/L15	*	●	32	250	31	22	45	8,5	40	-11		DN**1506**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	DN**1504**	DN**1506**	DN**1506**
	ød	32-40	25-50	32-50
	Зажимной рычаг	L4	L4B	L4B
	Винт	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)
	Штифт (подкл. пласт)	SP4	SP4	SP4
	Подкладная пластина	D15AP	D15AP	D15AP
	Ключ	WH30L	WH30L	WH30L

Пластина

Wiper A75	Чистовая A77	Получист. обраб. A77	Черновая обраб. A87	Обраб. чугуна A88	PCBN/PCD A211

Системный код > A368

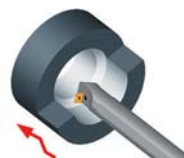
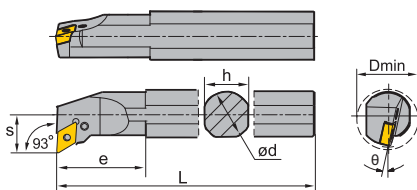
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

DN** Стальная расточная оправка Р-Зажим

PDUNR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S20Q-PDUNR/L11		●	○	20	180	18	13	30	25	-16	DN**1104**
S20S-PDUNR/L11		●	●	20	250	18	13	30	25	-16	DN**1104**
S25Q-PDUNR/L11		●	●	25	180	23	17	35	32	-13	DN**1104**
S25T-PDUNR/L11		●	●	25	300	23	17	35	32	-13	DN**1104**
S32R-PDUNR/L11		○	○	32	200	30	22	40	40	-16	DN**1104**
S32U-PDUNR/L11		●	●	32	350	30	22	40	40	-16	DN**1104**
A25R-PDUNR/L11	*	●		25	200	24	17	35	32	-13	DN**1104**
S32R-PDUNR/L15-3		○	○	32	200	30	22	50	40	-16	DN**1504**
S32U-PDUNR/L15-3		●	●	32	350	30	22	50	40	-16	DN**1504**
S40S-PDUNR/L15-3		○	○	40	250	37	27	50	50	-11	DN**1504**
S40V-PDUNR/L15-3		●	●	40	400	37	27	50	50	-11	DN**1504**
A32S-PDUNR/L15-3	*	●	●	32	250	31	22	50	40	-16	DN**1504**
S32R-PDUNR/L15		○	○	32	200	30	22	50	40	-16	DN**1506**
S32U-PDUNR/L15		●	●	32	350	30	22	50	40	-16	DN**1506**
S40S-PDUNR/L15		○	○	40	250	37	27	50	50	-11	DN**1506**
S40V-PDUNR/L15		●	●	40	400	37	27	50	50	-11	DN**1506**
S50V-PDUNR/L15		○	○	50	400	47	32	50	60	-11	DN**1506**
A32U-PDUNR/L15	*	○	○	32	350	30	22	50	40	-16	DN**1506**
A32S-PDUNR/L15	*	●	●	32	250	31	22	50	40	-16	DN**1506**
A40V-PDUNR/L15	*	○	○	40	400	37	27	50	50	-11	DN**1506**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

DN** Стальная расточная оправка

Запасные части

	Пластина	DN**1104**	DN**1104**	DN**1504**	DN**1506**	DN**1506**
	ød	20-25	32	32-40	32-50	32-40
	Зажимной рычаг	L3D	L3	L4	L4B	L4B
	Винт	LEM5×12B (4,0 Nm)	LEM6×17 (7,0 Nm)			
	Винт			LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)
	Штифт (подкл. пласт)		SP3	SP4	SP4	SP4
	Подкладная пластина		D11AP	D15AP	D15AP	D15AP
	Ключ		WH25L	WH30L	WH30L	WH30L
	Ключ	WT09IP				

Пластина

					
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A75	A77	A77	A87	A88	A211

Системный код > A368

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

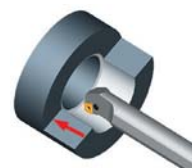
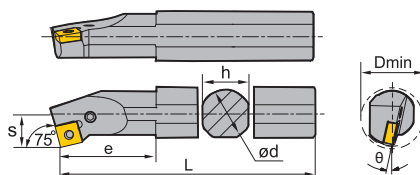
Режимы резания > A414

SN** Стальная расточная оправка Р-Зажим

PSKNR/L Kr: 75°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S25Q-PSKNR/L12		○	●	25	180	23	17	42	32	-12	SN**1204**
S25T-PSKNR/L12		●	○	25	300	23	17	42	32	-12	SN**1204**
S32R-PSKNR/L12		○	○	32	200	30	22	45	44	-10	SN**1204**
S32U-PSKNR/L12		●	●	32	350	30	22	45	44	-10	SN**1204**
S40S-PSKNR/L12		○	○	40	250	37	27	50	54	-10	SN**1204**
S40V-PSKNR/L12		●	○	40	400	37	27	50	54	-10	SN**1204**
A25R-PSKNR/L12	*	●	●	25	200	24	17	42	32	-12	SN**1204**
A32S-PSKNR/L12	*	●	●	32	250	31	22	50	44	-12	SN**1204**

● Со склада ○ На заказ

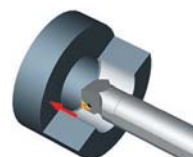
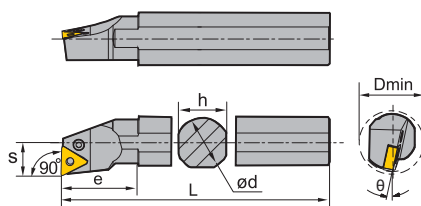
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	SN**1204**	SN**1204**
	ød	25	32-40
	Зажимной рычаг	L4A	L4
	Винт		LEM8×21 (10,2 Nm)
	Винт	LEM6×13,4A (7,0 Nm)	
	Штифт (подкл. пласт)		SP4
	Подкладная пластина		S12APB
	Ключ	WH25L	WH30L

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A94	A94	A99	A109	A106	A193

TN** Стальная расточная оправка P-Зажим

PTFNR/L Kr: 90°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S16M-PTFNR/L11		○	○	16	150	15	11	28	20	-14	TN**1103**
S16R-PTFNR/L11		●	●	16	200	15	11	28	20	-14	TN**1103**
S20Q-PTFNR/L11		●	●	20	180	18	13	31	25	-12	TN**1103**
S20S-PTFNR/L11		●	●	20	250	18	13	31	25	-12	TN**1103**
S25Q-PTFNR/L11		○	○	25	180	23	17	35	32	-10	TN**1103**
S25T-PTFNR/L11		○		25	300	23	17	35	32	-10	TN**1103**
S25Q-PTFNR/L16		○	○	25	180	23	17	42	32	-12	TN**1604**
S25T-PTFNR/L16		●	●	25	300	23	17	42	32	-12	TN**1604**
S32R-PTFNR/L16		○	○	32	200	30	22	50	44	-10	TN**1604**
S32U-PTFNR/L16		●	●	32	350	30	22	50	44	-10	TN**1604**
S40S-PTFNR/L16		○	○	40	250	37	27	55	54	-10	TN**1604**
S40V-PTFNR/L16		●	●	40	400	37	27	55	54	-10	TN**1604**
A25R-PTFNR/L16	*	●	○	25	200	24	17	40	32	-12	TN**1604**
A32S-PTFNR/L16	*	●	●	32	250	31	22	50	44	-10	TN**1604**
S40V-PTFNR/L22		●	○	40	400	37	27	55	54	-10	TN**2204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части					
	Пластина	TN**1103**	TN**1604**	TN**1604**	TN**2204**
	ød	16-25	25	32-40	40
	Зажимной рычаг	L2	L3B	L3	L4
	Винт	LEM5×9B (4,0 Nm)	LEM5×12B (4,0 Nm)	LEM6×17 (7,0 Nm)	
	Винт				LEM8×21 (10,2 Nm)
	Штифт (подкл. пласт)			SP3	SP4
	Подкладная пластина				T22AP
	Подкладная пластина			T16APB	
	Ключ		WH20L	WH25L	WH30L
	Ключ	WT09IP			

TN** Стальная расточная оправка

Пластина					
					
Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A110	A112	A113	A115	A121	A194

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A368

Выбор сплавов > A46

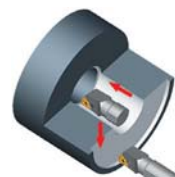
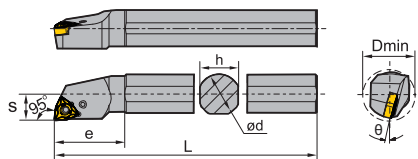
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414



WN** Стальная расточная оправка Р-Зажим

PWLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ		
S16M-PWLNR/L06		●	●	16	150	15	11	25	20	-13	WN**0604**	
S16R-PWLNR/L06		○	○	16	200	15	11	25	20	-13	WN**0604**	
S20Q-PWLNR/L06		●	●	20	180	18	13	35	25	-13	WN**0604**	
S20S-PWLNR/L06		●	○	20	250	18	13	35	25	-13	WN**0604**	
S25Q-PWLNR/L06		○	○	25	180	23	17	35	32	-13	WN**0604**	
S25R-PWLNR/L06		●		25	200	23	17	35	32	-13	WN**0604**	
S25T-PWLNR/L06		○		25	300	23	17	35	32	-13	WN**0604**	
A16M-PWLNR/L06	*	○	○	16	150	15	11	25	20	-13	WN**0604**	
A25R-PWLNR/L06	*	○		25	200	23	17	45	32	-13	WN**0604**	
S20Q-PWLNR/L08		●	●	20	180	18	13	32	25	-13	WN**0804**	
S20S-PWLNR/L08		●		20	250	18	13	32	25	-13	WN**0804**	
S25Q-PWLNR/L08		●	○	25	180	23	17	45	32	-13	WN**0804**	
S25R-PWLNR/L08		●	●	25	200	23	17	27	32	-13	WN**0804**	
S25T-PWLNR/L08		●	●	25	300	23	17	45	32	-13	WN**0804**	
S32R-PWLNR/L08		●	●	32	200	30	22	50	40	-15	WN**0804**	
S32U-PWLNR/L08		●	●	32	350	30	22	50	40	-15	WN**0804**	
S40U-PWLNR/L08		○	○	40	350	37	27	60	50	-15	WN**0804**	
S50U-PWLNR/L08		○		50	350	47	35	50	63	-15	WN**0804**	
S50W-PWLNR/L08		○	○	50	450	47	35	50	63	-15	WN**0804**	
A25R-PWLNR/L08	*	○	●	25	200	23	17	45	32	-13	WN**0804**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	WSP	WN**0604**	WN**0804**	WN**0804**
	ød	16-25	20-25	32-50
	Зажимной рычаг	L3B	L4A	L4
	Винт	LEM5×12B (4,0 Nm)	LEM6×13,4A (7,0 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)
	Штифт (подклипласт)			SP4
	Подкладная пластина			W08AP
	Ключ		WH25L	WH30L
	Ключ	WT09IP		

Пластина

Wiper	Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A128	A129	A129	A131	A134	A133	A196

Системный код > A368

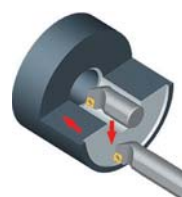
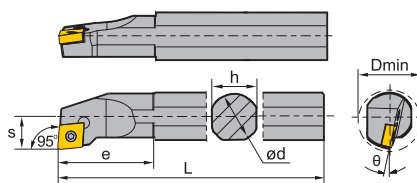
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

CC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SCLCR/L Kr: 95°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S06H-SCLCR/L06		○		8	100	7,3	4,5	25	9	-15	CC**0602**
S08H-SCLCR/L06			○	8	100	7	5	14	10	-15	CC**0602**
S08K-SCLCR/L06		●	●	8	125	7	5	14	10	-15	CC**0602**
S10K-SCLCR/L06		●	●	10	125	7	5	14	10	-15	CC**0602**
S10M-SCLCR/L06		●	●	10	150	9	6	14	12	-13	CC**0602**
S12M-SCLCR/L06		●	●	12	150	11	9	25	16	-10	CC**0602**
A08F-SCLCR/L06	*	●	●	8	80	7,5	5	14	10	-15	CC**0602**
A10H-SCLCR/L06	*	●	●	10	100	9,5	6	14	12	-13	CC**0602**
A12K-SCLCR/L06	*	●	●	12	125	11,5	9	25	16	-10	CC**0602**
A16R-SCLCR/L06	*	○		16	200	15,5	10	26	18	-8	CC**0602**
S12M-SCLCR/L09		●	●	12	150	11	9	25	16	-10	CC**09T3**
S16M-SCLCR/L09		●	○	16	150	15	11	32,5	20	-12	CC**09T3**
S16Q-SCLCR/L09		●	●	16	180	15	11	32,5	20	-12	CC**09T3**
S16R-SCLCR/L09		●	●	16	200	15	11	32,5	20	-12	CC**09T3**
S20Q-SCLCR/L09		●	●	20	180	18	13	38	25	-8	CC**09T3**
S20R-SCLCR/L09		●		20	200	18	13	38	25	-8	CC**09T3**
S20S-SCLCR/L09		●	●	20	250	18	13	38	25	-8	CC**09T3**
S25Q-SCLCR/L09		●	○	25	180	23	17	45	32	-6	CC**09T3**
S25T-SCLCR/L09		●	●	25	300	23	17	45	32	-6	CC**09T3**
A12K-SCLCR/L09	*	●	●	12	125	11,5	9	25	16	-10	CC**09T3**
A16M-SCLCR/L09	*	●	●	16	150	15,5	11	32,5	20	-12	CC**09T3**
A20Q-SCLCR/L09	*	●	●	20	180	19	13	38	25	-8	CC**09T3**
A25R-SCLCR/L09	*	●	●	25	200	24	17	45	32	-6	CC**09T3**
S25Q-SCLCR/L12		●	○	25	180	23	17	45	32	-6	CC**1204**
S25T-SCLCR/L12		●	●	25	300	23	17	45	32	-6	CC**1204**
S32R-SCLCR/L12		●	●	32	200	30	22	50	40	-10	CC**1204**
S32U-SCLCR/L12		●	●	32	350	30	22	50	40	-10	CC**1204**
S40S-SCLCR/L12		○		40	250	37	27	60	50	-8	CC**1204**
S40V-SCLCR/L12		●	●	40	400	37	27	60	50	-8	CC**1204**
A25R-SCLCR/L12	*	●	●	25	200	24	17	45	32	-6	CC**1204**
A32T-SCLCR/L12	*	○		32	300	30	22		40	-10	CC**1204**
A32S-SCLCR/L12	*	●	●	32	250	31	22	50	40	-10	CC**1204**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

CC** Стальная расточная оправка

Запасные части								
	Пластина	CC**0602**	CC**0602**	CC**09T3**	CC**09T3**	CC**09T3**	CC**1204**	CC**1204**
	ød	6-16	8-16	12-20	16-25	25	25	32-40
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)		
	Винт						I60M4×11X (3,4 Nm)	I60M4×11X (3,4 Nm)
	Винт (подкл. пласт)							SM6×10XA
	Подкладная пластина							C12BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)							WH40L

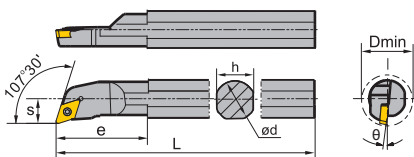
Пластина					
					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A142	A146	A148	A149	A148	A213

DC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SDQCR/L Kr: 107°30'



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S10K-SDQCR/L07		○	○	10	125	9	7	20	13	-8	DC**0702**
S10M-SDQCR/L07		●	●	10	150	9	7	20	13	-8	DC**0702**
S12M-SDQCR/L07		●	●	12	150	11	9	22	16	-8	DC**0702**
S16M-SDQCR/L07		○	●	16	150	15	11	27	20	-6	DC**0702**
S16Q-SDQCR/L07		●	●	16	180	15	11	27	20	-6	DC**0702**
S16R-SDQCR/L07		●	●	16	200	15	11	27	20	-6	DC**0702**
A10H-SDQCR/L07	*	●	●	10	100	9,5	7	20	13	-8	DC**0702**
A12K-SDQCR/L07	*	●	●	12	125	11,5	9	22	16	-8	DC**0702**
A16R-SDQCR/L07	*	○		16	200	15	11	27	20	-6	DC**0702**
S16Q-SDQCR/L11		●	●	16	180	15	11	27	20	-6	DC**11T3**
S20Q-SDQCR/L11		●	○	20	180	18	13	32	25	-6	DC**11T3**
S20S-SDQCR/L11		●	●	20	250	18	13	32	25	-6	DC**11T3**
S25Q-SDQCR/L11		●	○	25	180	23	17	32	32	-6	DC**11T3**
S25T-SDQCR/L11		●	●	25	300	23	17	32	32	-6	DC**11T3**
S32T-SDQCR/L11			○	32	300	30	22	60	40	-6	DC**11T3**
A16M-SDQCR/L11	*	●	●	16	150	15,5	11	27	20	-6	DC**11T3**
A20Q-SDQCR/L11	*	●	●	20	180	19	13	32	25	-6	DC**11T3**
A25R-SDQCR/L11	*	●	●	25	200	24	17	32	32	-6	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

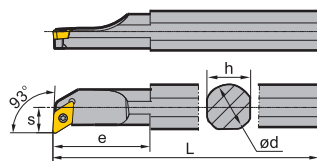
	Пластина	DC**0702**	DC**0702**	DC**11T3**	DC**11T3**	DC**11T3**
	ød	10	12-16	16-20	20	25-32
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP

Пластина

Чистовая A155	Получист. обраб. A156	Черновая обраб. A158	Для алюминия A158	Обраб. чугуна A158	PCBN/PCD A217

DC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SDUCR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S10K-SDUCR/L07	•	•	10	125	9	7	11,76	13	-6		DC**0702**
S10M-SDUCR/L07	•	•	10	150	9	7	-	13	-8		DC**0702**
S12M-SDUCR/L07	•	•	12	150	11	9	22	16	-8		DC**0702**
S16M-SDUCR/L07	•	•	16	150	15	11	27	20	-6		DC**0702**
S16Q-SDUCR/L07	○	○	16	180	15	11	27,5	20	-6		DC**0702**
S16R-SDUCR/L07	•	•	16	200	15	11	27	20	-6		DC**0702**
S20R-SDUCR/L07	○	○	20	200	18	9	40	25	-6		DC**0702**
A10H-SDUCR/L07	*	•	•	10	100	9,5	7	-	13	-8	DC**0702**
A12K-SDUCR/L07	*	•	•	12	125	11,5	9	22	16	-8	DC**0702**
A16M-SDUCR/L07	*	•	•	16	150	15,5	11	27	20	-6	DC**0702**
S20Q-SDUCR/L11	•	•	20	180	18	13	40	25	-6		DC**11T3**
S20S-SDUCR/L11	•	•	20	250	18	13	40	25	-6		DC**11T3**
S25Q-SDUCR/L11	•	○	25	180	23	17	46	32	-6		DC**11T3**
S25T-SDUCR/L11	•	•	25	300	23	17	46	32	-6		DC**11T3**
A16R-SDUCR/L11	*	○	16	200	15	14,5	27	23	-6		DC**11T3**
A20Q-SDUCR/L11	*	•	•	20	180	19	13	40	25	-6	DC**11T3**
A25R-SDUCR/L11	*	•	•	25	200	24	17	46	32	-6	DC**11T3**
A32S-SDUCR/L11	*	○	32	250	30	22	50,5	40	-6		DC**11T3**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	DC**0702**	DC**11T3**
		10-20	16-32
	Винт	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Ключ	WT07IP	WT15IP

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

Системный код > A368

Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

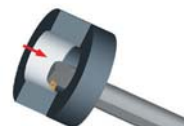
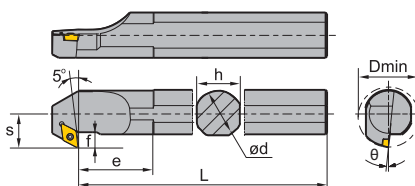
Режимы резания > A414

DC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SDZCR/L Kr: 85°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]								Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S25Q-SDZCR/L11	•	•	25	180	23	17	30	6,9	32	-6		DC**11T3**
S25T-SDZCR/L11	•	•	25	300	23	17	30	6,9	32	-6		DC**11T3**
S32R-SDZCR/L11	○		32	200	30	22	39	8,4	40	-6		DC**11T3**
S32U-SDZCR/L11	•	•	32	350	30	22	39	8,4	40	-6		DC**11T3**
S40S-SDZCR/L11	○	•	40	250	37	27	47	9,4	50	-4		DC**11T3**
S40V-SDZCR/L11	•	•	40	400	37	27	47	9,4	50	-4		DC**11T3**
A25R-SDZCR/L11	*	•	•	25	200	24	17	30	4,5	32	-6	DC**11T3**
A32S-SDZCR/L11	*	•	•	32	250	31	22	39	6	40	-6	DC**11T3**

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

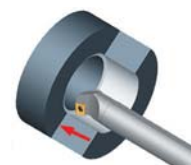
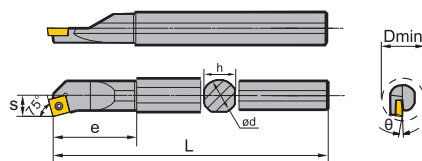
	Пластина ød	DC**11T3** 25	DC**11T3** 32-40
	Винт	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA
	Подкладная пластина		D11BS
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L

Пластина

Чистовая A155	Получист. обраб. A156	Черновая обраб. A158	Для алюминия A158	Обраб. чугуна A158	PCBN/PCD A217

SC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SSKCR/L Kr: 75°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ		
S12M-SSKCR/L09	●			12	150	11	9	26	16	-10	SC**09T3**	
S16M-SSKCR/L09	○	○		16	150	15	11	32,5	20	-11	SC**09T3**	
S16R-SSKCR/L09	○	○		16	200	15	11	32,5	20	-11	SC**09T3**	
S20Q-SSKCR/L09	○			20	180	18	13	34,5	25	-6	SC**09T3**	
S20S-SSKCR/L09	●			20	250	18	13	34,5	25	-6	SC**09T3**	
A12K-SSKCR/L09	*	●	○	12	125	11	9	26	16	-10	SC**09T3**	
A16M-SSKCR/L09	*	●		16	150	15	11	32,5	20	-11	SC**09T3**	
A20Q-SSKCR/L09	*	●	○	20	180	19	13	34,5	25	-6	SC**09T3**	
S25Q-SSKCR/L12	○			25	180	23	17	36,3	32	-8	SC**1204**	
S25T-SSKCR/L12	●			25	300	23	17	36,3	32	-8	SC**1204**	
S32R-SSKCR/L12			○	32	200	30	22	43,5	40	-10	SC**1204**	
S32U-SSKCR/L12	●			32	350	30	22	43,5	40	-10	SC**1204**	
A25R-SSKCR/L12	*	●		25	200	24	17	41,3	32	-8	SC**1204**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	SC**09T3**	SC**1204**	SC**1204**
	ød	12-20	25	32
	Винт	I60M3,5×8 (2,7 Nm)		
	Винт		I60M4×11X (3,4 Nm)	I60M4×11X (3,4 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM6×10XA
	Подкладная пластина			S12BS
	Ключ (для винта)	WT15IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH40L

SC** Стальная расточная оправка

Пластина			
			
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия
A163	A164	A165	A165

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A368

Выбор сплавов > A46

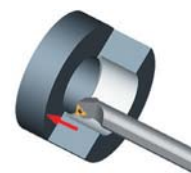
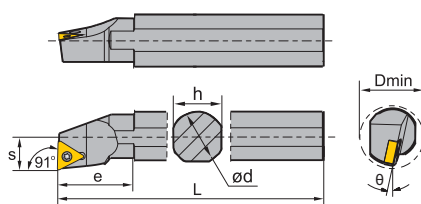
Техническая информация > A607

Режимы резания > A414



ТС** Стальная расточная оправка S-Зажим

STFCR/L Kr: 91°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S12M-STFCR/L11		●	●	12	150	11	9	30	16	-10	ТС**1102**
S16M-STFCR/L11		○	●	16	150	15	11	35	20	-6	ТС**1102**
S16R-STFCR/L11		●	●	16	200	15	11	35	20	-6	ТС**1102**
S20Q-STFCR/L11		○		20	180	18	13	36	25	-3	ТС**1102**
S20S-STFCR/L11		●	●	20	250	18	13	36	25	-3	ТС**1102**
A12K-STFCR/L11	*	●	●	12	125	11,5	9	26	16	-10	ТС**1102**
A16M-STFCR/L11	*	●	●	16	150	15,5	11	30	20	-6	ТС**1102**
A20Q-STFCR/L11	*	●	●	20	180	19	13	36	25	-3	ТС**1102**
S25Q-STFCR/L16		●	○	25	180	23	17	49	32	-6	ТС**16T3**
S25T-STFCR/L16		●	●	25	300	23	17	49	32	-6	ТС**16T3**
S32R-STFCR/L16		●	●	32	200	30	22	50	40	-10	ТС**16T3**
S32U-STFCR/L16		●	●	32	350	30	22	50	40	-10	ТС**16T3**
S40S-STFCR/L16		○	○	40	250	37	27	60	50	-8	ТС**16T3**
S40V-STFCR/L16		●	●	40	400	37	27	60	50	-8	ТС**16T3**
A25R-STFCR/L16	*	●	●	25	200	24	17	45	32	-6	ТС**16T3**
A32S-STFCR/L16	*	●	○	32	250	31	22	49	40	-10	ТС**16T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	ТС**1102**	ТС**16T3**	ТС**16T3**
	ød	12-20	25	32-40
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8.65XA
	Подкладная пластина			T16BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

ТС** Стальная расточная оправка

Пластина					
					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A170	A171	A172	A174	A172	A220

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A368

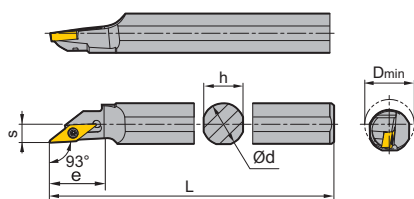
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

VC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SVJCR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						Пластины
		R	L	ød	h	s	e	D _{min}	θ	
S16R-SVJCR/L11	●	●		16	15	14,5	25	19	-4	VC**1103**
S20K-SVJCR/L11	○	○		20	18	20,5	37	25	-3	VC**1103**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VC**1103**
	ød	16-20
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ	WT07IP

Пластина

Чистовая	Для алюминия	PCBN/PCD
A186	A184	A227

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

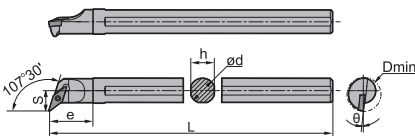
Указатель

VC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SVQCR/L Kr: 107°30'



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S16Q-SVQCR/L11	●	●		16	180	15	13	28	22	-6	VC**1103**
S20R-SVQCR/L11	●	○		20	200	18	15	32	26	-4	VC**1103**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

Пластина		VC**1103**
ød		16-20
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP

Пластина

Чистовая	Для алюминия	PCBN/PCD
A186	A184	A226

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

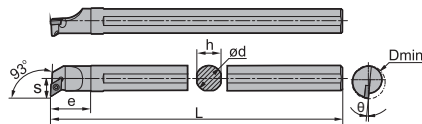
Техническая информация

E

Указатель

VC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SVUCR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S16Q-SVUCR/L11	● ○			16	180	15	15	25	24	-6	VC**1103**
S20R-SVUCR/L11	● ●			20	200	18	17	30	28	-4	VC**1103**
S25S-SVUCR/L16	○			25	250	23	19	50	32	-6	VC**1604**
S40U-SVUCR/L16			○	40	350	37	27	56	50	-8	VC**1604**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VC**1103**	VC**1604**	VC**1604**
	ød	16-20	25	40
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8,65XA (4,0 Nm)
	Подкладная пластина			V16BSC
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

Пластина

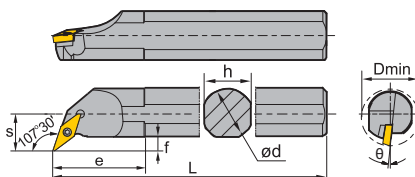
Чистовая	Получист. обраб.	Для алюминия	PCBN/PCD
A186	A187	A184	A226

VB** Стальная расточная оправка S-Зажим

SVQBR/L Kr: 107°30'



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]								Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S32R-SVQBR/L16	●	●	32	200	30	22	56	8,4	40	-8		VB**1604**
S32U-SVQBR/L16	●	●	32	350	30	22	56	8,4	40	-8		VB**1604**
S40V-SVQBR/L16	●	●	40	400	37	27	64	9,4	50	-8		VB**1604**
A32S-SVQBR/L16	*	○	○	32	250	31	22	56	8,4	40	-8	VB**1604**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

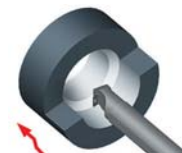
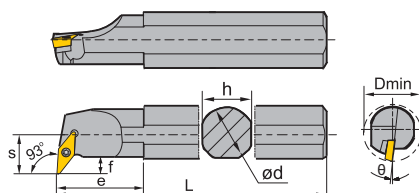
	Пластина	VB**1604**
	ød	32-40
	Винт	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)	SM5×8.65XA
	Подкладная пластина	V16BS
	Ключ (для винта)	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)	WH35L

Пластина

Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	PCBN/PCD
A177	A180	A181	A224

VB** Стальная расточная оправка S-Зажим

SVUBR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]								Пластины	
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ		
S20R-SVUBR/L1103		○	○	20	200	18	17	30	6	28	-6	VB**1103**	
S25T-SVUBR/L16		○	○	25	300	24	18	30	6,5	33	-8	VB**1604**	
S32R-SVUBR/L16		●	○	32	200	30	22	49	8,4	40	-8	VB**1604**	
S32U-SVUBR/L16		●	●	32	350	30	22	49	8,4	40	-8	VB**1604**	
S40S-SVUBR/L16		●	○	40	250	37	27	56,5	9,4	50	-8	VB**1604**	
S40V-SVUBR/L16		●	●	40	400	37	27	56,5	9,4	50	-8	VB**1604**	
A32S-SVUBR/L16	*	●	●	32	250	31	22	49	8,4	40	-8	VB**1604**	
A40V-SVUBR/L16	*	●	●	40	400	37	27	56,5	9,4	50	-8	VB**1604**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VB**1103**	VB**1604**
	ød	16-20	20-50
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)		SM5×8.65XA
	Подкладная пластина		V16BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)		WH35L

Пластина

Чистовая A177	Получист. обраб. A180	Черновая обраб. A181	PCBN/PCD A224

Системный код > A368

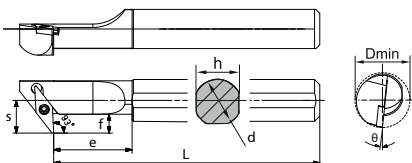
Выбор сплавов > A46

Техническая информация > A607

Режимы резания > A414

VB** Стальная расточная оправка S-Зажим

SVXBR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]								Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S16P-SVXBR/L1102-KR93	○	○		16	170	15	12,5	30	7,2	21	-8	VB**1102**
S16P-SVXBR/L11-KR93	○	○		16	170	15	12,5	30	7,2	21	-8	VB**1103**
S20R-SVXBR/L11-KR93	○	○		20	187	20	13	22	5,7	25	-8	VB**1103**
S25S-SVXBR/L16-KR93	○	○		25	235	25	19	26	10,2	32	-8	VB**1604**
S32T-SVXBR/L16-KR93	○	○		32	280	32	22	80	11,7	40	-8	VB**1604**
S40M-SVXBR/L16-KR93	○	○		40	130	40	27	40	14,3	50	-8	VB**1604**
S40U-SVXBR/L16-KR93	○	○		40	330	40	27	90	14,3	50	-8	VB**1604**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

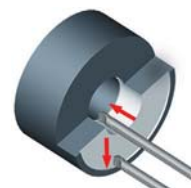
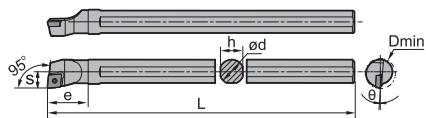
	Пластина	VB**1102**	VB**1103**	VB**1604**
	ød	16-20	16-20	25-40
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Винт (подкл. пласт)			SM5×8,65XA (4,0 Nm)
	Подкладная пластина			V16BS
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP
	Ключ (подкл. пласт)			WH35L

Пластина

			
Чистовая A177	Получист. обраб. A180	Черновая обраб. A181	PCBN/PCD A224

CP** Стальная расточная оправка S-Зажим

SCLPR/L Kr: 95°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ		
S10K-SCLPR/L06	•	•	10	125	9	6	17	12	-7	-7	CP**0602**	
S12M-SCLPR/L06	•	•	12	150	11	8	20	16	-4	-4	CP**0602**	
S16Q-SCLPR/L09	•	•	16	180	15	10	29	20	-4	-4	CP**09T3**	
S20R-SCLPR/L09	○		20	200	18	13	35	25	-4	-4	CP**09T3**	

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

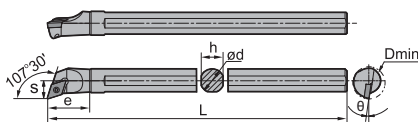
	Пластина	CP**0602**	CP**09T3**
	ød	10-12	20-25
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP

Пластина

		
Чистовая	Получист. обраб.	Обраб. чугуна
A151	A151	A151

DP** Стальная расточная оправка S-Зажим

SDQPR/L Kr: 107°30'



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S10K-SDQPR/L07	●	●	10	125	9	7	20	13	-8		DP**0702**
S12M-SDQPR/L07	●	●	12	150	11	9	22	16	-8		DP**0702**
S16Q-SDQPR/L07	●		16	180	15	11	27	20	-6		DP**0702**
S16Q-SDQPR/L11	●	●	16	180	15	11	32	20	-6		DP**11T3**
S20R-SDQPR/L11	○	○	20	200	18	13	33	25	-6		DP**11T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	DP**0702**	DP**0702**	DP**11T3**
	ød	10-12	16	16-20
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP

Пластина

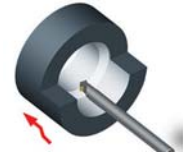
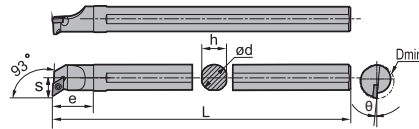


Чистовая

A160

DP** Стальная расточная оправка S-Зажим

SDUPR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ		
S10K-SDUPR/L07	•	•	10	125	9	9	18	15	-8		DP**0702**	
S12M-SDUPR/L07	•	•	12	150	11	9	19	16	-8		DP**0702**	
S16Q-SDUPR/L07	•	•	16	180	15	11	25	20	-6		DP**0702**	

• Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	DP**0702**	DP**0702**
	ød	10-12	16
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP

Пластина



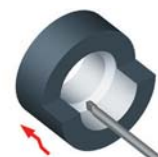
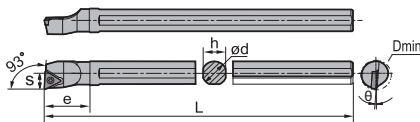
Чистовая
A160

ТР** Стальная расточная оправка S-Зажим

STUPR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S10K-STUPR/L09	●	●	10	125	9	6	20	12	-6	-	ТР**0902**
S12M-STUPR/L09	●	●	12	150	11	8	22	16	-4	-	ТР**0902**
S12M-STUPR/L11	●	●	12	150	11	8	25	16	-4	-	ТР**1103**
S16Q-STUPR/L11	●	●	16	180	15	10	27	20	-3	-	ТР**1103**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	ТР**0902**	ТР**1103**
	ød	10-12	12-16
	Винт	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ	WT07IP	WT07IP

Пластина

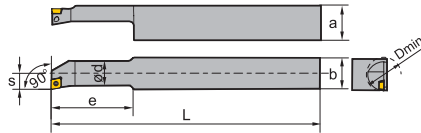


Чистовая

A176

CC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SCFCR/L Kr: 90°



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	ød	a	b	L	s	e	D _{min}	
S10M-SCFCR/L06S25	●			10	27	25	150	7	30	13	CC**0602**
S12P-SCFCR/L06S25	●			12	27	25	170	9	35	16	CC**0602**
S16Q-SCFCR/L09S25	●	○		16	27	25	180	11	40	20	CC**09T3**
S20R-SCFCR/L09S25	○			20	27	25	200	13	45	25	CC**09T3**
S25R-SCFCR/L12S25	●	●		25	27	25	200	17	50	32	CC**1204**

● Со склада ○ На заказ

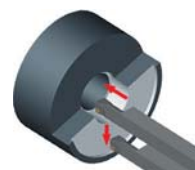
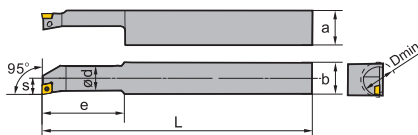
* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина	CC**0602**	CC**09T3**	CC**1204**
	ød	10-12	16-20	25
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)
	Ключ	WT07IP	WT15IP	WT20IP

Пластина					
					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A142	A146	A148	A149	A148	A213

CC** Стальная расточная оправка S-Зажим

SCLCR Kr: 95°



Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]							Пластины
			ød	a	b	L	s	e	D _{min}	
S10M-SCLCR06S20	○	○	10	22	20	150	7	30	13	CC**0602**
S12P-SCLCR06S20	○	○	12	22	20	170	9	35	16	CC**0602**
S16Q-SCLCR09S20	●	●	16	22	20	180	11	40	20	CC**09T3**
S20R-SCLCR09S20	●	●	20	22	20	200	13	60	25	CC**09T3**

● Со склада ○ На заказ

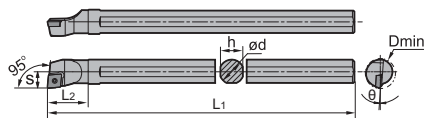
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	CC**0602**	CC**09T3**
	ød	10-12	16-20
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Ключ	WT07IP	WT15IP

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A142	A146	A148	A149	A148	A213

CP** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SCLPR/L Kr: 95°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C10M-SCLPR/L06		●	●	12	10	9	6	150	17	7	CP**0602**
C12Q-SCLPR/L06		●	○	16	12	11	8	180	20	4	CP**0602**
C16R-SCLPR/L09		●	●	20	16	15	10	200	29	4	CP**09T3**
E16R-SCLPR/L09	*	○	○	19	16	15,5	10	200	-	-2	CP**09T3**
C20S-SCLPR/L09		●	○	25	20	18	13	250	35	4	CP**09T3**
E20S-SCLPR/L09	*	○		24	20	19,5	13	250	-	-2	CP**09T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	CP**0602**	CP**09T3**
	ød	10-12	16-20
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP

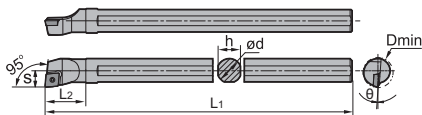
Пластина		
Чистовая	Получист. обраб.	Обраб. чугуна
A151	A151	A151

CC** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SCLCR/L Kr: 95°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E08K-SCLCR/L06-09	*	●	●	9	8	7,5	5	125	-	-12	CC**0602**
E08K-SCLCR/L06-10	*	●	●	10	8	7,5	6	125	-	-12	CC**0602**
C10M-SCLCR/L06		●	●	12	10	9	6	150	17	-13	CC**0602**
E10M-SCLCR/L06	*	●	●	12	10	9,5	7	150	-	-10	CC**0602**
C12Q-SCLCR/L06		●		16	12	11	9	180	20	-10	CC**0602**
E12Q-SCLCR/L06	*	●	●	15	12	11,5	9	180	-	-10	CC**0602**
E16R-SCLCR/L06	*	●	●	18	16	15,5	10	200	-	-8	CC**0602**
E12Q-SCLCR/L09	*	●	●	15	12	11,5	9	180	-	-9	CC**09T3**
E16R-SCLCR/L09	*	●	●	18	16	15,5	10	200	-	-10	CC**09T3**
E20S-SCLCR/L09	*	●	●	24	20	19,5	13	250	-	-8	CC**09T3**
E25T-SCLCR/L09	*	●	●	31	25	24	17	300	-	-6	CC**09T3**

● Со склада ○ На заказ

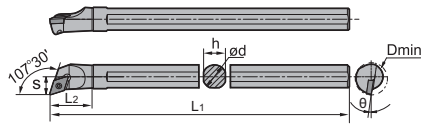
* С каналами под СОЖ

Запасные части					
	Пластина	CC**0602**	CC**0602**	CC**09T3**	CC**09T3**
	ød	8-16	6-16	12	16-25
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP	WT15IP

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A142	A146	A148	A149	A148	A213

DP** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SDQPR/L Kr: 107°30'



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C10M-SDQPR/L07	●	●	13	10	9	7	150	20	8		DP**0702
C12Q-SDQPR/L07	○	●	16	12	11	9	180	22	8		DP**0702
C16R-SDQPR/L07	○	○	20	16	15	11	200	27	6		DP**0702
C16R-SDQPR/L11	○	○	20	16	15	11	200	32	6		DP**11T3**
C20S-SDQPR/L11	●	○	25	20	18	13	250	33	6		DP**11T3**

● Со склада ○ На заказ
* С каналами под СОЖ

Запасные части				
	Пластина	DP**0702	DP**0702	DP**11T3**
	ød	10-12	16	16-20
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP

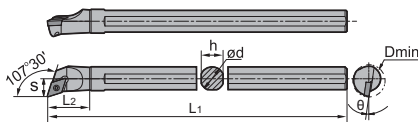
Пластина
Чистовая
A160

DC** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SDQCR/L Kr: 107°30'



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E08K-SDQCR/L07	*	●	●	11	8	7,5	6,5	125	-	-12	DC**0702**
E10M-SDQCR/L07	*	●	●	12	10	9,5	7	150	21,5-	-10	DC**0702**
E12Q-SDQCR/L07	*	●	●	15	12	11,5	9	180	-	-10	DC**0702**
E16R-SDQCR/L07	*	●	○	18	16	15,5	10	200	-27	-6	DC**0702**
E20S-SDQCR/L07	*	●	○	24	20	19,5	13	250	-33	-4	DC**0702**
E16R-SDQCR/L11	*	●	●	18	16	15,5	10	200	-	-8	DC**11T3**
E20S-SDQCR/L11	*	●	○	24	20	19,5	13	250	-	-8	DC**11T3**
E25T-SDQCR/L11	*	●	○	31	25	24	17	300	-	-6	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

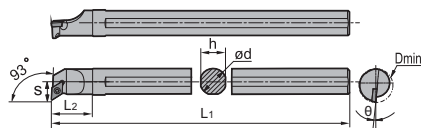
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	DC**0702**	DC**11T3**
	ød	8-20	16-25
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

DP** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SDUPR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C10M-SDUPR/L07	●	●	15	10	9	9	150	18	8		DP**0702**
C12Q-SDUPR/L07	●	○	16	12	11	9	180	19	8		DP**0702**
C16R-SDUPR/L07	○	○	20	16	15	11	200	25	6		DP**0702**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	DP**0702**
	ød	15-20
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)
	Ключ	WT07IP

Пластина



Чистовая

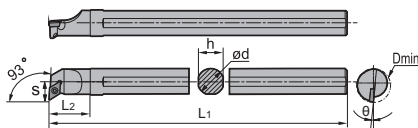
A160

DC** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SDUCR/L Kr: 93°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E10M-SDUCR/L07	*	●	○	12	10	9,5	7	150	-	-10	DC**0702**
C12Q-SDUCR/L07		●	●	16	12	11	9	180	22,5	-6	DC**0702**
E12Q-SDUCR/L07	*	●	●	15	12	11,5	9	180	-	-10	DC**0702**
E16R-SDUCR/L07	*	●	○	18	16	15,5	10	200	-	-6	DC**0702**
E20S-SDUCR/L07	*	○	○	24	20	19,5	13	250	-	-4	DC**0702**
E16R-SDUCR/L11	*	●	○	18	16	15,5	10	200	-	-8	DC**11T3**
E20S-SDUCR/L11	*	●	●	24	20	19,5	13	250	-	-8	DC**11T3**
E25T-SDUCR/L11	*	○	○	31	25	24	17	300	-	-6	DC**11T3**

● Со склада ○ На заказ

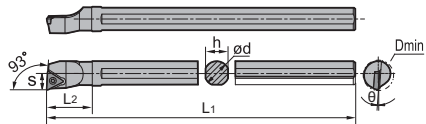
* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	Пластина	DC**0702**	DC**11T3**
	ød	10-20	16-25
	Винт	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP

Пластина					
Чистовая	Получист. обраб.	Черновая обраб.	Для алюминия	Обраб. чугуна	PCBN/PCD
A155	A156	A158	A158	A158	A217

ТР** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

STUPR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ		
C10M-STUPR/L09	○	○		12	10	9	6	150	20	6	ТР**0902**	
C12Q-STUPR/L09	●			16	12	11	8	180	22	4	ТР**0902**	
C12Q-STUPR/L11	●			16	12	11	8	180	25	4	ТР**1103	
C16R-STUPR/L11	○	○		20	16	15	10	200	27	3	ТР**1103	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	ТР**0902**	ТР**1103
	ød	10-12	12-16
	Винт	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP

Пластина



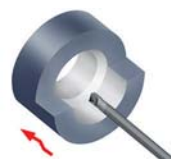
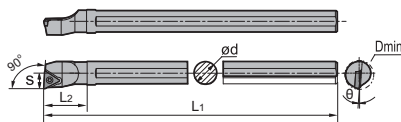
Чистовая
A176

ТС** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

STFCR/L Kr: 90°



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E08K-STFCR/L09	*	○	●	11	8	7,5	6	125	-	-12	ТС**0902**
E10M-STFCR/L09	*	○	○	12	10	9,5	7	150	-	-10	ТС**0902**
E12Q-STFCR/L11	*	○	○	15	12	11,5	9	180	-	-10	ТС**1102**
E16R-STFCR/L11	*	○	○	18	16	15,5	10	200	-	-8	ТС**1102**
E20S-STFCR/L11	*	○	○	24	20	19,5	13	250	-	-8	ТС**1102**
E20S-STFCR/L16	*	○	○	24	20	19,5	13	250	-	-8	ТС**16T3**
E25T-STFCR/L16	*	○	○	31	25	24	17	300	-	-6	ТС**16T3**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

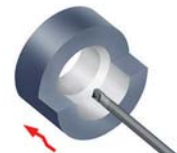
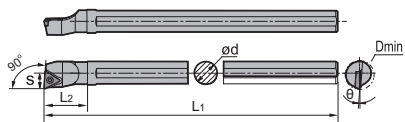
	Пластина	ТС**0902**	ТС**1102**	ТС**16T3**
	ød	8-10	12-20	20-25
	Винт	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT07IP	WT15IP

Пластина

Чистовая A170	Получист. обраб. A171	Черновая обраб. A172	Для алюминия A174	Обраб. чугуна A172	PCBN/PCD A220

ТС** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

STFPR/L Kr: 90°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины	
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ		
E10M-STFPR/L11	*	○	○	12	10	9,5	6	150	-	-5	ТР**1103**	
E12Q-STFPR/L11	*	○	○	15	12	11,5	8	180	-	-4	ТР**1103**	
E16R-STFPR/L11	*	○	○	19	16	15,5	10	200	-	-2	ТР**1103**	
E20S-STFPR/L11	*	○	○	24	20	19	13	250	-	-2	ТР**1103**	

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	ТР**1103**
	ød	10-20
	Винт	I60M3,0×7,0 (1,8 Nm)
	Ключ (для винта)	WT08IP

Пластина



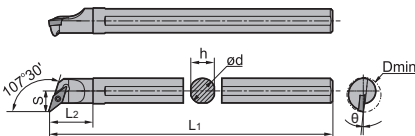
Чистовая
A176

VC** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SVQCR/L Kr: 107°30'



Правое исполнение



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C16R-SVQCR/L11	○	○		22	16	15	13	200	28	-6	VC**1103**
C20S-SVQCR/L11	○	○		26	20	18	15	250	32	-4	VC**1103**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

	Пластина	VC**1103**
	ød	16-20
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP

Пластина

Чистовая	Для алюминия	PCBN/PCD
A186	A184	A226

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

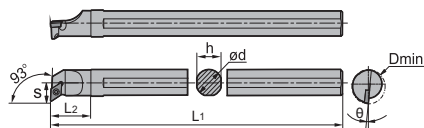
Техническая информация

E

Указатель

VC** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SVUCR/L Kr: 93°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							Пластины
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C16R-SVUCR/L11		○	○	24	16	15	15	200	25	6	VC**1103**
E16R-SVUCR/L11	*	○	○	22	16	15	13	200	-	-6,5	VC**1103**
C20S-SVUCR/L11		●	●	28	20	18	17	250	30	4	VC**1103**
E20S-SVUCR/L11	*	○	○	27	20	18	13	250	-	-6,5	VC**1103**
E25T-SVUCR/L16	*	○	○	35	25	23	20,5	300	-	-6,5	VC**1604**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части

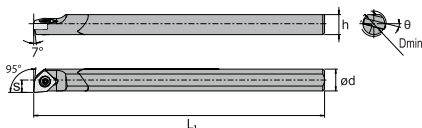
	Пластина ød	VC**1103** 16-20	VC**1604** 25
	Винт	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Ключ (для винта)	WT07IP	WT15IP

Пластина

Чистовая A186	Получист. обраб. A187	Для алюминия A184	PCBN/PCD A226

ZN** Твердосплавная расточная оправка S-Зажим

SZLNR/L Kr: 95°



Правое исполнение

Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						Пластины
			ød	h	s	L ₁	D _{min}	θ	
C06X-SZLNR04		○	6	5,5	3,5	80	7	-14	ZNEX0401**

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части		
	Пластина	ZNEX0401**
	ød	6
	Винт	I60M2×3,7 (0,5 Nm)
	Ключ (для винта)	WT06IP

Пластина

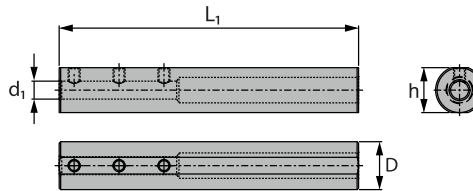


PCBN/PCD

A197

C06X** Державки

SZLNR Kr: 95°



Обозначение	Склад	Размеры [мм]			
		D	d ₁	L ₁	h
SHSZ1600.06.100	●	16	6	100	15

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части		
	Винт	M4x5SH
	Ключ (Винт)	WH20L

Зарегистрируйтесь на нашем сайте и сделайте заказ онлайн прямо сейчас.



www.zccct-europe.com

[illegible]

Точение

Фрезерование

Сверление

Техническая информация

Указатель

Токарные пластины без задних углов

Группа материалов	Состав/структура/термообработка	Твердость по Бринеллю HB	Группа обработки	Скорость резания v_c [м/мин]											
				HC (CVD)											
				YBC103			YB6315			YBC152					
				Подача [мм]			Подача [мм]			Подача [мм]					
				0,1	0,2	0,6	0,1	0,2	0,6	0,1	0,2	0,6			
P	Нелегированная сталь	ок. 0,15 % C	отожженная	125	1	520	420	280	500	400	270	500	400	270	
		ок. 0,45 % C	отожженная	190	2	440	360	250	420	340	230	420	340	230	
		ок. 0,45 % C	закаленная	250	3	350	300	220	330	280	200	330	280	200	
		ок. 0,75 % C	отожженная	270	4	340	290	210	320	270	190	320	270	190	
		ок. 0,75 % C	закаленная	300	5	300	260	190	280	240	170	280	240	170	
	Низколегированная сталь		отожженная	180	6	420	320	200	400	300	180	400	300	180	
			закаленная	275	7	300	250	170	280	230	150	280	230	150	
			закаленная	300	8	280	240	170	260	220	150	260	220	150	
			закаленная	350	9	250	210	140	230	190	120	230	190	120	
	Высоколегированная, легиров. закаленн. сталь		отожженная	200	10	380	310	210	360	290	190	360	290	190	
			отожженная	325	11	210	180	150	190	160	130	190	160	130	
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	отожженная	200	12										
		мартенситная	закаленная	240	13										
		аустенитная	мгновенно охлажденная	180	14										
		аустенитно-ферритная		230	15										
K	Серый чугун	перлитный/ферритный		180	16										
		ферритный (мартенситный)		260	17										
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		160	18										
		перлитный		250	19										
	Ковкий чугун	ферритный		130	20										
		перлитный		230	21										
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не закаливаемые		60	22										
		закаливаемые	закаленная	100	23										
	Алюминиевые литейные сплавы	$\leq 12\% \text{ Si}$, не закаливаемые		75	24										
		$\leq 12\% \text{ Si}$, закаливаемые	закаленная	90	25										
		$> 12\% \text{ Si}$, не закаливаемые		130	26										
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	Автоматные сплавы, $PB > 1\%$		110	27										
		CuZn, CuSnZn		90	28										
		CuSn, не содержащая свинца медь и электролитная медь		100	29										
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	отожженная	200	30										
			закаленная	280	31										
		Ni- или Co-основа	отожженная	250	32										
			закаленная	350	33										
			литая	320	34										
	Титановые сплавы	Чистый титан		$R_m 400$	35										
H	Закаленная сталь		отожженная	55 HRC	37										
			закаленная	60 HRC	38										
	Закаленный чугун		литой	400	39										
	Закаленный литой чугун		отожженный	55 HRC	40										
X	Неметаллы	Термопласты			41										
		Дюропласты			42										
		Усиленная стекловолокном пластмасса GFK			43										
		Усиленная углеродным волокном пластмасса CFK			44										
		Графит			45										
		Дерево			46										

Пояснение: Данные режимы резания являются ориентировочными, для идеальных условий обработки.
В зависимости от вида обработки их необходимо корректировать индивидуально.
Обрабатываемые материалы описаны на стр.D11.

НС	Твердый сплав с покрытием
НТ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (TiC) или (TiN), Кермет
НВ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (WC)
HL	Кристаллический кубический нитрид бора с низким содержанием нитрида бора
ВН	Кристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием нитрида бора
CN	Керамика Si_3N_4
CM	Керамика
НС ₁	Кермет с покрытием
BC	CBN с покрытием
CR	Режущая керамика с покрытием
CC	Режущая керамика, основной компонент оксид алюминия (Al_2O_3), армированная
DP	Поликристаллический алмаз

Токарные пластины без задних углов

Группа материалов		Состав/структура/термообработка		Твердость по Бринеллю HB	Группа обработки	Скорость резания v_c [м/мин]										
						HC (CVD)			HC (PVD)							
						YBD152C			YBG101			YBG102				
						Подача [мм]			Подача [мм]			Подача [мм]				
						0,1	0,3	0,5	0,1	0,3	0,6	0,1	0,3	0,6		
P	Нелегированная сталь	ок. 0,15 % C	отожженная	125	1											
		ок. 0,45 % C	отожженная	190	2											
		ок. 0,45 % C	закаленная	250	3											
		ок. 0,75 % C	отожженная	270	4											
		ок. 0,75 % C	закаленная	300	5											
	Низколегированная сталь		отожженная	180	6											
			закаленная	275	7											
			закаленная	300	8											
			закаленная	350	9											
	Высоколегированная, легиров.закаленн.сталь		отожженная	200	10											
		отожженная	325	11												
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	отожженная	200	12							360	290	200		
		мартенситная	закаленная	240	13							180	150	110		
		аустенитная	мгновенно охлажденная	180	14							240	190	140		
		аустенитно-ферритная		230	15							190	150	110		
K	Серый чугун	перлитный/ферритный		180	16	570	395	220								
		ферритный (мартенситный)		260	17	310	230	150								
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		160	18	310	230	150								
		перлитный		250	19	230	170	110								
	Ковкий чугун	ферритный		130	20	340	280	220								
		перлитный		230	21	250	180	110								
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не закаливаемые		60	22				2000	1200	–	2000	1200	–		
		закаливаемые	закаленная	100	23				610	420	–	610	420	–		
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не закаливаемые		75	24				550	300	–	550	300	–		
		≤ 12 % Si, закаливаемые	закаленная	90	25				360	190	–	360	190	–		
		> 12 % Si, не закаливаемые		130	26				320	170	–	320	170	–		
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	Автоматные сплавы, PB > 1 %		110	27				730	350	–	730	350	–		
		CuZn, CuSnZn		90	28				370	330	–	370	330	–		
		CuSn, не содержащая свинца медь и электролитная медь		100	29				270	200	–	270	200	–		
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	отожженная	200	30							65	45	–		
			закаленная	280	31							60	40	–		
		Ni- или Co-основа	отожженная	250	32							60	40	–		
			закаленная	350	33							55	35	–		
			литая	320	34							55	35	–		
	Титановые сплавы	Чистый титан		R _m 400	35							100	60	–		
		Альфа- + бета-сплавы	закаленная	R _m 1050	36							80	40	–		
H	Закаленная сталь		отожженная	55 HRC	37											
			закаленная	60 HRC	38											
	Закаленный чугун		литой	400	39											
	Закаленный литой чугун		отожженный	55 HRC	40											
X	Неметаллы	Термопласты			41											
		Дюропласты			42											
		Усиленная стекловолокном пластмасса GFK			43											
		Усиленная углеродным волокном пластмасса CFK			44											
		Графит			45											
		Дерево			46											

Пояснение: Данные режимы резания являются ориентировочными, для идеальных условий обработки.
В зависимости от вида обработки их необходимо корректировать индивидуально.
Обрабатываемые материалы описаны на стр.D11.

НС	Твердый сплав с покрытием
НТ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (TiC) или (TiN), Кермет
НВ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (WC)
HW	Кристаллический кубический нитрид бора с низким содержанием нитрида бора
ВН	Кристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием нитрида бора
CN	Керамика Si_3N_4
CM	Керамика
НС ₁	Кермет с покрытием
BC	CBN с покрытием
CR	Режущая керамика с покрытием
CC	Режущая керамика, основной компонент оксид алюминия (Al_2O_3), армированная
DP	Поликристаллический алмаз

Токарные пластины без задних углов

Группа материалов		Состав/структура/термообработка		Твердость по Бринеллю HB	Группа обработки	Скорость резания v_c [м/мин]									
						HW						BL			
						YD101			YD201			YCB112			
						Подача [мм]			Подача [мм]			Подача [мм]			
0,05	0,2	0,35	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3							
P	Нелегированная сталь	ок. 0,15 % C	отожженная	125	1										
		ок. 0,45 % C	отожженная	190	2										
		ок. 0,45 % C	закаленная	250	3										
		ок. 0,75 % C	отожженная	270	4										
		ок. 0,75 % C	закаленная	300	5										
	Низколегированная сталь		отожженная	180	6										
			закаленная	275	7										
			закаленная	300	8										
			закаленная	350	9										
Высоколегированная, легиров.закаленн.сталь		отожженная	200	10											
		отожженная	325	11											
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	отожженная	200	12										
		мартенситная	закаленная	240	13										
		аустенитная	мгновенно охлажденная	180	14										
		аустенитно-ферритная		230	15										
K	Серый чугун	перлитный/ферритный		180	16										
		ферритный (мартенситный)		260	17										
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		160	18										
		перлитный		250	19										
	Ковкий чугун	ферритный		130	20										
		перлитный		230	21										
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не закаливаемые		60	22	1750	1200	800	1750	1200	800				
		закаливаемые	закаленная	100	23	510	380	250	510	380	250				
	Алюминиевые литейные сплавы	$\leq 12\%$ Si, не закаливаемые		75	24	460	320	175	460	320	175				
		$\leq 12\%$ Si, закаливаемые	закаленная	90	25	300	205	110	300	205	110				
		$> 12\%$ Si, не закаливаемые		130	26	270	185	100	270	185	100				
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	Автоматные сплавы, PB > 1 %		110	27	610	410	205	610	410	205				
		CuZn, CuSnZn		90	28	310	250	195	310	250	195				
CuSn, не содержащая свинца медь и электролитная медь		100	29	225	170	115	225	170	115						
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	отожженная	200	30										
			закаленная	280	31										
		Ni- или Co-основа	отожженная	250	32							180	160	140	
			закаленная	350	33							160	140	120	
	Титановые сплавы	литая	320	34							120	100	80		
		Чистый титан		R _m 400	35										
	Альфа- + бета-сплавы	закаленная	R _m 1050	36											
H	Закаленная сталь		отожженная	55 HRC	37							220	170	130	
			закаленная	60 HRC	38							200	160	120	
	Закаленный чугун		литой	400	39							200	150	100	
	Закаленный литой чугун		отожженный	55 HRC	40							200	150	100	
X	Неметаллы	Термопласты			41										
		Дюропласты			42										
		Усиленная стекловолокном пластмасса GFK			43										
		Усиленная углеродным волокном пластмасса CFK			44										
		Графит			45										
		Дерево			46										

Пояснение: Данные режимы резания являются ориентировочными, для идеальных условий обработки.
В зависимости от вида обработки их необходимо корректировать индивидуально.
Обрабатываемые материалы описаны на стр.D11.

[illegible]

НС	Твердый сплав с покрытием
НТ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (TiC) или (TiN), Кермет
НВ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (WC)
HW	Кристаллический кубический нитрид бора с низким содержанием нитрида бора
ВН	Кристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием нитрида бора
CN	Керамика Si_3N_4
СМ	Керамика
НС ₁	Кермет с покрытием
ВС	CBN с покрытием
СР	Режущая керамика с покрытием
СС	Режущая керамика, основной компонент оксид алюминия (Al_2O_3), армированная
DP	Поликристаллический алмаз

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Токарные пластины без задних углов

Группа материалов		Состав/структура/термообработка		Твердость по Бринеллю HB	Группа обработки	Скорость резания v_c [м/мин]										
						BC			BN			CM				
						YZB630C			YZB233			CA1000				
						Подача [мм]			Подача [мм]			Подача [мм]				
						0,1	0,3	0,5	0,3	0,9	1,5	0,1	0,6	1,5		
P	Нелегированная сталь	ок. 0,15 % C	отожженная	125	1											
		ок. 0,45 % C	отожженная	190	2											
		ок. 0,45 % C	закаленная	250	3											
		ок. 0,75 % C	отожженная	270	4											
		ок. 0,75 % C	закаленная	300	5											
	Низколегированная сталь		отожженная	180	6											
			закаленная	275	7											
			закаленная	300	8											
			закаленная	350	9											
	Высоколегированная, легиров.закаленн.сталь		отожженная	200	10											
		отожженная	325	11												
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	отожженная	200	12											
		мартенситная	закаленная	240	13											
		аустенитная	мгновенно охлажденная	180	14											
		аустенитно-ферритная		230	15											
K	Серый чугун	перлитный/ферритный		180	16				1500	950	400					
		ферритный (мартенситный)		260	17				1250	780	320					
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		160	18				–	–	–					
		перлитный		250	19				500	300	100					
	Ковкий чугун	ферритный		130	20				–	–	–					
		перлитный		230	21				500	300	100					
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не закаливаемые		60	22											
		закаливаемые	закаленная	100	23											
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не закаливаемые		75	24											
		≤ 12 % Si, закаливаемые	закаленная	90	25											
		> 12 % Si, не закаливаемые		130	26											
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	Автоматные сплавы, PB > 1 %			110	27										
		CuZn, CuSnZn			90	28										
		CuSn, не содержащая свинца медь и электролитная медь			100	29										
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	отожженная	200	30											
			закаленная	280	31											
		Ni- или Co-основа	отожженная	250	32											
			закаленная	350	33											
			литая	320	34											
	Титановые сплавы	Чистый титан		R _m 400	35											
		Альфа- + бета-сплавы	закаленная	R _m 1050	36											
H	Закаленная сталь		отожженная	55 HRC	37	220	170	130				180	150	120		
			закаленная	60 HRC	38	200	160	120				140	120	80		
	Закаленный чугун		литой	400	39	200	150	100				80	60	40		
	Закаленный литой чугун		отожженный	55 HRC	40	200	150	100				–	–	–		
X	Неметаллы	Термопласты			41											
		Дюропласты			42											
		Усиленная стекловолокном пластмасса GFK			43											
		Усиленная углеродным волокном пластмасса CFK			44											
		Графит			45											
		Дерево			46											

Пояснение: Данные режимы резания являются ориентировочными, для идеальных условий обработки.
В зависимости от вида обработки их необходимо корректировать индивидуально.
Обрабатываемые материалы описаны на стр.D11.

НС	Твердый сплав с покрытием
НТ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (TiC) или (TiN), Кермет
НВ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (WC)
HW	Кристаллический кубический нитрид бора с низким содержанием нитрида бора
ВН	Кристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием нитрида бора
CN	Керамика Si_3N_4
СМ	Керамика
НС ₁	Кермет с покрытием
ВС	CBN с покрытием
СР	Режущая керамика с покрытием
СС	Режущая керамика, основной компонент оксид алюминия (Al_2O_3), армированная
DP	Поликристаллический алмаз

Токарные пластины с задними углами

Группа материалов	Состав/структура/термообработка	Твердость по Бринеллю HB	Группа обработки	Скорость резания v_c [м/мин]											
				HC (CVD)											
				YBC103			YB6315			YBC152					
				Подача [мм]			Подача [мм]			Подача [мм]					
				0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4			
P	Нелегированная сталь	ок. 0,15 % C	отожженная	125	1	460	400	280	450	390	270	450	390	270	
		ок. 0,45 % C	отожженная	190	2	390	340	240	380	330	230	380	330	230	
		ок. 0,45 % C	закаленная	250	3	310	275	210	300	265	200	300	265	200	
		ок. 0,75 % C	отожженная	270	4	300	265	200	290	255	190	290	255	190	
		ок. 0,75 % C	закаленная	300	5	260	235	180	250	225	170	250	225	170	
	Низколегированная сталь		отожженная	180	6	370	310	190	360	300	180	360	300	180	
			закаленная	275	7	260	220	160	250	210	150	250	210	150	
			закаленная	300	8	240	210	160	230	200	150	230	200	150	
			закаленная	350	9	210	180	130	200	170	120	200	170	120	
	Высоколегированная, легиров. закаленн. сталь		отожженная	200	10	330	285	200	320	275	190	320	275	190	
			отожженная	325	11	170	160	140	160	150	130	160	150	130	
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	отожженная	200	12										
		мартенситная	закаленная	240	13										
		аустенитная	мгновенно охлажденная	180	14										
		аустенитно-ферритная		230	15										
K	Серый чугун	перлитный/ферритный		180	16										
		ферритный (мартенситный)		260	17										
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		160	18										
		перлитный		250	19										
	Ковкий чугун	ферритный		130	20										
		перлитный		230	21										
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не закаливаемые		60	22										
		закаливаемые	закаленная	100	23										
	Алюминиевые литейные сплавы	$\leq 12\% \text{ Si}$, не закаливаемые		75	24										
		$\leq 12\% \text{ Si}$, закаливаемые	закаленная	90	25										
		$> 12\% \text{ Si}$, не закаливаемые		130	26										
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	Автоматные сплавы, $PB > 1\%$		110	27										
		CuZn, CuSnZn		90	28										
		CuSn, не содержащая свинца медь и электролитная медь		100	29										
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	отожженная	200	30										
			закаленная	280	31										
		Ni- или Co-основа	отожженная	250	32										
			закаленная	350	33										
			литая	320	34										
	Титановые сплавы	Чистый титан		$R_m 400$	35										
H	Закаленная сталь		отожженная	55 HRC	37										
			закаленная	60 HRC	38										
	Закаленный чугун		литой	400	39										
	Закаленный литой чугун		отожженный	55 HRC	40										
X	Неметаллы	Термопласты			41										
		Дюропласты			42										
		Усиленная стекловолокном пластмасса GFK			43										
		Усиленная углеродным волокном пластмасса CFK			44										
		Графит			45										
		Дерево			46										

Пояснение: Данные режимы резания являются ориентировочными, для идеальных условий обработки.
В зависимости от вида обработки их необходимо корректировать индивидуально.
Обрабатываемые материалы описаны на стр.D11.

НС	Твердый сплав с покрытием
НТ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (TiC) или (TiN), Кермет
НВ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (WC)
HW	Кристаллический кубический нитрид бора с низким содержанием нитрида бора
ВН	Кристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием нитрида бора
CN	Керамика Si_3N_4
СМ	Керамика
НС ₁	Кермет с покрытием
ВС	CBN с покрытием
СР	Режущая керамика с покрытием
СС	Режущая керамика, основной компонент оксид алюминия (Al_2O_3), армированная
DP	Поликристаллический алмаз

Токарные пластины с задними углами

Группа материалов		Состав/структура/термообработка		Твердость по Бринеллю HB	Группа обработки	Скорость резания v_c [м/мин]									
						HC (CVD)			HC (PVD)						
						YBD152C			YBG101			YBG102			
						Подача [мм]			Подача [мм]			Подача [мм]			
0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4				
P	Нелегированная сталь	ок. 0,15 % C	отожженная	125	1										
		ок. 0,45 % C	отожженная	190	2										
		ок. 0,45 % C	закаленная	250	3										
		ок. 0,75 % C	отожженная	270	4										
		ок. 0,75 % C	закаленная	300	5										
	Низколегированная сталь		отожженная	180	6										
			закаленная	275	7										
			закаленная	300	8										
			закаленная	350	9										
	Высоколегированная, легиров.закаленн.сталь		отожженная	200	10										
		отожженная	325	11											
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	отожженная	200	12						305	245	205		
		мартенситная	закаленная	240	13						150	125	100		
		аустенитная	мгновенно охлажденная	180	14						200	165	145		
		аустенитно-ферритная		230	15						160	130	115		
K	Серый чугун	перлитный/ферритный		180	16	520	360	200							
		ферритный (мартенситный)		260	17	280	210	135							
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		160	18	280	220	135							
		перлитный		250	19	210	160	100							
	Ковкий чугун	ферритный		130	20	280	245	180							
		перлитный		230	21	210	160	100							
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не закаливаемые		60	22				1800	880	–	1800	880	–	
		закаливаемые	закаленная	100	23				540	380	–	540	380	–	
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не закаливаемые		75	24				500	270	–	500	270	–	
		≤ 12 % Si, закаливаемые	закаленная	90	25				320	170	–	320	170	–	
		> 12 % Si, не закаливаемые		130	26				290	150	–	290	150	–	
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	Автоматные сплавы, PB > 1 %		110	27				660	320	–	660	320	–	
		CuZn, CuSnZn		90	28				330	300	–	330	300	–	
		CuSn, не содержащая свинца медь и электролитная медь		100	29				220	175	–	220	175	–	
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	отожженная	200	30							60	45	–	
			закаленная	280	31							55	40	–	
		Ni- или Co-основа	отожженная	250	32							55	40	–	
			закаленная	350	33							50	35	–	
			литая	320	34							50	35	–	
	Титановые сплавы	Чистый титан		R _m 400	35							95	60	–	
		Альфа- + бета-сплавы	закаленная	R _m 1050	36							75	40	–	
H	Закаленная сталь		отожженная	55 HRC	37										
			закаленная	60 HRC	38										
	Закаленный чугун		литой	400	39										
	Закаленный литой чугун		отожженный	55 HRC	40										
X	Неметаллы	Термопласты			41										
		Дюропласты			42										
		Усиленная стекловолокном пластмасса GFK			43										
		Усиленная углеродным волокном пластмасса CFK			44										
		Графит			45										
		Дерево			46										

Пояснение: Данные режимы резания являются ориентировочными, для идеальных условий обработки.
В зависимости от вида обработки их необходимо корректировать индивидуально.
Обработываемые материалы описаны на стр.D11.

НС	Твердый сплав с покрытием
НТ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (TiC) или (TiN), Кермет
НВ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (WC)
HW	Кристаллический кубический нитрид бора с низким содержанием нитрида бора
ВН	Кристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием нитрида бора
CN	Керамика Si_3N_4
CM	Керамика
НС ₁	Кермет с покрытием
BC	CBN с покрытием
CR	Режущая керамика с покрытием
CC	Режущая керамика, основной компонент оксид алюминия (Al_2O_3), армированная
DP	Поликристаллический алмаз

Токарные пластины с задними углами

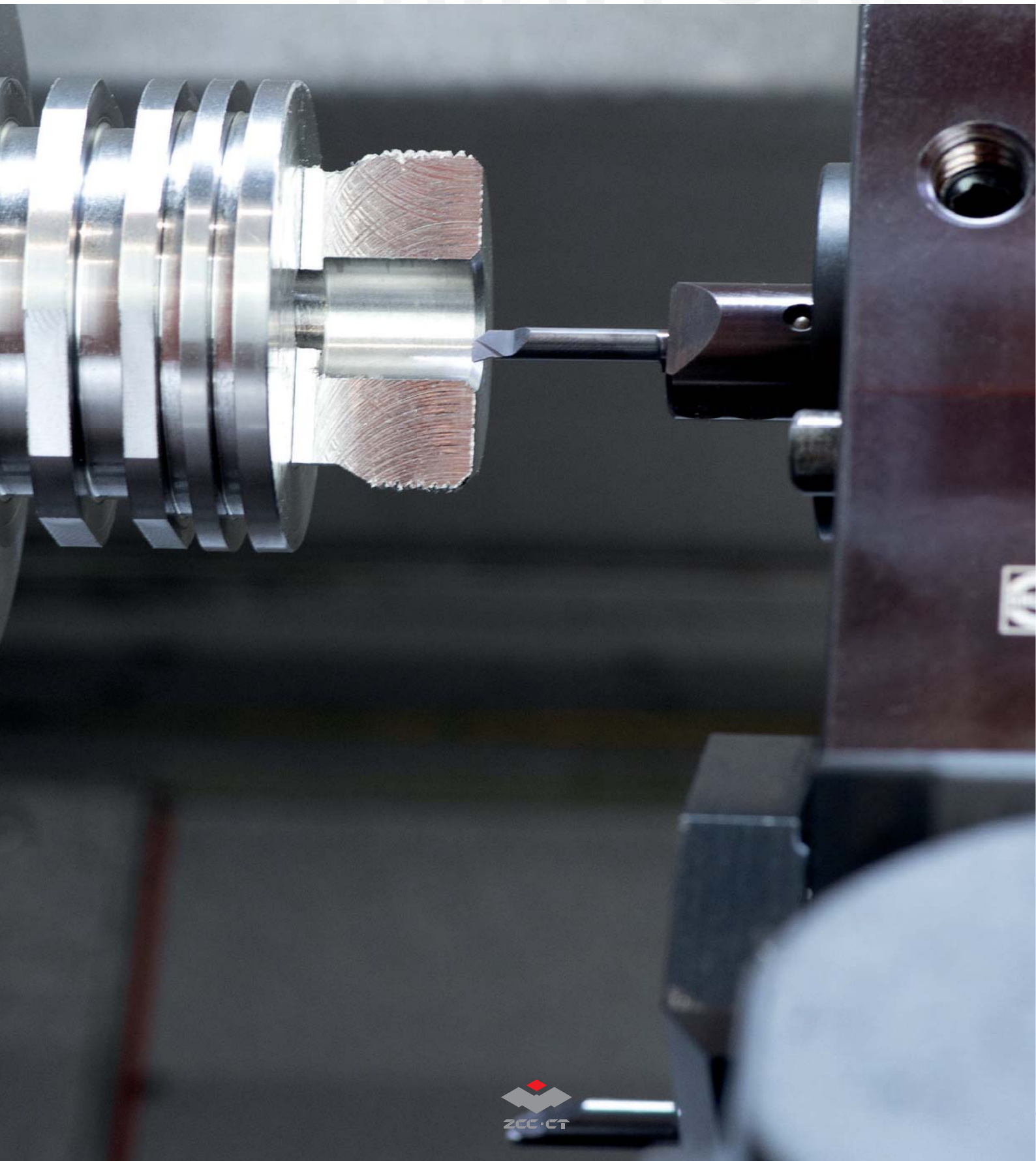
Группа материалов		Состав/структура/термообработка		Твердость по Бринеллю HB	Группа обработки	Скорость резания v_c [м/мин]									
						HW						BL			
						YD101			YD201			YCB112			
						Подача [мм]			Подача [мм]			Подача [мм]			
0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3				
P	Нелегированная сталь	ок. 0,15 % C	отожженная	125	1										
		ок. 0,45 % C	отожженная	190	2										
		ок. 0,45 % C	закаленная	250	3										
		ок. 0,75 % C	отожженная	270	4										
		ок. 0,75 % C	закаленная	300	5										
	Низколегированная сталь		отожженная	180	6										
			закаленная	275	7										
			закаленная	300	8										
			закаленная	350	9										
Высоколегированная, легиров.закаленн.сталь		отожженная	200	10											
		отожженная	325	11											
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	отожженная	200	12										
		мартенситная	закаленная	240	13										
		аустенитная	мгновенно охлажденная	180	14										
		аустенитно-ферритная		230	15										
K	Серый чугун	перлитный/ферритный		180	16										
		ферритный (мартенситный)		260	17										
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		160	18										
		перлитный		250	19										
	Ковкий чугун	ферритный		130	20										
		перлитный		230	21										
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не закаливаемые		60	22	1550	1050	700	1550	1050	700				
		закаливаемые	закаленная	100	23	450	320	200	450	320	200				
	Алюминиевые литейные сплавы	$\leq 12\%$ Si, не закаливаемые		75	24	400	270	150	400	270	150				
		$\leq 12\%$ Si, закаливаемые	закаленная	90	25	250	170	95	250	170	95				
		$> 12\%$ Si, не закаливаемые		130	26	230	150	85	230	150	85				
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	Автоматные сплавы, PB > 1 %			110	27	550	370	170	550	370	170			
		CuZn, CuSnZn			90	28	260	210	160	260	210	160			
		CuSn, не содержащая свинца медь и электролитная медь			100	29	190	145	95	190	145	95			
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	отожженная	200	30	55	30	–	55	30	–	–	–	–	
			закаленная	280	31	55	25	–	55	25	–	–	–	–	
		Ni- или Co-основа	отожженная	250	32	45	25	–	45	25	–	180	160	140	
			закаленная	350	33	35	20	–	35	20	–	160	140	120	
			литая	320	34	40	20	–	40	20	–	120	100	80	
	Титановые сплавы	Чистый титан		R _m 400	35	60	40	–	60	40	–	–	–	–	
		Альфа- + бета-сплавы	закаленная	R _m 1050	36	30	–	–	30	–	–	–	–	–	
H	Закаленная сталь		отожженная	55 HRC	37							220	170	130	
			закаленная	60 HRC	38							200	160	120	
	Закаленный чугун		литой	400	39							200	150	100	
	Закаленный литой чугун		отожженный	55 HRC	40							200	150	100	
X	Неметаллы	Термопласты			41										
		Дюропласты			42										
		Усиленная стекловолокном пластмасса GFK			43										
		Усиленная углеродным волокном пластмасса CFK			44										
		Графит			45										
		Дерево			46										

Пояснение: Данные режимы резания являются ориентировочными, для идеальных условий обработки.
В зависимости от вида обработки их необходимо корректировать индивидуально.
Обрабатываемые материалы описаны на стр.D11.

НС	Твердый сплав с покрытием
НТ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (TiC) или (TiN), Кермет
НВ	Твердый сплав без покрытия, основной компонент (WC)
HW	Кристаллический кубический нитрид бора с низким содержанием нитрида бора
ВН	Кристаллический кубический нитрид бора с высоким содержанием нитрида бора
CN	Керамика Si_3N_4
СМ	Керамика
НС ₁	Кермет с покрытием
ВС	CBN с покрытием
СР	Режущая керамика с покрытием
СС	Режущая керамика, основной компонент оксид алюминия (Al_2O_3), армированная
DP	Поликристаллический алмаз

Указатель

miniTURN



miniTURN

Обзор продукции	A430
Обзор сплавов	A431
Системный код – режущие вставки (T1–T4, C1, B1)	A432
Растачивание и копирование	A433-A437
Растачивание и обработка фасок 45°	A438
Обратное вращение	A439
Системный код – режущие вставки (G1–G2, F1–F3)	A440
Проточка и нарезка канавок	A441-A444
Осевая обработка канавок	A445-A447
Системный код – режущие вставки (P1–P4)	A448
Нарезание резьбы	A449-A453
Системный код – державки	A454
Держатель	A455-A460
Рекомендации по параметрам резания	A462-A463
Специнструменты	A461

**A**

Точение

B

Фрезерование

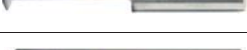
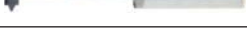
C

Сверление

DТехническая
информация**E**

Указатель

Режущие вставки

Серия	Режущая вставка	Вид обработки		Стр.
T1		Расточка Копирование		A433
T2				A435
T3				A436
T4				A437
C1		Расточка Фаски		A438
B1		Обратное вращение		A439
G1		Обработка канавок Продольное точение канавок		A441
G2				A444
F1		Торцевая обработка		A445
F2				A446
F3				A447
P1		Нарезание резьбы		A449
P2				A450
P3				A451
P4				A452

miniTURN

Сплав	ISO	Микроструктура	Описание сплавов
YPG202	P10 - P30 M10 - M25		Твердый сплав P10–P30/M10–M25 с покрытием PVD для получистовой и чистовой обработки нержавеющей и обычной стали. Очень высокая износостойкость наряду с широкой областью применения.

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Режущие вставки (T1–T4, C1, B1)

T1

6

60

21

020

L/R

YPG202

1

2

3

4

5

6

7

Серия

Поперечное сечение
хвостовика D (h6)
[mm]

Мин. диаметр сверления D_{min}
[mm]

1

2

3

Эффективная длина L_1
[mm]

Радиус R
[μm]

Исполнение

4

5

6

Сплав

7

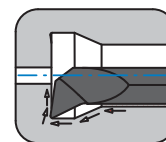
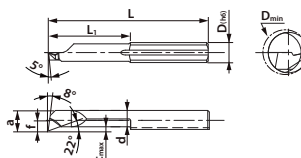
Растачивание и копирование

T1

- Фронтальный угол 8°
- Задний угол 22°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	t _{max}	a	f	d	
T1.4.10.04.008L		4	1	4	20	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	○
T1.4.10.04.008R		4	1	4	20	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	●
T1.4.10.06.008L		4	1	6	22	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	○
T1.4.10.06.008R		4	1	6	22	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	●
T1.4.10.08.008L		4	1	8	24	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	○
T1.4.10.08.008R		4	1	8	24	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	●
T1.4.20.06.010L		4	2	6	22	0,1	0,2	1,7	0,85	1,4	○
T1.4.20.06.010R		4	2	6	22	0,1	0,2	1,7	0,85	1,4	●
T1.4.20.11.005R		4	2	11	27	0,05	0,2	1,7	0,85	1,4	○
T1.4.20.11.010L		4	2	11	27	0,1	0,2	1,7	0,85	1,4	●
T1.4.20.11.010R		4	2	11	27	0,1	0,2	1,7	0,85	1,4	●
T1.4.30.11.015L		4	3	11	27	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	○
T1.4.30.11.015R		4	3	11	27	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	●
T1.4.30.16.005R		4	3	16	32	0,05	0,25	2,75	1,375	2,4	○
T1.4.30.16.015L		4	3	16	32	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	○
T1.4.30.16.015R		4	3	16	32	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	●
T1.4.30.21.015L		4	3	21	37	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	○
T1.4.30.21.015R		4	3	21	37	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	●
T1.4.40.11.005L		4	4	11	27	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.11.005R		4	4	11	27	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.11.020L		4	4	11	27	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.11.020R		4	4	11	27	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.16.005L		4	4	16	32	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.16.005R		4	4	16	32	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.16.020L		4	4	16	32	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.16.020R		4	4	16	32	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.21.005L		4	4	21	37	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.21.005R		4	4	21	37	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.21.020L		4	4	21	37	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.21.020R		4	4	21	37	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.26.020R		4	4	26	37	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.5.50.11.020L		5	5	11	27	0,2	0,5	4,6	2,3	4	○
T1.5.50.11.020R		5	5	11	27	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.5.50.16.020L		5	5	16	32	0,2	0,5	4,6	2,3	4	○
T1.5.50.16.020R		5	5	16	32	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.5.50.21.005R		5	5	21	37	0,05	0,5	4,6	2,3	4	○
T1.5.50.21.020L		5	5	21	37	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.5.50.21.020R		5	5	21	37	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.5.50.26.020R		5	5	26	37	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Системный код > A432

Державки > A454

Режимы резания > A462

Заказ специнструментов > A461



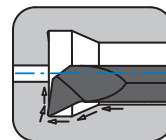
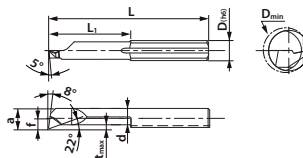
Растачивание и копирование

T1

- Фронтальный угол 8°
- Задний угол 22°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	t _{max}	a	f	d	
T1.5.50.31.020L		5	5	31	47	0,2	0,5	4,6	2,3	4	○
T1.5.50.31.020R		5	5	31	47	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.6.60.16.015L		6	6	16	32	0,15	0,5	5,6	2,8	5	○
T1.6.60.16.020L		6	6	16	32	0,2	0,5	5,6	2,8	5	○
T1.6.60.16.020R		6	6	16	32	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.21.015L		6	6	21	37	0,15	0,5	5,6	2,8	5	○
T1.6.60.21.020L		6	6	21	37	0,2	0,5	5,6	2,8	5	○
T1.6.60.21.020R		6	6	21	37	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.26.020L		6	6	26	42	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.26.020R		6	6	26	42	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.36.020L		6	6	36	52	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.36.020R		6	6	36	52	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.7.68.21.020L		7	6,8	21	37	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	○
T1.7.68.21.020R		7	6,8	21	37	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	●
T1.7.68.26.020L		7	6,8	26	42	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	○
T1.7.68.26.020R		7	6,8	26	42	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	●
T1.7.68.31.020L		7	6,8	31	47	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	○
T1.7.68.31.020R		7	6,8	31	47	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	●
T1.7.68.41.020L		7	6,8	41	57	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	○
T1.7.68.41.020R		7	6,8	41	57	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

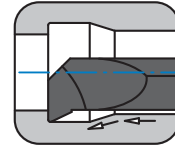
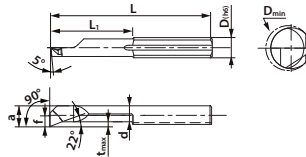
Растачивание и копирование

T2

- Фронтальный угол 0°
- Задний угол 22°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	t _{max}	a	f	d	
T2.4.30.11.015R		4	3	11	27	0,15	0,4	2,5	1,25	2	○
T2.4.30.16.015R		4	3	11	27	0,15	0,4	2,5	1,25	2	○
T2.4.40.11.015L		4	4	11	27	0,15	0,5	3,5	1,75	2,9	○
T2.4.40.11.015R		4	4	11	27	0,15	0,5	3,5	1,75	2,9	●
T2.4.40.16.015R		4	4	16	32	0,15	0,5	3,5	1,75	2,9	●
T2.5.50.11.015L		5	5	11	27	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	○
T2.5.50.11.015R		5	5	11	27	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	○
T2.5.50.16.015L		5	5	16	32	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	○
T2.5.50.16.015R		5	5	16	32	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	●
T2.5.50.21.015L		5	5	21	37	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	○
T2.5.50.21.015R		5	5	21	37	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	●
T2.6.60.16.015L		6	6	16	32	0,15	0,9	5,4	2,7	4,4	○
T2.6.60.16.015R		6	6	16	32	0,15	0,9	5,4	2,7	4,4	○
T2.6.60.21.015L		6	6	21	37	0,15	0,9	5,4	2,7	4,4	○
T2.6.60.21.015R		6	6	21	37	0,15	0,9	5,4	2,7	4,4	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

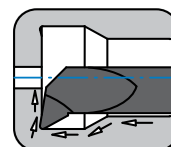
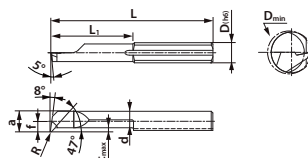
Растачивание и копирование

T3

- Фронтальный угол 8°
- Задний угол 47°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	t _{max}	a	f	d	
T3.4.22.11.010L		4	2,2	11	27	0,1	0,4	1,95	0,975	1,45	○
T3.4.22.11.010R		4	2,2	11	27	0,1	0,4	1,95	0,975	1,45	●
T3.4.27.16.010L		4	2,7	16	32	0,1	0,5	2,45	1,225	1,85	○
T3.4.27.16.010R		4	2,7	16	32	0,1	0,5	2,45	1,225	1,85	●
T3.4.32.16.010L		4	3,2	16	32	0,1	0,6	2,95	1,475	2,25	○
T3.4.32.16.010R		4	3,2	16	32	0,1	0,6	2,95	1,475	2,25	●
T3.4.40.11.015L		4	4	11	27	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.11.015R		4	4	11	27	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.16.015L		4	4	16	32	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.16.015R		4	4	16	32	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.21.015L		4	4	21	37	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.21.015R		4	4	21	37	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	●
T3.5.50.16.015L		5	5	16	27	0,15	1	4,4	2,2	3,3	○
T3.5.50.16.015R		5	5	16	27	0,15	1	4,4	2,2	3,3	●
T3.5.50.26.015L		5	5	26	42	0,15	1	4,4	2,2	3,3	○
T3.5.50.26.015R		5	5	26	42	0,15	1	4,4	2,2	3,3	●
T3.6.60.21.015L		6	6	21	37	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	○
T3.6.60.21.015R		6	6	21	37	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	●
T3.6.60.31.015L		6	6	31	47	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	○
T3.6.60.31.015R		6	6	31	47	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Системный код > A432

Державки > A454

Режимы резания > A462

Заказ специнструментов > A461

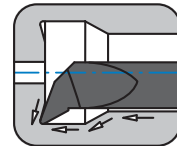
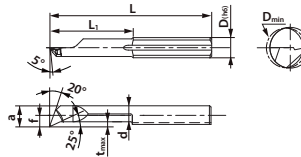
Растачивание и копирование

T4

- Фронтальный угол 20°
- Задний угол 25°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	t _{max}	a	f	d	
T4.4.27.06.010L		4	2,7	6	22	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	○
T4.4.27.06.010R		4	2,7	6	22	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	●
T4.4.27.11.010L		4	2,7	11	27	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	○
T4.4.27.11.010R		4	2,7	11	27	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	○
T4.4.27.16.010L		4	2,7	16	32	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	○
T4.4.27.16.010R		4	2,7	16	32	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	●
T4.4.40.11.015L		4	4	11	27	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.4.40.11.015R		4	4	11	27	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.4.40.16.015L		4	4	16	32	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.4.40.16.015R		4	4	16	32	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	●
T4.4.40.21.015L		4	4	21	37	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.4.40.21.015R		4	4	21	37	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.5.50.11.020L		5	5	11	27	0,2	1	4,4	2,2	3,3	○
T4.5.50.11.020R		5	5	11	27	0,2	1	4,4	2,2	3,3	●
T4.5.50.26.020L		5	5	26	42	0,2	1	4,4	2,2	3,3	○
T4.5.50.26.020R		5	5	26	42	0,2	1	4,4	2,2	3,3	○
T4.6.60.21.020L		6	6	21	37	0,2	1,8	5,3	2,65	3,4	○
T4.6.60.21.020R		6	6	21	37	0,2	1,8	5,3	2,65	3,4	●
T4.6.60.31.020L		6	6	31	47	0,2	1,8	5,3	2,65	3,4	○
T4.6.60.31.020R		6	6	31	47	0,2	1,8	5,3	2,65	3,4	●

● Со склада ○ На заказ

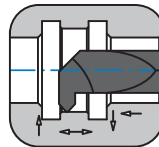
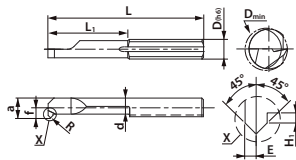
* С каналами под СОЖ

Растачивание и обработка фасок 45°

C1



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]											YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	t _{max}	a	f	d	E	H ₁	
C1.4.40.16.005L		4	4	16	32	0,5	0,8	3,7	1,85	2,8	0,4	0,23	○
C1.4.40.16.005R		4	4	16	32	0,5	0,8	3,7	1,85	2,8	0,4	0,23	●
C1.5.50.21.010L		5	5	21	37	0,1	1,2	4,4	2,2	3,1	0,7	0,5	○
C1.5.50.21.010R		5	5	21	37	0,1	1,2	4,4	2,2	3,1	0,7	0,5	●
C1.6.60.26.015L		6	6	26	42	0,15	1,4	5,3	2,65	3,8	0,7	0,5	○
C1.6.60.26.015R		6	6	26	42	0,15	1,4	5,3	2,65	3,8	0,7	0,5	●
C1.7.68.41.020L		7	6,8	41	57	0,2	1,8	6,3	3,15	4,4	1	0,7	○
C1.7.68.41.020R		7	6,8	41	57	0,2	1,8	6,3	3,15	4,4	1	0,7	○

● Со склада ○ На заказ

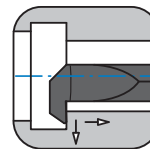
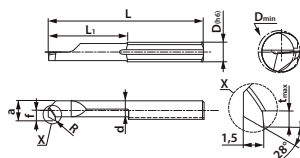
* С каналами под СОЖ

Обратное вращение

B1



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	t _{max}	a	f	d	
B1.4.30.16.005L		4	3	16	32	0,05	0,5	2,6	1,3	2	○
B1.4.30.16.005R		4	3	16	32	0,05	0,5	2,6	1,3	2	●
B1.4.40.21.010L		4	4	21	37	0,1	0,8	3,5	1,75	2,6	○
B1.4.40.21.010R		4	4	21	37	0,1	0,8	3,5	1,75	2,6	○
B1.5.50.31.015L		5	5	31	47	0,15	1	4,4	2,2	3,3	○
B1.5.50.31.015R		5	5	31	47	0,15	1	4,4	2,2	3,3	●
B1.6.60.31.015L		6	6	31	47	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	○
B1.6.60.31.015R		6	6	31	47	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	●
B1.7.70.31.015L		7	7	31	47	0,15	2,5	6,3	3,15	3,7	○
B1.7.70.31.015R		7	7	31	47	0,15	2,5	6,3	3,15	3,7	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Системный код > A432

Державки > A454

Режимы резания > A462

Заказ специнструментов > A461



Режущие вставки (G1–G2, F1–F3)

G1	6	60	21	20	L/R	YPG202
1	2	3	4	5	6	7
Серия	Поперечное сечение хвостовика D (h6) [mm]		Мин. диаметр сверления D _{min} [mm]			
1	2		3			
Эффективная длина L ₁ [mm]	Ширина проточки [in 0,1 mm]		Исполнение			
4	5		6			
Сплав						
7						

Tornitura

Fresatura

Foratura

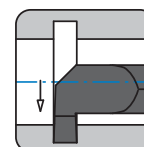
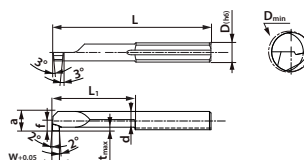
Informazioni tecniche

Indice

Проточка и нарезка канавок

G1


Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	w+0,06	t _{max}	a	f	d	
G1.4.20.06.05L		4	2	6	22	0,5	0,4	1,75	0,875	1,15	○
G1.4.20.06.05R		4	2	6	22	0,5	0,4	1,75	0,875	1,15	●
G1.4.20.11.05L		4	2	11	27	0,5	0,4	1,75	0,875	1,15	○
G1.4.20.11.05R		4	2	11	27	0,5	0,4	1,75	0,875	1,15	●
G1.4.30.06.07L		4	3	6	22	0,75	0,6	2,7	1,35	1,9	○
G1.4.30.06.07R		4	3	6	22	0,75	0,6	2,7	1,35	1,9	●
G1.4.30.11.07L		4	3	11	27	0,75	0,6	2,7	1,35	1,9	○
G1.4.30.11.07R		4	3	11	27	0,75	0,6	2,7	1,35	1,9	●
G1.4.40.11.10L		4	4	11	27	1	0,8	3,5	1,75	2,4	○
G1.4.40.11.10R		4	4	11	27	1	0,8	3,5	1,75	2,4	●
G1.4.40.16.10L		4	4	16	32	1	0,8	3,5	1,75	2,4	○
G1.4.40.16.10R		4	4	16	32	1	0,8	3,5	1,75	2,4	●
G1.5.50.16.10L		5	5	16	32	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.16.10R		5	5	16	32	1	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.16.15L		5	5	16	32	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.16.15R		5	5	16	32	1,5	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.16.20L		5	5	16	32	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.16.20R		5	5	16	32	2	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.21.10L		5	5	21	37	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.21.10R		5	5	21	37	1	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.21.15L		5	5	21	37	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.21.15R		5	5	21	37	1,5	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.21.20L		5	5	21	37	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.21.20R		5	5	21	37	2	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.26.10L		5	5	26	42	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.10R		5	5	26	42	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.15L		5	5	26	42	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.15R		5	5	26	42	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.20L		5	5	26	42	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.20R		5	5	26	42	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.10L		5	5	31	47	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.10R		5	5	31	47	1	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.31.15L		5	5	31	47	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.15R		5	5	31	47	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.20L		5	5	31	47	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.20R		5	5	31	47	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.6.60.16.10L		6	6	16	32	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.16.10R		6	6	16	32	1	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.16.15L		6	6	16	32	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.16.15R		6	6	16	32	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Системный код > A440

Державки > A454

Режимы резания > A462

Заказ специнструментов > A461


A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

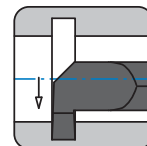
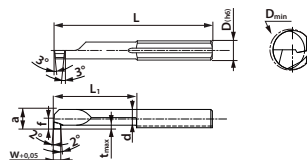
Указатель

Проточка и нарезка канавок

G1



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	w+0,06	t _{max}	a	f	d	
G1.6.60.16.20L		6	6	16	32	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.16.20R		6	6	16	32	2	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.21.10L		6	6	21	37	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.21.10R		6	6	21	37	1	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.21.15L		6	6	21	37	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.21.15R		6	6	21	37	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.21.20L		6	6	21	37	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.21.20R		6	6	21	37	2	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.26.10L		6	6	26	42	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.10R		6	6	26	42	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.15L		6	6	26	42	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.15R		6	6	26	42	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.20L		6	6	26	42	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.20R		6	6	26	42	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.31.20L		6	6	31	47	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.31.20R		6	6	31	47	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.36.10L		6	6	36	52	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.36.10R		6	6	36	52	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.36.15L		6	6	36	52	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.36.15R		6	6	36	52	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.7.70.16.10L		7	7	16	32	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.16.10R		7	7	16	32	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.16.15L		7	7	16	32	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.16.15R		7	7	16	32	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.16.20L		7	7	16	32	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.16.20R		7	7	16	32	2	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.26.10L		7	7	26	42	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.26.10R		7	7	26	42	1	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.26.15L		7	7	26	42	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.26.15R		7	7	26	42	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.26.20L		7	7	26	42	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.26.20R		7	7	26	42	2	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.31.10L		7	7	31	47	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.31.10R		7	7	31	47	1	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.31.15L		7	7	31	47	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.31.15R		7	7	31	47	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.31.20L		7	7	31	47	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.31.20R		7	7	31	47	2	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.36.10L		7	7	36	52	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.36.10R		7	7	36	52	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Системный код > A440

Державки > A454

Режимы резания > A462

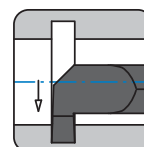
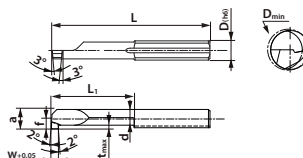
Заказ специнструментов > A461

Проточка и нарезка канавок

G1



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]									YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	w+0,06	t _{max}	a	f	d	
G1.7.70.36.15L		7	7	36	52	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.36.15R		7	7	36	52	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.36.20L		7	7	36	52	2	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.36.20R		7	7	36	52	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.41.15L		7	7	41	57	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.41.15R		7	7	41	57	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.41.20L		7	7	41	57	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.41.20R		7	7	41	57	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.46.10L		7	7	46	62	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.46.10R		7	7	46	62	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Системный код > A440

Державки > A454

Режимы резания > A462

Заказ специнструментов > A461



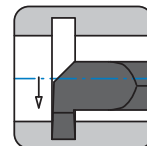
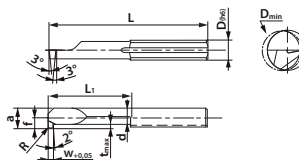
Проточка и нарезка канавок

G2

– С полным радиусом



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]										YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	w+0,05	t _{max}	a	f	d	
G2.4.40.16.050.10L		4	4	16	32	0,5	1	0,8	3,5	1,75	2,5	●
G2.4.40.16.050.10R		4	4	16	32	0,5	1	0,8	3,5	1,75	2,5	○
G2.5.50.21.050.10L		5	5	21	37	0,5	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G2.5.50.21.050.10R		5	5	21	37	0,5	1	1	4,4	2,2	3,2	●
G2.5.50.21.075.15L		5	5	21	37	0,75	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G2.5.50.21.075.15R		5	5	21	37	0,75	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G2.6.60.26.050.10L		6	6	26	42	0,5	1	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G2.6.60.26.050.10R		6	6	26	42	0,5	1	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G2.6.60.26.100.20L		6	6	26	42	1	2	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G2.6.60.26.100.20R		6	6	26	42	1	2	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G2.6.60.36.075.15L		6	6	36	52	0,75	2	2	5,3	2,65	3,3	○
G2.6.60.36.075.15R		6	6	36	52	0,75	2	2	5,3	2,65	3,3	●
G2.7.70.31.075.15L		7	7	31	47	0,75	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G2.7.70.31.075.15R		7	7	31	47	0,75	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G2.7.70.31.100.20L		7	7	31	47	1	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G2.7.70.31.100.20R		7	7	31	47	1	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○

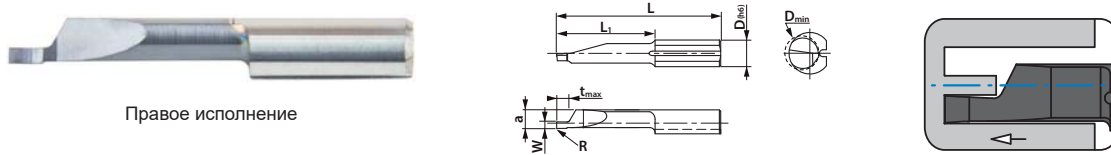
● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Осевая обработка канавок

F1

– С радиусом при вершине



Обозначение	*	Размеры [мм]								YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	w+0,05	t _{max}	a	
F1.6.50.21.003.10L		6	5	21	37	0,03	1	2	4,2	●
F1.6.50.21.003.10R		6	5	21	37	0,03	1	2	4,2	●
F1.6.50.21.005.15L		6	5	21	37	0,05	1,5	3	4,2	○
F1.6.50.21.005.15R		6	5	21	37	0,05	1,5	3	4,2	●
F1.6.50.21.005.20L		6	5	21	37	0,05	2	5	4,2	○
F1.6.50.21.005.20R		6	5	21	37	0,05	2	5	4,2	●
F1.6.60.16.005.25L		6	6	16	31	0,05	2,5	5	5,2	○
F1.6.60.16.005.25R		6	6	16	31	0,05	2,5	5	5,2	●
F1.6.60.21.005.10L		6	6	21	37	0,05	1	2	5,2	○
F1.6.60.21.005.10R		6	6	21	37	0,05	1	2	5,2	○
F1.6.60.21.005.15L		6	6	21	37	0,05	1,5	3	5,2	○
F1.6.60.21.005.15R		6	6	21	37	0,05	1,5	3	5,2	●
F1.6.60.21.005.20L		6	6	21	37	0,05	2	5	5,2	○
F1.6.60.21.005.20R		6	6	21	37	0,05	2	5	5,2	●
F1.7.80.21.008.10L		7	8	21	37	0,08	1	2	5,9	○
F1.7.80.21.008.10R		7	8	21	37	0,08	1	2	5,9	○
F1.7.80.21.015.15L		7	8	21	37	0,15	1,5	3	5,9	○
F1.7.80.21.015.15R		7	8	21	37	0,15	1,5	3	5,9	○
F1.7.80.21.015.20L		7	8	21	37	0,15	2	4	5,9	○
F1.7.80.21.015.20R		7	8	21	37	0,15	2	4	5,9	○
F1.7.80.21.015.25L		7	8	21	37	0,15	2,5	5	5,9	○
F1.7.80.21.015.25R		7	8	21	37	0,15	2,5	5	5,9	●
F1.7.80.21.015.30L		7	8	21	37	0,15	3	6	5,9	●
F1.7.80.21.015.30R		7	8	21	37	0,15	3	6	5,9	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

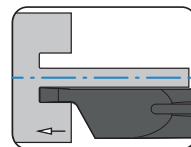
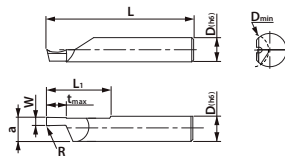
Осевая обработка канавок

F2

- С радиусом при вершине
- На цапфе



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]								YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	w+0,05	t _{max}	a	
F2.6.60.16.010.15L		6	6	16	31	0,1	1,5	5	4,2	○
F2.6.60.16.010.15R		6	6	16	31	0,1	1,5	5	4,2	●
F2.6.60.16.015.20L		6	6	16	31	0,15	2	3,15	5,2	●
F2.6.60.16.015.20R		6	6	16	31	0,15	2	3,15	5,2	●
F2.6.60.16.015.25L		6	6	16	31	0,15	2,5	5	5,2	○
F2.6.60.16.015.25R		6	6	16	31	0,15	2,5	5	5,2	●
F2.6.65.16.015.30L		6	6,5	16	31	0,15	3	6	5,2	○
F2.6.65.16.015.30R		6	6,5	16	31	0,15	3	6	5,2	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

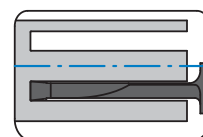
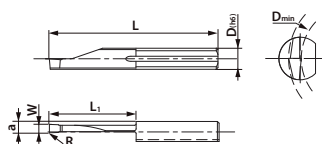
Осевая обработка канавок

F3

– С радиусом при вершине



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]							YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	R	w+0,05	a	
F3.8.150.15.030.20L		8	15	15	37	0,3	2	5,9	●
F3.8.150.15.030.20R		8	15	15	37	0,3	2	5,9	●
F3.8.150.15.030.30L		8	15	15	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.20.030.30L		8	15	20	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.20.030.30R		8	15	20	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.20.030.50L		8	15	20	37	0,3	5	5,9	●
F3.8.150.20.150.30L		8	15	20	37	1,5	3	5,9	●
F3.8.150.25.030.30L		8	15	25	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.25.150.30L		8	15	25	37	1,5	3	5,9	●
F3.8.150.30.030.30L		8	15	30	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.30.030.40R		8	15	30	37	0,3	4	5,9	●
F3.8.150.30.150.30L		8	15	30	37	1,5	3	5,9	●
F3.8.150.40.030.40R		8	15	40	57	0,3	4	5,9	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Системный код > A440

Державки > A454

Режимы резания > A462

Заказ специнструментов > A461

Режущие вставки (P1–P4)

P1

6

58

21

603

L/R

YPG202

1

2

3

4

5

6

7

Серия

Поперечное сечение
хвостовика D (h6)
[mm]

Мин. диаметр сверления D_{min}
[mm]

1

2

3

Эффективная длина L_1
[mm]

Шаг резьбы [mm]

Code	Дюйм (частичный профиль)
601	60° / 0,5–0,7 mm / 48–36 TPI
602	60° / 0,5–1,0 mm / 48–24 TPI
603	60° / 1,0–1,5 mm / 24–16 TPI
551	55° / 28–18 TPI
552	55° / 24–16 TPI

Исполнение

4

5

6

Сплав

7

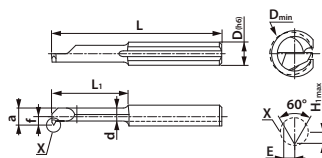
Нарезание резьбы

P1

– Неполный профиль 60°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]											YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	P	a	f	d	E	H _{1max}	r _{min}	
P1.4.24.11.601L		4	2,4	11	27	0.5-0.7 / 48-36	2,2	1,1	1,6	0,35	0,43	0,03	●
P1.4.24.11.601R		4	2,4	11	27	0.5-0.7 / 48-36	2,2	1,1	1,6	0,35	0,43	0,03	●
P1.4.38.11.602L		4	3,8	11	27	0.5-1.0 / 48-24	3,7	1,85	2,8	0,45	0,66	0,03	○
P1.4.38.11.602R		4	3,8	11	27	0.5-1.0 / 48-24	3,7	1,85	2,8	0,45	0,66	0,03	●
P1.4.38.16.601L		4	3,8	16	32	0.5-0.7 / 48-36	3,7	1,85	2,8	0,35	0,43	0,03	○
P1.4.38.16.601R		4	3,8	16	32	0.5-0.7 / 48-36	3,7	1,85	2,8	0,35	0,43	0,03	●
P1.5.48.16.602L		5	4,8	16	32	0.5-1.0 / 48-24	4,7	2,35	3,2	0,45	0,66	0,03	○
P1.5.48.16.602R		5	4,8	16	32	0.5-1.0 / 48-24	4,7	2,35	3,2	0,45	0,66	0,03	●
P1.5.48.16.603L		5	4,8	16	32	1.0-1.5 / 24-16	4,7	2,35	3,2	0,7	0,97	0,06	○
P1.5.48.16.603R		5	4,8	16	32	1.0-1.5 / 24-16	4,7	2,35	3,2	0,7	0,97	0,06	●
P1.6.58.21.603L		6	5,8	21	37	1.0-1.5 / 24-16	5,5	2,75	4	0,7	0,97	0,03	○
P1.6.58.21.603R		6	5,8	21	37	1.0-1.5 / 24-16	5,5	2,75	4	0,7	0,97	0,03	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

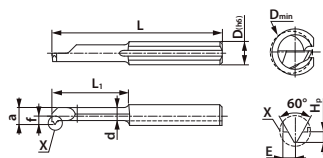
Нарезание резьбы

P2

- Метрическая резьба ISO со стандартным и уменьшенным шагом
- Полный профиль 60°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]											YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	P	a	f	d	E	H _{1max}	r _{min}	
P2.4.32.11.070L		4	M4x0.7	11	27	0,7	3	1,5	2,4	0,5	0,38	0,41	○
P2.4.32.11.070R		4	M4x0.7	11	27	0,7	3	1,5	2,4	0,5	0,38	0,41	●
P2.4.34.11.050L		4	MF4x0.5	11	27	0,5	3,3	1,65	2,65	0,35	0,27	0,29	○
P2.4.34.11.050R		4	MF4x0.5	11	27	0,5	3,3	1,65	2,65	0,35	0,27	0,29	○
P2.4.40.11.080L		4	M5x0.8	11	27	0,8	3,9	1,95	2,8	0,55	0,43	0,47	○
P2.4.40.11.080R		4	M5x0.8	11	27	0,8	3,9	1,95	2,8	0,55	0,43	0,47	●
P2.5.48.16.100L		5	M6x1/ MF8x1	16	32	1	4,5	2,25	3,4	0,7	0,54	0,59	○
P2.5.48.16.100R		5	M6x1/ MF8x1	16	32	1	4,5	2,25	3,4	0,7	0,54	0,59	●
P2.5.50.16.050L		5	MF6x0.5	16	32	0,5	4,4	2,2	3,3	0,35	0,27	0,29	○
P2.5.50.16.050R		5	MF6x0.5	16	32	0,5	4,4	2,2	3,3	0,35	0,27	0,29	○
P2.5.54.16.075L		5	MF6x0.75	16	32	0,75	4,7	2,35	3,8	0,55	0,41	0,45	○
P2.5.54.16.075R		5	MF6x0.75	16	32	0,75	4,7	2,35	3,8	0,55	0,41	0,45	○
P2.6.58.21.100L		6	M7x1/MF8x1	21	37	1	5,5	2,75	4,4	0,7	0,54	0,59	○
P2.6.58.21.100R		6	M7x1/MF8x1	21	37	1	5,5	2,75	4,4	0,7	0,54	0,59	●
P2.6.65.21.125L		6	M8x1.25 /MF10x1.25	21	37	1,25	5,9	2,95	4,8	0,9	0,68	0,73	○
P2.6.65.21.125R		6	M8x1.25 /MF10x1.25	21	37	1,25	5,9	2,95	4,8	0,9	0,68	0,73	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Системный код > A448

Державки > A454

Режимы резания > A462

Заказ специнструментов > A461

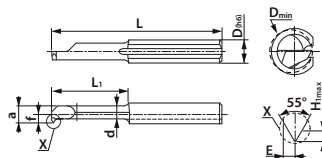
Нарезание резьбы

P3

– Неполный профиль 55°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]											YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	P	a	f	d	E	H _{1max}	r _{min}	
P3.4.40.11.551L		4	4	11	27	28-24	3,9	1,95	2,8	0,5	0,677	0,125	○
P3.4.40.11.551R		4	4	11	27	28-24	3,9	1,95	2,8	0,5	0,677	0,125	●
P3.5.47.16.552L		5	4,7	16	32	48-24	3,9	1,95	3,3	0,45	0,4	0,17	○
P3.5.47.16.552R		5	4,7	16	32	48-24	3,9	1,95	3,3	0,45	0,4	0,17	●

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель

Системный код > A448

Державки > A454

Режимы резания > A462

Заказ специнструментов > A461



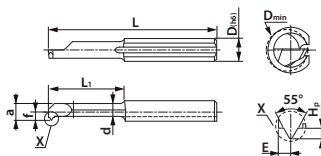
Нарезание резьбы

P4

- Резьба Whitworth
- Полный профиль 55°



Правое исполнение



Обозначение	*	Размеры [мм]										YPG202
		D (h6)	D _{min}	L ₁	L	P	a	f	d	E	H _p	
P4.5.52.16.TPI28L		5	1/16"-28BSP / G1/16"	16	32	28	4,95	2,475	3,75	0,8	0,58	○
P4.5.52.16.TPI28R		5	1/16"-28BSP / G1/16"	16	32	28	4,95	2,475	3,75	0,8	0,58	○
P4.6.62.16.TPI19L		6	1/4"-19BSP / G1/4"	16	32	19	5,95	2,975	3,75	1	0,86	○
P4.6.62.16.TPI19R		6	1/4"-19BSP / G1/4"	16	32	19	5,95	2,975	3,75	1	0,86	○

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Для заметок

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая информация

E

Указатель

Державки

SH 1600 06 (L/R)

1

2

3

4

Тип	
Code	Описание
DH	Двусторонняя державка
SH	Односторонняя державка со штуцером подключения охлаждающей жидкости G1/8"
QH	Квадратная державка с редукционной втулкой
QH90	Квадратная державка 90° с редукционной втулкой
QHU	Универсальная державка с редукционной втулкой для токарных центров
RS	Редукционная втулка

Державка, поперечное сечение хвостовика D (g6) [mm]

1

2

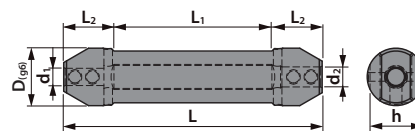
Диаметр сверления [mm]

Ориентация

3

4

DH – Двухсторонняя державка



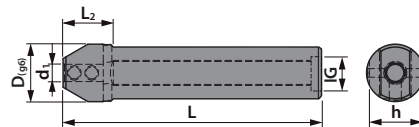
Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]						
			D (g6)	d ₁	d ₂	L	L ₁	L ₂	h
DH1600.4.5	●	●	16	4	5	80	50	15	15
DH1600.6.7	●	●	16	6	7	80	50	15	15
DH1905.4.5	○	○	19,05	4	5	90	55	17,5	18
DH1905.6.7	○	○	19,05	6	7	90	55	17,5	18
DH2000.4.5	●	●	20	4	5	90	55	17,5	19
DH2000.6.7	●	●	20	6	7	90	55	17,5	19
DH2200.4.5	○	○	22	4	5	90	55	17,5	19
DH2200.6.7	○	○	22	6	7	90	55	17,5	19
DH2500.4.5	●	●	25	4	5	105	75	15	24
DH2500.6.7	●	●	25	6	7	105	75	15	24
DH2540.4.5	○	○	25,4	4	5	105	75	15	24,4
DH2540.6.7	○	○	25,4	6	7	105	75	15	24,4

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части			
	d1	4	6
	Винт	M5x5MT	M5x5MT
	Ключ	WT25L	WT25L

SH – Односторонняя державка Штуцер охлаждающей жидкости G1/8"



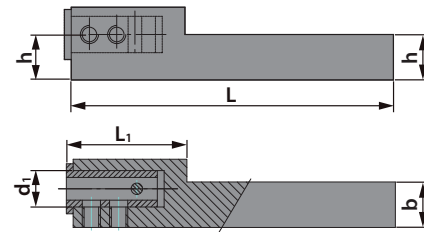
Обозначение	*	Склад	Размеры [мм]					
			D (g6)	d ₁	L	L ₂	h	IG
SH1600.04	*	●	16	4	75	20	15	G1/8"
SH1600.05	*	●	16	5	75	20	15	G1/8"
SH1600.06	*	●	16	6	75	20	15	G1/8"
SH1600.07	*	●	16	7	75	20	15	G1/8"
SH1600.08	*	○	16	8	75	20	15	G1/8"
SH1905.04	*	○	19,05	4	90	20	18	G1/8"
SH1905.05	*	○	19,05	5	90	20	18	G1/8"
SH1905.06	*	○	19,05	6	90	20	18	G1/8"
SH1905.07	*	○	19,05	7	90	20	18	G1/8"
SH2000.04	*	●	20	4	90	20	19	G1/8"
SH2000.05	*	●	20	5	90	20	19	G1/8"
SH2000.06	*	●	20	6	90	20	19	G1/8"
SH2000.07	*	●	20	7	90	20	19	G1/8"
SH2000.08	*	○	20	8	90	20	19	G1/8"
SH2200.04	*	○	22	4	90	20	21	G1/8"
SH2200.05	*	○	22	5	90	20	21	G1/8"
SH2200.06	*	○	22	6	90	20	21	G1/8"
SH2200.07	*	○	22	7	90	20	21	G1/8"
SH2500.04	*	○	25	4	100	20	24	G1/8"
SH2500.05	*	○	25	5	100	20	24	G1/8"
SH2500.06	*	○	25	6	100	20	24	G1/8"
SH2500.07	*	○	25	7	100	20	24	G1/8"
SH2540.04	*	○	25,4	4	100	20	24	G1/8"
SH2540.05	*	○	25,4	5	100	20	24	G1/8"
SH2540.06	*	○	25,4	6	100	20	24	G1/8"
SH2540.07	*	○	25,4	7	100	20	24	G1/8"

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части						
	d1	4	5	6	7	8
	Винт	M5×5MT	M5×5MT	M5×5MT	M5×5MT	M5×5MT
	Ключ	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L

QH – Квадратная державка **Переходная втулка**



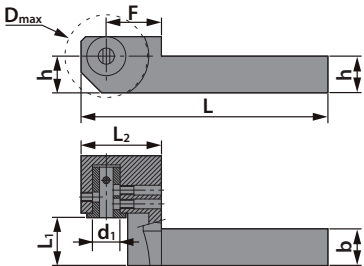
Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]						
		R	L	d ₁	L	L ₁	h	b	H ₁	B ₁
QH1010.08L	○			8	100	25	10	10	16	15
QH1010.08R	○			8	100	25	10	10	16	15
QH1212.08L	○			8	100	25	12	12	16	15
QH1212.08R	○			8	100	25	12	12	16	15
QH1616.12L	○			12	125	25	16	16	24,5	19,5
QH1616.12R	○			12	125	25	16	16	24,5	19,5

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части							
	Обозначение	QH1010.08L	QH1010.08R	QH1212.08L	QH1212.08R	QH1616.12L	QH1616.12R
	Переходная втулка	RS08.*	RS08.*	RS08.*	RS08.*	RS12.*	RS12.*
	Винт	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT
	Ключ	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L

QH90 – Квадратная державка 90° Переходная втулка

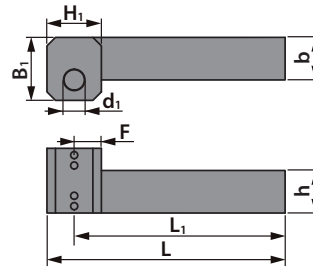


Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]									
		R	L	d ₁	L	L ₁	L ₂	h	b	H ₁	B ₁	D _{max}	F
QH901010.08L	○			8	100	28	18	10	10	16,5	43	26	19
QH901010.08R	○			8	100	28	18	10	10	16,5	43	26	19
QH901212.12L	○			12	100	30	23	12	12	20,5	48	26	19
QH901212.12R	○			12	100	30	23	12	12	20,5	48	26	19
QH901616.12L	○			12	105	35	28	16	16	26	53	36	24
QH901616.12R	○			12	105	35	28	16	16	26	53	36	24

● Со склада ○ На заказ
* С каналами под СОЖ

Запасные части							
	Обозначение	QH901010.08L	QH901010.08R	QH901212.12L	QH901212.12R	QH901616.12L	QH901616.12R
	Переходная втулка	RS08.*	RS08.*	RS12.*	RS12.*	RS12.*	RS12.*
	Винт	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT
	Ключ	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L

QHU – Универсальная державка Для токарного центра с переходной втулкой



Обозначение	*	Склад		Размеры [мм]							
		R	L	d ₁	L	L ₁	h	b	H ₁	B ₁	F
QHU2020.12L	●			12	140	124	20	20	32	37	16
QHU2020.12R	○			12	140	124	20	20	32	37	16
QHU2525.12L	●			12	140	124	25	25	32	37	16
QHU3232.12L	●			12	140	124	32	32	32	37	16

● Со склада ○ На заказ

* С каналами под СОЖ

Запасные части					
	Обозначение	QHU2020.12L	QHU2020.12R	QHU2525.12L	QHU3232.12L
	Переходная втулка	RS12.*	RS12.*	RS12.*	RS12.*
	Винт	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT
	Ключ	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

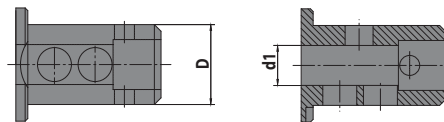
D

Техническая информация

E

Указатель

RS – Редукционная втулка



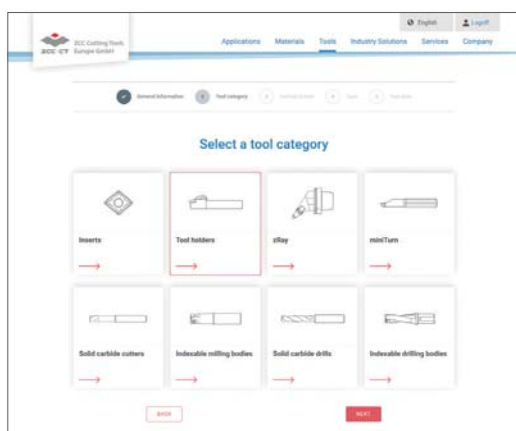
Обозначение	Размеры [мм]		Склад
	d ₁	D	
RS08.04	4	8	●
RS08.05	5	8	●
RS08.06	6	8	●
RS12.04	4	12	●
RS12.05	5	12	●
RS12.06	6	12	●
RS12.07	7	12	●
RS12.08	8	12	●

● Со склада

○ На заказ

Простой путь к индивидуальному специнструменту

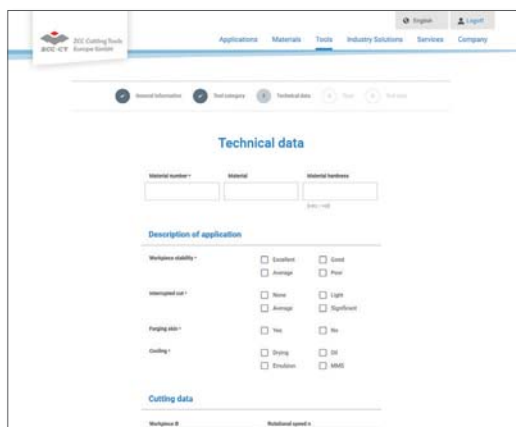
Есть ли в вашем производстве, области применения, в которых можно достичь экономических, технических или логистических преимуществ с помощью специального инструмента, оптимизированного именно для ваших нужд? ZCC Cutting Tools Europe консультирует и оказывает поддержку при планировании, подборе и заказе инструмента. Наша новая онлайн-программа для запроса специального инструмента позволяет заказать специальный инструмент несколькими щелчками мыши. (www.zccct-europe.com).



Стартовая страница «Онлайн-программа для специнструмента» с выбором категории инструмента

Выбор категории инструмента

При переходе по размещенному на этой странице QR-коду вы попадете сразу на стартовую страницу нашей онлайн-программы для запроса специального инструмента, где сможете выбрать интересующую вас категорию инструментов. Совершенно просто.



Определение требуемых параметров инструмента

Определение параметров инструментов

Затем ассистент поможет вам оформить запрос. Кроме того, существует возможность безопасно загрузить на сервер фрагменты чертежей, схемы и имеющиеся 3D-модели.

Быстрый и прямой путь к специальному инструменту ZCC Cutting Tools Europe.



Перейдите сейчас к нашему новому **формуляру для специнструмента** на нашем сайте и начните работу с ним.

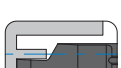
Цельные твердосплавные расточные инструменты – miniTURN

Группа материалов		Состав/структура/термообработка		Твердость по Бринеллю HB	Группа обработки	Скорость резания v_c [м/мин]		
						HW	HC (PVD)	
						YD201	YPG202	
						Подача [мм]	Подача [мм]	Подача [мм]
P	Нелегированная сталь	ок. 0,15 % C	отожженная	125	1	70	150	
		ок. 0,45 % C	отожженная	190	2	70	135	
		ок. 0,45 % C	закаленная	250	3	50	115	
		ок. 0,75 % C	отожженная	270	4	45	110	
		ок. 0,75 % C	закаленная	300	5	40	105	
	Низколегированная сталь		отожженная	180	6	55	135	
			закаленная	275	7	45	100	
			закаленная	300	8	40	90	
			закаленная	350	9	40	85	
	Высоколегированная, легиров.закаленн.сталь		отожженная	200	10	–	100	
		отожженная	325	11	–	75		
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	отожженная	200	12	60	120	
		мартенситная	закаленная	240	13	50	100	
		аустенитная	мгновенно охлажденная	180	14	50	115	
		аустенитно-ферритная		230	15	40	100	
K	Серый чугун	перлитный/ферритный		180	16	55	165	
		ферритный (мартенситный)		260	17	45	145	
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		160	18	65	175	
		перлитный		250	19	50	130	
	Ковкий чугун	ферритный		130	20	–	135	
		перлитный		230	21	–	130	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не закаливаемые		60	22	200	400	
		закаливаемые	закаленная	100	23	150	300	
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не закаливаемые		75	24	100	200	
		≤ 12 % Si, закаливаемые	закаленная	90	25	80	160	
		> 12 % Si, не закаливаемые		130	26	60	120	
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	Автоматные сплавы, PB > 1 %		110	27	60	120	
		CuZn, CuSnZn		90	28	150	300	
		CuSn, не содержащая свинца медь и электролитная медь		100	29	60	120	
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	отожженная	200	30	30	75	
			закаленная	280	31	30	40	
		Ni- или Co-основа	отожженная	250	32	30	60	
			закаленная	350	33	30	55	
			литая	320	34	30	55	
	Титановые сплавы	Чистый титан		R _m 400	35	30	105	
		Альфа- + бета-сплавы	закаленная	R _m 1050	36	–	40	
H	Закаленная сталь		отожженная	55 HRC	37			
			закаленная	60 HRC	38			
	Закаленный чугун		литой	400	39			
	Закаленный литой чугун		отожженный	55 HRC	40			
X	Неметаллы	Термопласты			41			
		Дюропласты			42			
		Усиленная стекловолокном пластмасса GFK			43			
		Усиленная углеродным волокном пластмасса CFK			44			
		Графит			45			
		Дерево			46			

Пояснение: Данные режимы резания являются ориентировочными, для идеальных условий обработки.

HC Твердый сплав с покрытием
HW Твердый сплав без покрытия, основной компонент (WC)

Глубина резания a_p и скорость подачи f

Изделия	Вид обработки			Радиус [mm]				
				0,03	0,05	0,1	0,15	0,2
T1–T4		Расточка Копирование	Скорость подачи f [mm/об.]	0,01–0,02	0,01–0,03	0,03–0,06	0,03–0,08	0,04–0,12
			Глубина резания a_p [mm]	0,01–0,03	0,02–0,07	0,05–0,15	0,08–0,20	0,10–0,25
C1		Расточка Фаски	Скорость подачи f [mm/об.]	0,01–0,03				
B1		Обратное вращение	Скорость подачи f [mm/об.]	–	0,01–0,03	0,03–0,06	0,03–0,08	–
			Глубина резания a_p [mm]	–	0,02–0,07	0,05–0,15	0,08–0,20	–
G1–G2		Обработка канавок Продольное точение канавок	Скорость подачи f [mm/об.]	0,01–0,05				
F1–F3		Торцевая обработка	Скорость подачи f [mm/об.]	0,01–0,03				

A

Точение

B

Фрезерование

C

Сверление

D

Техническая
информация

E

Указатель